

Zeitschrift: Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa
Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten
Band: 116 (2009)
Heft: 6

Heft

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist die Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Zeitschriften und ist nicht verantwortlich für deren Inhalte. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern beziehungsweise den externen Rechteinhabern. [Siehe Rechtliche Hinweise.](#)

Conditions d'utilisation

L'ETH Library est le fournisseur des revues numérisées. Elle ne détient aucun droit d'auteur sur les revues et n'est pas responsable de leur contenu. En règle générale, les droits sont détenus par les éditeurs ou les détenteurs de droits externes. [Voir Informations légales.](#)

Terms of use

The ETH Library is the provider of the digitised journals. It does not own any copyrights to the journals and is not responsible for their content. The rights usually lie with the publishers or the external rights holders. [See Legal notice.](#)

Download PDF: 26.11.2024

ETH-Bibliothek Zürich, E-Periodica, <https://www.e-periodica.ch>



ZS 165:116:6 (2009)

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung
im deutschsprachigen Europa

ISSN 1015-5910



Nummer 6

November/Dezember 2009

heimtextil

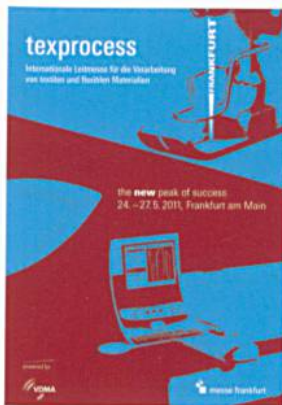
13. – 16. 1. 2010

TAKE A WALK ON THE
STYLE SIDE

www.heimtextil.messefrankfurt.com



messe frankfurt



Texprocess

Nachdem der VDMA der Internationalen Messe für Bekleidungsmaschinen (IMB) in Köln unmittelbar nach der diesjährigen Veranstaltung die Freundschaft gekündigt hatte, gibt es nun mit der Messe Frankfurt die neue Texprocess, die Internationale Leitmesse für die Verarbeitung von textilen und weiteren flexiblen Materialien. Das Debüt dieser Fachveranstaltung wird in Frankfurt am Main vom 24. bis 27. Mai 2011 sein.

Die Texprocess findet ab 2011 alle zwei Jahre in Frankfurt am Main statt, parallel zur Techtexsil, Internationale Messe für Technische Textilien und Vliesstoffe. Rund 500 internationale Aussteller

werden ihre Neuheiten auf der Texprocess auf etwa 50'000 Quadratmetern präsentieren. Unterstützt wird die neue internationale Leitmesse der Branche vom Verband VDMA Bekleidungs- und Ledertechnik, der rund 90 % der in Deutschland ansässigen Technologiehersteller von CAD-Software über Zuschneidesysteme, Nähmaschinen, Nähnadeln bis hin zu Bügel- und Finishingtechnologien sowie Transport- und Logistikkomponenten vertritt. Dazu gehören unter anderem internationale Marktführer wie Dürkopp Adler, Expert Systemtechnik, Ferd, Schmetz, Groz-Beckert und Veit.

Das Angebotsspektrum der Texprocess beinhaltet die gesamte Palette der Verarbeitungstechnologien von textilen und flexiblen Materialien und richtet sich an ein Publikum, das aus den Industriebereichen Bekleidung, Textilverarbeitung, Verarbeitung technischer Textilien, Handel, Handwerk, Dienstleistung sowie Wissenschaft und Ausbildung kommt. Erwartet werden rund 25'000 Fachbesucher, davon über 50 % aus dem Ausland. Durch die Parallelität der Texprocess zur Techtexsil entsteht im Textilbereich ein starkes Doppel zweier internationaler Leitmessen mit circa 1'700 Ausstellern und rund 5'000 Besuchern aus 120 Nationen.

Detlef Braun, Geschäftsführer der Messe Frankfurt: «Wir etablieren mit der Texprocess die internationale Leitmesse für die gesamte Textilverarbeitungs- und Bekleidungsindustrie. Das Schlüsselmotiv ist der Startschuss für unsere mehrstufige Kampagne für die neue Leitmesse, die wir jetzt mit der Unterstützung unseres internationalen Vertriebsnetzes weltweit umsetzen werden.»

Am 29. September 2009 trafen sich 18 hochrangige Vertreter aus führenden internationalen Unternehmen, Verbänden und Universitäten in Frankfurt am Main, um die Messe Frankfurt bei der Konzeption und der Durchführung der Texprocess zu beraten. Das hochkarätige Beiratsgremium mit Vertretern aus Industrie, Verbänden und Universitäten unterstützt die Messe Frankfurt bei der strategischen Ausrichtung der Texprocess. Vertreter aus dem Ausland garantieren die internationale Ausrichtung der Texprocess.

Titelbild: Heimtextil 2010 vom 13. bis 16. Januar 2010 in Frankfurt am Main, Quelle: Messe Frankfurt Exhibition GmbH / Pietro Sutera
Rückseite: Die 49. Chemiefasertagung Dornbirn findet vom 15. – 17.09.2010 statt

Mitglieder werben Mitglieder



Liebe Mitglieder

Unsere Vereinigung lebt von den Mitgliedern und setzt sich für die Mitglieder ein! Im Mittelpunkt stehen die Vertiefung von Kenntnissen und Fähigkeiten unserer Mitglieder sowie die Unterstützung der Beziehungen in der Textilwirtschaft. Zu den Angeboten der SVT gehören die Fachzeitschrift «mittex», welche 6x jährlich mit aktuellen Themen erscheint, ein Newsletter, Weiterbildungskurse sowie gesellschaftliche Aktivitäten.

Kennen Sie eine Kollegin oder einen Kollegen, eine Mitarbeiterin oder einen Mitarbeiter, die/der noch nicht Mitglied der SVT ist?

Dann überzeugen Sie diese Person ganz einfach von den Vorzügen der Mitgliedschaft bei unserer Fachvereinigung!

Wenn es Ihnen gelingt, 1 Mitglied zu werben, erhalten Sie 50 % Rabatt auf dem nächsten Jahresbeitrag. Sollten Sie sogar 2 neue Mitglieder überzeugen können, schenken wir Ihnen einen Jahresbeitrag!

Folgende Person möchte Mitglied der SVT werden:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

Als neu vermitteltes Mitglied gilt, wenn diese Person in den letzten 2 Jahren nicht Mitglied der SVT war und bereit ist, mindestens 2 Jahre Mitglied zu bleiben.

Ihr Name und Ihre Adresse:

Name: _____ Vorname: _____

Strasse: _____ PLZ/Ort: _____

Firma: _____ Datum: _____

E-Mail: _____ Unterschrift: _____

Bitte einsenden an:

SVT-Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, c/o Gertsch Consulting, Postfach, CH-4800 Zofingen



Erholung beim Baumwollverbrauch möglich	6
TENCEL® – neue Dimension in der Kinderbekleidung	7
Lenzing mit neuem Applikationsthema: Kinderhaut ist zart und empfindlich und verlangt nach den besten Materialien	
Com4®twin – alternative Garne für exquisite Stoffe	8
Tencel®-Fasern, versponnen nach der Com4®twin-Spinnzwirn-Methode, erfüllen die höchsten Standards für exquisite indische Saris. Sie gleichen in vielem den traditionellen Saris, gewebt aus 100 % Seide. Betrachtet man die Faser- und Garnherstellungskosten, sind sie sogar lohnender als Seidensaris. Die folgenden Ergebnisse basieren auf einem gemeinsamen Projekt des Faserproduzenten Lenzing AG, Österreich, und der Maschinenfabrik Rieter AG, Schweiz	
Kettvorbereitungstechnik für A-Segment-Produkte im Weltmarkt	10
Hochleistungsfähige Qualitätstechnik für die Kettvorbereitung ist seit jeher eine Spezialität aus Deutschland und der Schweiz – von KARL MAYER mit Hauptsitz in Obertshausen und Benninger in Uzwil	
Superfeine Rundstrickmaschine für Jacquard-Stoffe	11
Qualitätsspitze mit Persönlichkeit	12
Hochwertige Reliefspitze ist immer gefragt, besonders wenn sie sich durch eine filigrane Zeichnung und opulente Gestaltung auszeichnet	
Groz-Beckert – der Systemanbieter	13
Als Systemanbieter und Dienstleister sieht sich Groz-Beckert in der textilen Kette immer mehr in der Pflicht, den Anforderungen des heutigen Marktes mit neuen innovativen Lösungen zu begegnen	
Schmale Maschine für breiten Einsatz	15
Die Malitronic® MULTIAXIAL – eine neue Maschine zur Stabilisierung der Lage	16
Gute Resonanz auf neue DORNIER Maschinengeneration	20
Funktionsausrüstungen erleichtern das Leben	21
Neue Produkte mit PCM-Technologie	22
A+A 2009	24
SVT – Forum	26
Desinfizierendes Waschverfahren auf viruzide Wirksamkeit hin überprüft	27
Besiedlung eines Textilimplantates mit humanen Stammzellen	28
Tagungen	29
ERP Business Software	30

Herausgeber: Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) Zürich **Sekretariat SVT:** c/o Gertsch Consulting, Postfach 1107, CH-4800 Zofingen, Telefon ++41 (0)62 751 26 39, Fax ++41 (0)62 751 26 37, E-Mail svt@mittex.ch, Internet www.mittex.ch, Postcheck 80-7280 **Gleichzeitig:** Organ der Internationalen Föderation von Wirkerei- und Strickerei-Fachleuten, Landessektion Schweiz **Redaktion:** Dr. Roland Seidl, Chefredaktor (RS) **Redaktionsadresse:** Redaktion «mittex», Postfach 355, CH-9630 Wattwil, Telefon ++41 (0)71 988 63 82, Natel ++41 (0)79 600 41 90, E-Mail redaktion@mittex.ch **Abonnement, Adressänderungen:** Sekretariat SVT, c/o Gertsch Consulting **Abonnementspreise:** Schweiz: jährlich CHF 46.-, Ausland EURO 60.- **Inserate:** ITS Mediaservice GmbH, Andreas A. Keller, Allmeindstr. 17, CH-8840 Einsiedeln, Telefon ++41 (0)55 422 38 30, Fax ++41 (0)55 422 38 31, E-Mail keller@its-mediaservice.com **Druck:** ea Druck + Verlag AG, Zürichstrasse 57, CH-8840 Einsiedeln **Layout:** ICS AG, Postfach, CH-9630 Wattwil, E-Mail: icsagwattwil@bluewin.ch, der «mittex» 116. Jahrgang

Erholung beim Baumwollverbrauch möglich*

Dr. Roland Seidl, Redaktion «mittex», Wattwil, CH

Der weltweite Textilkonsum der Endverbraucher, insbesondere der Konsum von Baumwollprodukten, wurde durch die Weltwirtschaftskrise in der Saison 2008/09 erheblich in Mitleidenschaft gezogen. Folglich fiel die globale Baumwollverarbeitung nach einer Dekade des Wachstums um geschätzte 12 % auf 23,1 Millionen Tonnen. Da sich die Weltwirtschaft sich allmählich stabilisiert und sich die ökonomischen Aussichten für 2010 in den meisten Teilen der Welt verbessert haben, wird eine schrittweise Erholung beim Verbrauch von Baumwollprodukten sowie bei der Baumwollspinnerei erwartet.

Für die weltweite Baumwollverarbeitung wird in der Saison 2009/10 ein Wachstum von 2 % vorhergesagt. Bei einer gesamten Verarbeitung von 23,6 Millionen Tonnen läge das Ergebnis um fast drei Millionen Tonnen unter dem Niveau von 2006/07. Der für 2009/10 erwartete geringfügige Zuwachs bei der globalen Baumwollspinnerei wird durch einen Aufschwung in Asien, insbesondere China, Indien und Pakistan, angetrieben werden. Auch in anderen asiatischen Ländern wie Bangladesch, Indonesien, Thailand und Vietnam wird eine Zunahme der Baumwollverarbeitung prognostiziert.

In vielen anderen Regionen der Welt verschlechterte jedoch die globale Rezession eine bereits schwierige Lage in den Textilindustrien, wie zum Beispiel in Europa, Nord- und Südamerika und der Türkei, sodass bei der Baumwollspinnerei ein weiterer Rückgang, wenn auch im Vergleich zu 2008/09 verlangsamt, erwartet wird. Der Anteil Asiens am Weltbaumwollverbrauch wird in der Saison 2009/10 auf eine Zunahme von 76 auf 77 % geschätzt.

Leichter Zuwachs

Die Weltbaumwollerzeugung wird für 2009/10 auf leicht reduzierte 23,2 Millionen Tonnen geschätzt. Ein kleiner Rückgang in der Baumwollfläche könnte zum Teil durch ein geringfügiges Wachstum beim durchschnittlichen Ertrag aufgefangen werden. Die Weltbaumwollfläche dürfte auf 30,3 Millionen Hektaren fallen, 4,4 Millionen Hektaren unter dem Niveau von 2006/07. Der durchschnittliche Weltbaumwoll-

ertrag stieg seit seinem signifikanten Sprung 2004/05 nur relativ langsam. Für 2009/10 wird er auf 767 kg/ha prognostiziert, 1 % höher als 2008/09 und nur 2 % höher als 2004/05. Die weltweiten Ertragszuwächse dank des Einsatzes gentechnisch veränderter Baumwolle verringern sich, da sich die Zuwachsrate für Gen-Baumwolle verlangsamt.

Die Produktionszuwächse in Indien, den Vereinigten Staaten, Pakistan und Australien werden voraussichtlich durch Reduktionen in China, Zentralasien, Brasilien, der Türkei und Mexiko mehr als egalisiert werden. In Indien nahm die Baumwollfläche um 4 % auf 9,8 Millionen Hektar zu; teilweise aufgrund eines signifikant höheren «Minimum Support Prices» für Saatbaumwolle in 2008/09. In den Vereinigten Staaten wurde – aufgrund eines geringeren Ergebnisses in der Vorsaison – in der Saison 2009/10 weniger Fläche mit Baumwolle bepflanzt.

Erhöhte Erntefläche und Exportrückgang in den USA

Andererseits nahm die Landaufgabe aufgrund günstiger Klimabedingungen ab, sodass folglich mit einem Zuwachs von 3 % auf 3,1 Millionen Hektaren US-Erntefläche gerechnet wird. Höhere Erträge und beständige Saatbaumwollpreise in der Saison 2008/09 führten 2009/10 in Pakistan zu etwas grösseren Anpflanzungen. Der Anteil Asiens an der Weltbaumwollerzeugung wird 2009/10 voraussichtlich zwei Drittel betragen.

Der erwartete Zuwachs bei der Weltbaumwollverarbeitung sollte zu einem kleinen Aufschwung bei den Weltbaumwollimporten führen (+5 %). Für einige Länder wird eine Zunahme der Baumwollimporte prognostiziert, wie zum Beispiel China, Bangladesch, die Türkei und Pakistan. Exporte der Vereinigten Staaten

werden mit einem Rückgang um 20 % auf 2,3 Millionen Tonnen kalkuliert, während die Ausfuhren Indiens einen starken Aufschwung auf 1,3 Millionen Tonnen erfahren könnten. Auch die usbekischen und australischen Exporte werden höher angesetzt, während die brasilianischen wegen reduzierter Erzeugung auf 300'000 Tonnen fallen könnten.

Abnahme der Weltbaumwollbestände

Die Weltbaumwollbestände werden auf 12,0 Millionen Tonnen geschätzt, eine Abnahme um 3 %. Das ICAC sagt einen saisonal durchschnittlichen Cotlook A Index von 63 US-Cents/lb für 2009/10 voraus (der 95 %ige Konfidenzintervall liegt zwischen 55 und 73 Cents/lb.). Dies würde eine Steigerung um 3 % gegenüber dem Durchschnitt 2008/09 bedeuten.

Baumwollwirtschaft in Südafrika

Die Produktion von Baumwolle in Südafrika für 2009/10 wird voraussichtlich bei 8'500 Tonnen liegen, ein 14 %iger Rückgang im Vergleich zur Vorsaison, und die kleinste Ernte in über 45 Jahren. Der Rückgang der Baumwollproduktion ist hauptsächlich darauf zurückzuführen, dass der Baumwollanbau keine praktikable Option mehr darstellt. Die Preise für Mais und Sonnenblumen bieten den Produzenten bessere Erträge bei geringerem Bewirtschaftungsaufwand, sodass die Baumwolle einer harten Konkurrenz gegenübersteht. Das niedrige internationale Preisniveau, zum Teil bedingt durch die Subventionen vieler grosser Produzentenländer, ist ein weiterer Grund.

Derzeit ist für die Baumwollerzeugung Südafrikas im Hinblick auf die Saison 2010/11 keine Steigerung zu erwarten. Die Varietäten liegen mit 73 % zwischen 1.11" und 1.17" und höher. 85 % der Ernte wurden als Middling bis Good Middling eingeklassiert. Mehr als 90 % der südafrikanischen Baumwolle 08/09 war genverändert, während die erste organische Baumwolle in kleiner Menge im Mai 2008 geerntet wurde. Diese zeigte sich von sehr guter Qualität und wurde als Good Middling 1 1/8" eingestuft.

Billige Importe

Der Faserverbrauch der Spinnereien der Republik Südafrika inkl. Swasiland für das Geschäftsjahr 2008/09 war im Vorjahresvergleich mit 42'641 Tonnen um 9 % rückläufig. Mit Blick auf die letzten 6 Jahre nahm die Verarbeitung um 45 % ab. Vornehmlich waren hierfür die steten Im-

*Nach Informationen von Cotton Report: www.baumwollboerse.de

porte billiger Textilien und Bekleidung aus Asien verantwortlich. Hinzu kam ein starker Rand im Vergleich zum US-Dollar, was sich insgesamt negativ auf die lokale Nachfrage wie auch die Textil- und Bekleidungsexporte auswirkte. Man geht für 2009/10 von weiteren 20% Rückgang aus. Rund 85% des inländischen Spinnereibedarfs wurde 2008/09 importiert, 74% aus Sambia und Simbabwe. Ein Grossteil der Lieferungen stammt aus Ländern, die zur «Southern African Development Community» (SADC) gehören, da auf Baumwollimporten innerhalb dieser Gemeinschaft aufgrund eines Freihandelsabkommens keine Zölle erhoben werden. Auch in der aktuellen Saison wird eine ähnliche Menge an Baumwolle importiert werden. 2008/09 gingen 5'337 Tonnen bzw. 54% in den Export. Für die aktuelle Saison ist die Exportprognose ähnlich.

Instabile Währung

2008 verringerte sich die Beschäftigung auf dem Textilsektor um 4%, was sich in der ersten Hälfte 2009 fortsetzte. Von 2007 bis 2008 wuchsen die Importe von Textilien im Wert um 17,5% auf 9,5 Milliarden Rand, mit China als grösstem Lieferanten von Textilien und Bekleidung. Der negative Effekt billiger Fertigwaren wie Haustextilien und Bekleidung aus China wurde zwischen 2007 und 2008 zum Teil durch Quoten auf bestimmte Warengruppen gemildert.

Die instabile Währung erschwert die Preisfestsetzung für die lokale Industrie. Die schrumpfende Wirtschaft, unter anderem vor dem Hintergrund der Weltwirtschaftskrise, schmälert weiterhin die Gewinnspannen, sodass auch für das laufende Jahr 2009 ein weiterer Abbau der Textilindustrie erwartet wird.

Redaktionsschluss

Heft 1 / 2010:

11. Dezember 2009

TENCEL® – neue Dimension in der Kinderbekleidung

Christina Kreuzwieser, Lenzing, A

Lenzing mit neuem Applikationsthema: Kinderhaut ist zart und empfindlich und verlangt nach den besten Materialien. TENCEL® bietet all jene Eigenschaften, die sensible Kinderhaut benötigt. Die Bekleidung für unsere Kleinsten ist somit das perfekte Einsatzgebiet für das Multitalent TENCEL®. Lenzing präsentiert TENCEL® zu den Pariser Textil-Messen als ideale Kinderfaser.

Der weltweit tätige Cellulosefaserhersteller Lenzing präsentiert TENCEL® als die Kinderfaser schlechthin. Die Kombination der Eigenschaften der TENCEL®-Faser macht diese zur idealen Faser für Kinderbekleidung. Perfektes Feuchtigkeitsmanagement gepaart mit hautsensorischen Eigenschaften ist beim Einsatz auf Kinderhaut besonders wichtig. Gerade die Kleinen leiden oft an durch Umweltverschmutzung und Chemikalien empfindlich gewordener Haut. Diese Faktoren machen es immer wichtiger, sich mit Materialien zu beschäftigen, die mit Kinderhaut in Berührung kommen.

Kombi-Eigenschaften

Sensible Haut ist ein Gesundheitsthema. Aus diesem Grund wird es immer wichtiger, dem grössten menschlichen Organ – der Haut – mehr Aufmerksamkeit zu schenken. Die Kinderhaut ist empfindlicher als die eines Erwachsenen. Gerade für die Kinderhaut ist es daher besonders wichtig, Irritationen zu vermeiden. Die glatte Faserstruktur von TENCEL® verhindert Hautreizungen. Positiv ist auch die Reinheit von TENCEL®, da sie nicht durch Agrarchemikalien verschmutzt ist. Das perfekte Feuchtigkeitsmanagement von TENCEL® – es kann um 50% mehr Feuchtigkeit aufgenommen werden als durch Baumwolle – liefert natürliche Hygiene automatisch mit. Durch die besonders hohe Feuchtigkeitsaufnahme von TENCEL® kann im Ansatz die Bildung von Bakterien verhindert werden. Die Feuchtigkeit wird von der Haut direkt ins Faserinnere abtransportiert. Es entsteht somit auf der Faser kein Feuchtigkeitsfilm, welcher die Grundlage für das Bakterienwachstum sein kann.

Spezialfaser für vollen Einsatz

TENCEL® hat die Spezialfaser «TENCEL® LF» für die klassische Kinderbekleidung im Portfolio. Diese Faser lässt sich bestens mit Baumwolle mischen und ist speziell für Strickapplikationen

geeignet. TENCEL® ist von Natur aus die stärkste Cellulosefaser, die es gibt, und ist daher besonders gut geeignet für strapazierfähige Textilien.

Die dadurch erreichte Robustheit macht Kinderbekleidung aus TENCEL® strapazierfähig und sorgt für perfekte Pflegeeigenschaften. Textilien können somit mit hohen Temperaturen gewaschen werden und bleiben auch noch nach vielen Wäschen anschiessam auf der Haut. Generell sind TENCEL® und Baumwolle ein gutes Team. So sind Jeans für die Kleinsten ein Highlight unter den Wohlfühl-Textilien. Mit TENCEL® wird jede Denim-Jeans ökologischer und bequemer. Denn für Unbequemlichkeit ist kein Platz in einem Kinderalltag.

Die Zukunft gehört den Kindern

TENCEL® bietet ökologisch betrachtet viele Pluspunkte. So kann die Umweltverträglichkeit mit 25% TENCEL® Beimischung zu einer klassischen Jeans signifikant verbessert werden. Alleine mit der Verringerung des Baumwollanteils können die Baumwoll-Anbaufläche und der Wasserver-



TENCEL® – die ideale Faser für Kinderbekleidung

brauch um 25 % verringert werden. Ein Optimum an Umweltverträglichkeit wird jedoch mit der Beimischung von biologisch angebaute Baumwolle erreicht. Für die Zukunft unserer Kinder ist das die beste Lösung.

Multieinsatz

TENCEL® kann in vielen Kindertextilien eingesetzt werden, angefangen von Bekleidung bis hin zu Heimtextilien. So ist es möglich, ein gesamtes Kinderbett mit TENCEL® Fasern auszustatten – von der Bettdecke über die Bettwäsche bis hin zur Matratze. Das Angebot an TENCEL® Spezialfasern ist so vielseitig, dass alle Einsatzgebiete abgedeckt werden können.

Impulse aus Forschung und Entwicklung für die Textilindustrie

Bereits zum vierten Mal veranstaltete die Netzwerkorganisation «SwissTexnet» zusammen mit dem Textilverband Schweiz den Innovation Day, an der EMPA-Akademie ein Impulsseminar für die Textilindustrie. 190 Teilnehmende aus Wirtschaft, Forschung und Weiterbildung erhielten am 1. September zum spannenden Thema «Adaptive Systeme – anpassungsfähig in die Zukunft» neue Einblicke.

Trotz oder gerade wegen der Wirtschaftskrise konnte Manfred Bickel, Leiter der Geschäftsstelle St. Gallen des Textilverbandes Schweiz TVS, mehr Teilnehmende als in den Jahren zuvor begrüßen. Er rief die Unternehmen dazu auf, antizyklisch zu handeln und gerade jetzt, in schwierigen Zeiten, innovative Ideen zusammen mit Partnern anzupacken und umzusetzen. Eine Chance, so Bickel, bietet dazu das Konjunkturstabilisierungspaket der Förderagentur für Innovation KTI.

E-Mail-Adresse
Inserate
keller@its-mediaservice.com

Com4®twin – alternative Garne für exquisite Stoffe

Bert Rusch und Harald Schwippl, Maschinenfabrik Rieter, Winterthur, CH

Tencel®-Fasern, versponnen nach der Com4®twin-Spinnzwirn-Methode, erfüllen die höchsten Standards für exquisite indische Saris. Sie gleichen in vielem den traditionellen Saris, gewebt aus 100 % Seide. Betrachtet man die Faser- und Garnherstellungskosten, sind sie sogar lohnender als Seidensaris. Die folgenden Ergebnisse basieren auf einem gemeinsamen Projekt des Faserproduzenten Lenzing AG, Österreich, und der Maschinenfabrik Rieter AG, Schweiz.

Zellulosefasern wie Viskose, Modal und Tencel® sind echte Alternativen zu Naturfasern wie Baumwolle und Seide. Im Allgemeinen zeigen Zellulosefasern eine sehr gute Feuchtigkeitsaufnahme, lassen sich leicht anfärben, sind antistatisch, haben einen weichen Griff, sind angenehm auf der Haut zu tragen und pflegeleicht. Verglichen mit anderen Zellulosefasern wie Viskose und Modal bietet Tencel® (Abb. 1) eine höhere Nassreiss-

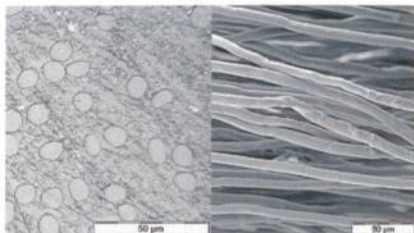


Abb. 1: Tencel®-Mikrofasern 0,9 dtex

festigkeit, eine bessere Dimensionsstabilität und einen geringeren Waschschrumpf. Tencel® wird in einem umweltfreundlichen Lösungsmittel-Spinnprozess hergestellt.

Com4®twin – Spinnzwirn von ComforSpin-Maschinen

Die Spinnzwirn-Methode wurde vor vielen Jahren auf konventionellen Ringspinnmaschinen ent-

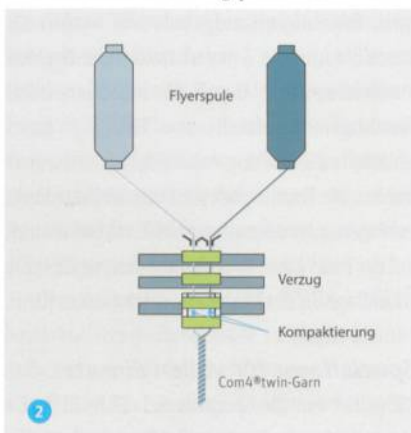


Abb. 2: Schematische Darstellung des Com4®twin-Prozesses

wickelt und eingeführt. Trotzdem gewann sie aus verschiedenen Gründen nie einen nennenswerten Marktanteil. Das grössere Spinnndreieck beim konventionellen Ringspinnen führt zu höherer Haarigkeit und in der Folge zu geringerer Garnfestigkeit. Die Com4®twin-Technologie (Abb. 2) vereint zwei wichtige, aussergewöhnliche Vor-

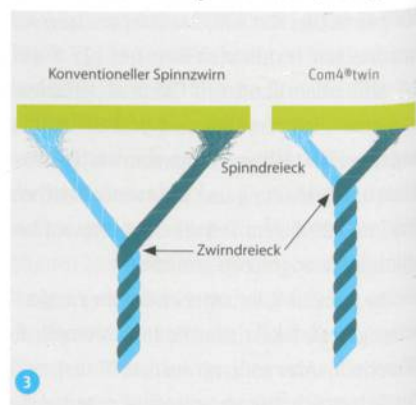


Abb. 3: Spinnndreieck beim konventionellen Spinnzwirn und bei Com4®twin

möglichkeit eine geringere Haarigkeit und das kleinere Zwirndreieck ist die Voraussetzung für bessere Laufeigenschaften und einen geringeren Gutfaserverlust.

ComforSpin-Maschinen, mit perforiertem Metallzylinder, sind für die Herstellung von kompaktiertem Spinnzwirn besonders geeignet. Der Umbau ist einfach: Lediglich Luntensensoren, Saugensätze und Luftleitelement müssen für die Spinnzwirnherstellung ausgetauscht werden. Das Spulengatter muss die doppelte Anzahl Flyerspulen aufnehmen. Das ComforSpin-System ermöglicht das separate Verstrecken und Kompaktieren der zwei Luntens bzw. Faserbündel.

Com4®twin – Garneigenschaften

Die zuvor erwähnten Spinnverhältnisse fördern eine geringe Haarigkeit und hohe dynamometrische Garneigenschaften (Abb. 4 bis 7).

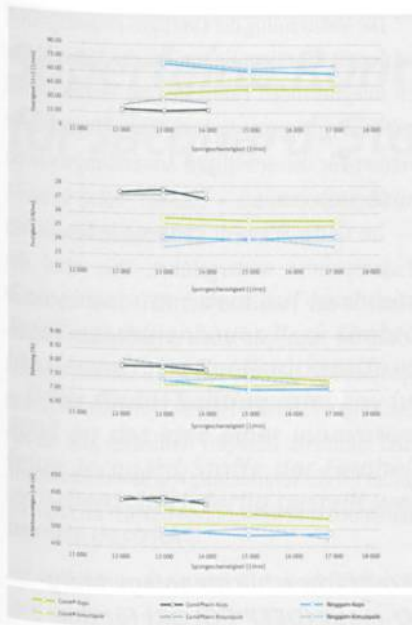


Abb. 4: Vergleich der Haarigkeit von Com4®, Com4®twin und Ringgarn, jeweils auf Kops und Spule; Abb. 5: Vergleich der Festigkeit von Com4®, Com4®twin und Ringgarn, jeweils auf Kops und Spule; Abb. 6: Vergleich der Debnung von Com4®, Com4®twin und Ringgarn, jeweils auf Kops und Spule; Abb. 7: Vergleich des Arbeitsvermögens von Com4®, Com4®twin und Ringgarn, jeweils auf Kops und Spule

Trotz exzellenter Qualitätswerte der Com4®twin-Garne sind diese mit klassischen Zwirnen visuell nicht vergleichbar. Der Unterschied liegt in der Drehungsgebung begründet. Klassische Zwirne sind im Garn meist mit Z-Drehung gesponnen und in S-Richtung verzwirnt bzw. umgekehrt. Spinnzwirne sind nur mit einer einzigen Drehungsrichtung gesponnen. Folgerichtig differieren die visuelle Garnstruktur ebenso wie der Warenausfall von kompaktierten Com4®twin-Garnen im Vergleich zu konventionellen Zwirnen (Abb. 8 und 9).

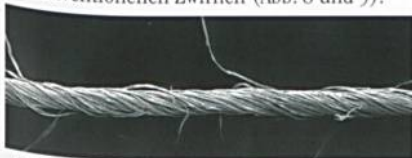


Abb. 8: Garnstruktur Com4®twin



Abb. 9: Garnstruktur Com4®, klassischer Zwirn

Com4®twin für auserlesene Stoffe

Für den Stoff der Saris wurden in der Kette 100 % Seide und im Schuss 100 % Tencel®-Micro-



Abb. 10: Sari aus Com4®twin

Com4®twin-Garn in Ne 75 (150/2) eingesetzt (Abb. 10).

Erwähnenswert ist auch die Tatsache, dass das Gewebe brillanter anfärbt und so die charakteristischen Konturen der Ornamente in einem Sari deutlicher zur Geltung bringt. Zudem ist der Griff des Com4®twin-Saris im Vergleich zum Sari aus 100 % Seide mit hochgedrehtem Zwirn in Kette und Schuss deutlich weicher.

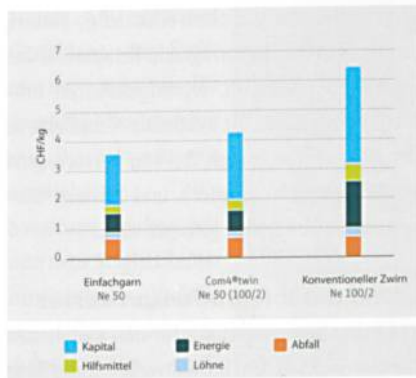


Abb. 11: Vergleich der Produktionskosten in Indien

Com4®twin – Wirtschaftlichkeit

Das Com4®twin-Garn für diesen Versuch wurde aus Tencel®-Mikrofasern 0,9 dtex, 34 mm gesponnen. Mikrofasern gelten als «kompaktierfreundlich» und weisen eine höhere Faseranzahl im Garnquerschnitt bei einer definierten Garnfeinheit auf. Der Schwerpunkt wurde vorerst auf die technologischen Aspekte der Com4®twin-Garne gelegt. Die Kostenbetrachtung ist aber von gleicher Wichtigkeit und bietet eine sehr lukrative Alternative im Spinnprozess. Bei einem Ne 50-Garn sind die Prozesskosten pro kg Com4®twin-Garn 45 % unter den Kosten für einen konventionell gesponnenen Zwirn (Abb. 11).



Kettvorbereitungstechnik für A-Segment-Produkte im Weltmarkt

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Hochleistungsfähige Qualitätstechnik für die Kettvorbereitung ist seit jeher eine Spezialität aus Deutschland und der Schweiz – von KARL MAYER mit Hauptsitz in Obertshausen und Benninger in Uzwil.

KARL MAYER, ursprünglich bekannt als führender Hersteller von Kettenwirkmaschinen, erweiterte 1950 sein Produktprogramm und gründete den Geschäftsbereich «Kettvorbereitung Wirkerei». Das Newcomersegment überzeugte mit äusserst effizienten, innovativen Schärmaschinen am Markt, bestimmte hier bald das technische Niveau und baute sein Know-how ständig aus. 1991 erschien die erste KARL MAYER-Kettvorbereitungsanlage für die Weberei, und eine Erfolgsgeschichte in der Webereivorbereitung begann. Im Zuge der Entwicklung auf Wachstumskurs wurde das Produktportfolio kontinuierlich erweitert und optimiert, das Dienstleistungsangebot perfektioniert und hierfür die Innovationskraft des Unternehmens gestärkt. Das Ziel der Ausbauaktivitäten: das Angebot von hochleistungsfähigen Komplettlösungen für alle Garnarten der Weberei-Industrie.

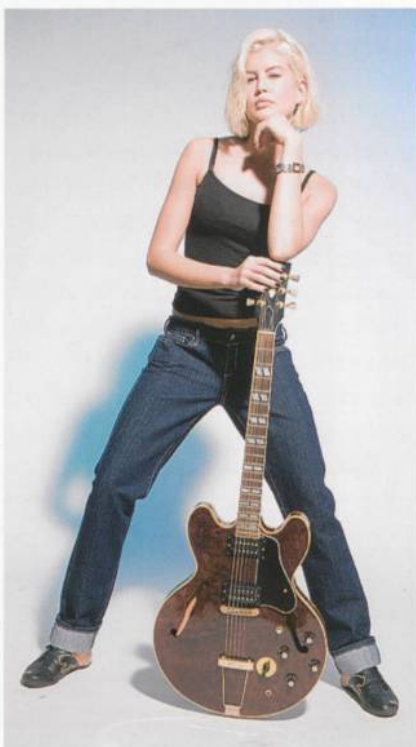


Abb.1: DENIM-Bekleidung – immer ein Verkaufsschlager (Foto von Jean-Luc Valentin)

Image von Benninger

Gezielte Akquisitionen von Qualitätsherstellern der Branche halfen dem Pionier dabei, seine Kompetenzen und Kapazitäten zu komplettieren. Die neueste Erweiterung der KARL MAYER-Kettvorbereitung betrifft den Erwerb der im selben Bereich tätigen Division der Benninger AG. Das Schweizer Unternehmen Benninger ist seit 150 Jahren einer der weltweit führenden Partner der Textilindustrie mit globalen Niederlassungen und Servicestationen. Der Hersteller begann zwischen 1870 und 1880 mit dem Bau von Anlagen für die Webereivorbereitung und verfügt damit über eine Erfahrung, die die Fabrikate Made by Benninger zu Qualitätsprodukten machen. Alle angebotenen Lösungen, vom Spulengatter über das Zetteln oder Schären bis zum Schlichten oder Indigo-Färben, stehen für eine hervorragende Kettqualität bei einer stets optimalen, reproduzierbaren Produktion und damit für maximale Nutzeffekte in der Weberei. Ein Image, das von hervorragend qualifizierten Mitarbeitern und modern ausgestatteten Werkhallen getragen wird.

Stand des Integrationsprozesses

Die Gesamtverantwortung für den kompletten Service der KARL MAYER-Kettvorbereitung ist in Uzwil angesiedelt. Auch die Ersatzteilbeschaffung erfordert vom Kunden kein Umdenken. Ist eine Komponente zu ersetzen, stehen die bekannten, effizienten Beschaffungswege über das Mutterhaus in Obertshausen, die Niederlassungen oder Vertretungen zur Verfügung.

Die Vertretungen setzen sich nunmehr aus Handelspartnern beider Unternehmen zusammen. Die Auswahl der hierfür geeigneten Repräsentanzen wurde sorgfältig getroffen und berücksichtigte vor allem die Aspekte Kundenservice, fachliche Kompetenz und Marktposition. Nur die leistungsfähigsten Vertretungen bekamen einen Vertrag. Somit können die Kunden heute auf eine sorgfältige Betreuung durch eine engmaschige und klar gegliederte Händlerstruktur vertrauen.

Die Abstimmung der künftigen Produktpolitik ist derzeit in vollem Gange. Bei der Auswahl der zu integrierenden Fabrikate und Technologien gilt das Prinzip, nur die beste Technologie beider Häuser für den jeweiligen Anwendungsbereich zu übernehmen.

Im Gatter-Segment werden alle bewährten Fadenspanner weitergeführt. Dies sind die Modelle der Familien der KFD-Fadenspanner sowie der neue, per Motor angetriebene Fadenspanner Rot-O-Tense von KARL MAYER, und die Benninger-Fabrikate Isotens, Dynatens, Megatens und Multitens. Daneben verbleiben alle Abrollgatter für die Verarbeitung von Monofilamenten, Bändchen und technischen Garnen im Angebot.

Breitfärbeschlichtanlage Indigo-matic (DEEP COLOR) für den türkischen Markt

Im Juli 2009 erhielt das DENIM-Kompetenzcenter der KARL MAYER-Kettvorbereitung den Auftrag für eine neue Breitfärbeschlichtanlage mit «DEEP COLOR»-Technologie. Mit einer Investition im Wert von rund 2 Mio. Euro erweitert die Firma Sirikcioglu ihre Marktcompetenz für modische DENIM-Bekleidung und ist damit prädestiniert, ökonomisch und ökologisch sowohl tiefste Indigo- (grösser 5%) als auch Schwefelfärbungen zu produzieren.

Die neuentwickelte «Vario Double»-Applikationstechnik erzeugt den «DEEP COLOR»-Effekt durch optimale Nutzung des mechanischen Stoffaustauschs im Einklang mit einer homogenen Flottenströmung am textilen Material. Mit dieser Technologie setzt die KARL MAYER-Kettvorbereitung neue Standards bei der Herstellung hochmodischer DENIM-Bekleidung (Abb. 1).

So erreichen Sie die

Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

Superfeine Rundstrickmaschine für Jacquard-Stoffe

Helmut Diller, Händel + Diller GmbH, Balingen-Frommern, D, Richard Riedlinger, Beck GmbH, Albstadt, D

Gemeinsam mit dem auf hochfeine Rundstrickmaschinen spezialisierten Textilmaschinenbauer Beck GmbH (www.beck-group.com) aus Albstadt hat der auf feine Rundstrickstoffe erfahrene Maschenstoffhersteller Händel + Diller GmbH knitting company (www.haendel-diller.de) in Balingen seit 2007 an der Idee einer innovativen Grossrundstrickmaschine für ultrafeine Jacquard-Stoffe der Feinheit E44 getüftelt. Die Maschine konnte zwischenzeitlich fertig gestellt werden, und verschiedene Stoffe wurden bereits gestrickt.

Auf Maschinen dieser Art, wie sie weltweit bislang keinem anderen Stoffproduzenten zur Verfügung stehen, werden hochwertige und technische Materialien produziert, die es bislang so nicht gab.

Hochfeine Gestricke

Die Händel + Diller GmbH verarbeitet bereits seit Jahren neben Basisqualitäten im hochfeinen Bereich auch Jacquards. Da im Maschinenbau trotz immer feinerer, am Markt verfügbarer Uni-Maschinen bislang jedoch eine entsprechende Technik zur Steuerung der Nadeln, als auch eine nadelbildende Technik nicht verfügbar waren, konnten diese vor allem im Rechts-Links-Bereich bislang nur bis zum Feinheitsbereich E36 hergestellt werden.



Von links: Projektpartner Helmut Diller, Geschäftsführer der Händel + Diller GmbH, und Richard Riedlinger, Entwicklungsleiter der Beck GmbH

Auch eine entsprechende Steuerung und die dazu benötigten Maschenbildungselemente (Nadeln und Platinen) wurden deshalb vorab von den spezialisierten Herstellern Groz-Bekert KG, Albstadt, KERN-LIEBERS Knitting Parts GmbH, Schramberg, und Memminger-Iro, Dornstetten, eigens für dieses auch vom Bundeswirtschaftsministerium geförderte Projekt konstruiert.

Neu entwickelte CNC-Steuerung

Mittels CAD-gestützter Gestaltung der Stoffmuster und der für diesen Feinheitsbereich mit Piezoaktoren neu entwickelten CNC-Steuerung, ergeben sich nun neue Möglichkeiten hinsichtlich Qualität und Effizienz der Produktion von rundgestrickten Jacquard-Stoffen.

Durch den Einsatz neuer Materialien, der hohen Feinheit und dem Produktionsverfahren insgesamt, können ausserdem neue Wege im Einsatz dieser Stoffe bewerkstelligt werden. Dem ultrafeinen Jacquard-Stoff wird vor allem bei relativ geringen Flächenmassen eine nahezu ausgeglichene Quer- und

Längsdehnung (Bielastizität) ermöglicht, wie sie auch im Uni-Bereich unter dem Begriff «2. Haut» nicht mehr wegzudenken ist.

Kompetenzsteigerung

Das neue Verfahren und die neuen Stoffe stellen für den schwäbischen Hersteller von Maschenstoffen hinsichtlich Verarbeitungsfeinheit, Verarbeitungsart, Funktionalität und der möglichen Kombination verschiedener Garne eine deutliche Steigerung der Kompetenz in diesen Bereichen dar. Analysefähigkeit, systematisches und methodisches Vorgehen werden durch das Projekt mit anspruchsvollen Leistungsparametern erweitert. Das FuE-Potential wird aufgrund des Einstiegs in dieses neue Verfahren nochmals gestärkt.



Over 160 years of textile testing excellence

- Textilphysikalische, textilchemische und analytische Prüfungen aller Art
- Zertifizierungen nach Öko-Tex Standard 100, Öko-Tex Standard 1000, UV Standard 801 und Öko-Pass
- Ausstellen von Baumusterbescheinigungen für PSA
- Spezielle Seidenprüfungen und Kaschmiranalysen
- Organisation von Rundtests
- Qualitätsberatung und Schadenfallabklärungen

TESTEX®
Schweizer Textilprüfinstitut
Gotthardstrasse 61
Postfach 2156
CH-8027 Zürich
Tel.: +41 44 206 42 42
Fax: +41 44 206 42 30
zuerich@testex.com
www.testex.com



SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT
瑞士紡織檢定有限公司
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE

Qualitätsspitze mit Persönlichkeit

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Hochwertige Reliefspitze ist immer gefragt, besonders, wenn sie sich durch eine filigrane Zeichnung und opulente Gestaltung auszeichnet. Lassen sich die exklusiven Qualitäten zudem effizient fertigen, hilft dies den Spitzenherstellern, Marktanteile zu gewinnen. Die neue TL 71/1/36 bietet mit 30 Musterlegebarren hinter dem Fallblech ein Höchstmass an Musterungsqualität im Textronic® Lace-Segment.

Der Textilmaschinenbauer Karl Mayer komplettierte zu Beginn dieses Jahres seine Textronic® Lace-Baureihe um das neue Modell TL 71/1/36 und bietet damit dem Kunden gegenüber dem Vorgängermodell eine deutliche Erhöhung der Qualität und Vielfalt beim Mustern. Zudem zeichnet sich die innovative Spitzenmaschine durch eine nahezu 40%ige Leistungssteigerung gegenüber den hochbarrigen Textronic®-Maschinen aus. Mit der Bezeichnung TL 71/1/36 verweist der Newcomer auf sein erweitertes Musterungspotenzial: ein Plus von einer Versatzlinie hinter dem Fallblech, also von den maximal 24 Musterlegebarren der bisherigen Textronic®-Maschinen auf nunmehr 30 Strings an dieser Stelle.

Attraktive Designmöglichkeiten

Im Ergebnis der Optimierung pro Vielfalt können die Kunden von einer attraktiven Erweiterung der bestehenden Designmöglichkeiten profitieren. Vollkommen neue, kreative Ideen lassen sich mit der flexiblen TL 71/1/36 ebenso unkompliziert und effizient umsetzen wie alle bisherigen Tex-

tronic®-Muster. Kombiniert mit einem Versatzweg von bis zu 170 Nadeln werden durch den Zusatz der sechs Musterlegebarren neue Gestaltungspotenziale eröffnet, mit denen sich die Qualität hochwertiger Reliefspitzen nochmals erheblich steigern lässt – und dies mit einer erhöhten Produktivität. Die TL 71/1/36 erreicht eine Drehzahl von nunmehr 500 min⁻¹ und macht damit die Herstellung von Spitzen für alle Marktsegmente wirtschaftlich möglich. Grundlage für die Bestwerte in punkto Effizienz und Einsatzvarianz ist ein technisches Niveau «state of the art».

Servomotor-Antrieb

Die hochflexible Textronic® Lace wurde mit unkompliziert bedien- und steuerbaren Elementen ausgestattet, verfügt über per Servomotoren angetriebene Musterlegebarren und bietet über das elektronische Management des Warenabzugs und der -aufrollung ein einfaches Arbeiten.

Hohe Bedienungsfreundlichkeit

Weitere Features zur Minimierung des Aufwands für die Bedienung und Wartung sind

ein Antriebskonzept, das auf Servomotoren baut, eine moderne Mensch-Maschine-Schnittstelle mit Touch-Screen für den schnellen Zugang zu allen wichtigen Maschinendaten und -funktionen sowie eine ergonomische Anordnung aller Bedienelemente. Die Netzwerkfähigkeit rundet das Leistungsprofil der TL 71/1/36 ab. Der Maschinensteuerungsrechner, ausgestattet mit Ethernet und der neuen komfortablen USB-Schnittstelle zum Laden der Musterdaten, bietet die Möglichkeit zur Vernetzung der neuen Textronic® Lace mit dem vorhandenen Maschinenpark und dem Maschinenleitstand.

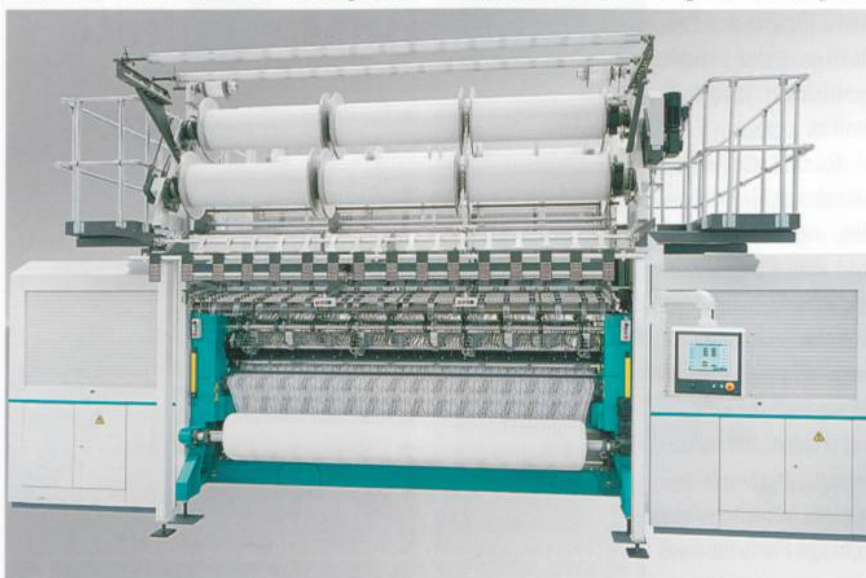
Ein Konzept, das überzeugt. Während einer Hausausstellung im neuen KARL MAYER-Entwicklungszentrum im April dieses Jahres zeigten die europäischen Kunden grosses Interesse an der TL 71/1/36. Mit der Auslieferung der ersten Maschinen an diverse Kunden ist bereits begonnen worden.

IMB Select ist das neue IMB Forum

Am 10. November 2010 geht sie zum ersten Mal in Köln an den Start: die IMB Select 2010 – Fashion & Textiles: IT-Systems, Services and Strategies. Konzeptionell ist das neue Messeformat die konsequente Weiterentwicklung des IMB Forums. «Mit der IMB Select schaffen wir ein Produkt, das zusammen mit den Unternehmen entwickelt worden ist – ausgerichtet zu 100 Prozent an den Wünschen der Besucher», so Udo Traeger, Geschäftsbereichsleiter Wohnen, Einrichten & Textil der Koelnmesse. «Die IMB Select ist ein hervorragendes Bindeglied zur IMB – World of Textile Processing – im Mai 2012, dem Zentrum des Netzwerks für die Verarbeitung von Textilien», so der Bereichsleiter weiter.

Die IMB Select bildet entlang der Supply Chain auch periphere und zusätzliche Prozesse ab und trägt darüber hinaus den schnellen Entwicklungszyklen in dieser Branche Rechnung. Mit der IMB Select 2010 und der IMB 2012 bestätigt die Koelnmesse GmbH ihre Drehscheiben- und Marktplatzfunktion im Herzen Europas für das Handling und die Verarbeitung von textilen und flexiblen Materialien im globalen Business.

IMB Select 2010: Fashion & Textiles: IT-Systems, Services and Strategies, 10. bis 11. November 2010.



Die neue TL 71/1/36

Groz-Beckert – der Systemanbieter

Harry Jetter und Edelgard Keinath, Groz-Beckert KG, Albstadt, D

Als Systemanbieter und Dienstleister sieht sich Groz-Beckert in der textilen Kette immer mehr in der Pflicht, den Anforderungen des heutigen Marktes mit neuen innovativen Lösungen zu begegnen. Immer mehr sind dabei spezielle Lösungen für den Bereich technische Textilien gefragt. Der folgende Artikel gibt einen Überblick über Neuentwicklungen bei Masch- und Nähadeln sowie Düsenstreifen für die Vliesstoffindustrie.

Seit über 150 Jahren begleitet Groz-Beckert die Maschinenbauer der Textilindustrie. Dabei hat sich Groz-Beckert vom reinen Hersteller von Strick- und Wirkmaschinennadeln zum bedeutendsten Systemanbieter von Präzisionsteilen im textilen Sektor und darüber hinaus entwickelt. Schritt für Schritt wurden die Geschäftsfelder Nähmaschinen-, Filz- und Strukturierungs- sowie Tuftingadeln erschlossen, zuletzt ergänzt durch die wichtigen Segmente Webmaschinen-zubehör und Strickelementeträger. Ferner ist Groz-Beckert mit der Produktion von Ceramic Punching Components (CPC) inzwischen auch zum Zulieferer der Computer- und Telekommunikationsindustrie geworden.

Das neu errichtete Technologie- und Entwicklungszentrum (Abb. 1) nutzt wissenschaftlich



Abb. 1: Das Technologie- und Entwicklungszentrum

fundierte Methoden und agiert sowohl neutral als auch unabhängig. Auf mehr als 25'000 m² erhält die Zukunft der Textilindustrie ein einzigartiges Umfeld. Ökonomische Aspekte werden fokussiert – mit dem Ziel, wirtschaftlich tragfähige Lösungen zu entwickeln, die sich durch schnellen Return-on-Investment (ROI) auszeichnen. Damit wird das Technologie- und Entwicklungszentrum zum Synonym für neues Denken. Hier werden aus innovativen Ideen überzeugende Produkte.

Lösungen für technische Textilien

Den technischen Textilien kommt eine immer höhere Bedeutung zu. Lag ihr wertmässiger Anteil an der globalen Produktion 1985 noch bei 5 bis 8 %, so sind es aktuell 40 %. Groz-Beckert wird sich auf diesem Zukunftsfeld intensiv engagieren. Das Hauptaugenmerk liegt darauf, die Stellung

als umfassender Systemanbieter entlang der Wertschöpfungskette weiter auszubauen – und damit zu einem Motor des Fortschritts in der Textilindustrie und darüber hinaus zu werden. Eine wichtige Säule hierfür ist zum einen der Bau des Technologie- und Entwicklungszentrums in Albstadt, Deutschland, zum anderen ist es die weitere Intensivierung der Kundenbeziehungen.

Schiebernadeln mit langer Standzeit

Meilensteine in Richtung Systemanbieter sind die Herstellung und der Vertrieb von qualitativ hochwertigen Zylindern, Platinenringen und Rippscheiben für Rundstrickmaschinen unter der Marke Groz-Beckert.

Oft werden zur Fertigung technischer Textilien Individuallösungen benötigt, die von erfahrenen und qualifizierten Groz-Beckert Mitarbeitern entwickelt und auf die Bedürfnisse des Kunden zugeschnitten werden. Mittels modernster und aufeinander abgestimmter Komponenten wird die Produktion dieser Entwicklungen schnellstmöglich umgesetzt.

Beispiele hierfür sind die Rundstrickzylinder sowie litespeed- und Schiebernadeln (Abb. 2), die zunehmend im technischen Bereich eingesetzt werden. Für die Verarbeitung von Kohle-, Glas-, und hochfesten Fasern sowie Kupfer-, Silber und Stahldraht hat sich die Schiebernadel als unverzichtbares Werkzeug herausgestellt.

Die Anforderungen an hohe Geschwindigkeiten und lange Standzeiten zur Herstellung von technischen Textilien wären heute ohne die Schiebernadel nicht zu erfüllen. Die Schiebernadeltechnologie ermöglicht, dass zahlreiche Produkte wirtschaftlich produziert

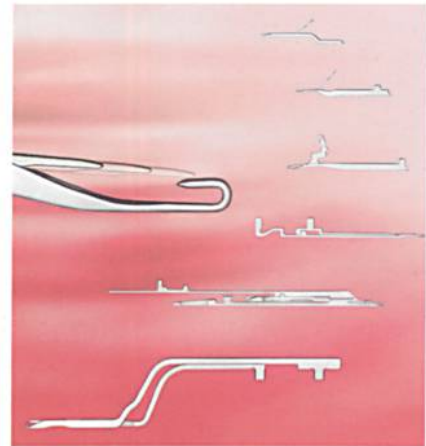


Abb. 2: Schiebernadeln für die Herstellung technischer Textilien

werden können. Beispiele hierfür sind Rotorblätter aus glasfaserverstärktem Kunststoff (GFK) für Windkraftanlagen, genauso wie kohlenstofffaserverstärkter Kunststoff (CFK), der im Flugzeugbau Verwendung findet.

Nähtechnische Verarbeitung von technischen Textilien

Die Herstellung von technischen Textilien fordert immer häufiger vielfältige Kombinationen unterschiedlicher Materialien. Nahtverbindungen von extrem harten Materialien mit Web- und Wirkware, oft geklebt oder mit Schaumstoff kaschiert, sind keine Seltenheit. Der Wunsch nach sauberen und haltbaren Nähten stellt hierbei hohe Anforderungen an die Nähmaschinennadel. Die Entwicklung der Groz-Beckert SAN[®] 5 Nadel (Abb. 3) hatte das Ziel, die bekannten Anwendungsprobleme – Nadelauslenkung, Stichlochverklebung und unsauberes Nahtbild – zu vermeiden.

Bei Groz-Beckert Nadeln erzielt die LPC-Technologie (Loop Position Control) durch die verbesserte Geometrie von Schaft und Langrinne einen deutlich besseren Fadenschutz und weniger Fadenbelastung beim Fadeneinlauf über die

beag

liefert für höchste Qualitätsansprüche

Alle Zwirne aus Stapelfasergarnen im Bereich Nm 34/2 (Ne 20/2) bis Nm 340/2 (Ne 200/2) in den geläufigen Ausführungen und Aufmachungen für **Weberei, Wirkerei, Stickerei und Strickerei.**

Spezialität: Baumwoll-Voilezwirne in verschiedenen Feinheiten.

**Bäumlin AG, Zwirnerei Tobelmüli, 9425 Thal
Telefon 071 886 40 90, Telefax 071 886 40 95
E-Mail: info@baeumlin-ag.ch**



Abb. 3: Sonderanwendungsnadel SAN® 5
Langrinnenkanten. Das Ergebnis ist eine bessere Fadenschonung und bei kritischen Anwendungen eine wesentlich bessere und stabilere Schlingenausbildung. Fehlstiche und Fadenrissen durch mangelhafte Schlingenausbildung werden somit bei kritischen Anwendungen reduziert.

Der 2-Nadel-Stepstich kommt in den Bereichen Automobil, Polstermöbel und Accessoires zum Einsatz. Um eine hochwertige Optik zu erzeugen, wird ein gleichmässiges, parallel laufendes Nahtbild angestrebt. Um dies zu gewährleisten, hat Groz-Beckert die Schneidspitzennadel LR SAN® 12 entwickelt (Abb. 4). Diese Nadel ist auch für Dekorationsnähte mit geneigter Stichlage geeignet.



Abb. 4: Sonderanwendungsnadel LR SAN® 12
Die kompromisslose Anpassung von mittelschweren Stepstichmaschinen an unterschiedliche Materialien beinhaltet den Einsatz von Nadeln unterschiedlicher Stärken. Speziell bei Maschinen mit Vertikalgreifern bedeutet dies einen erheblichen Justieraufwand. Zudem geht die ursprüngliche Justierung der Maschine verloren. Der Gebeswitch® erlaubt eine gleich bleibende Hohlkehl-/Greiferorientierung

über einen Stärkenbereich von Nm 80 – Nm 200 durch Verschiebung der Nadelachse.

High-Tech für die Vliesstoff-Industrie

GEBEDUR® Produkte von Groz-Beckert stehen für eine konsequente Weiterentwicklung weit über den Standard hinaus. HyTec® GEBEDUR® Düsenstreifen für Wasserstrahlverfestigungsanlagen (Abb. 5) verfügen über eine hohe Standzeit bei



Abb. 5: HyTec® GEBEDUR® Düsenstreifen für Wasserstrahlverfestigungsanlagen

gleichzeitig höchsten Qualitätsansprüchen an das fertige Textilerzeugnis über die gesamte Lebensdauer des Düsenstreifens hinweg. Groz-Beckert HyTec® GEBEDUR® Düsenstreifen besitzen eine widerstandsfähige Oberfläche im Bereich der Kapillaren. Die daraus resultierende hohe Standzeit ermöglicht die Herstellung von Spunlaceerzeugnissen mit homogenen Produkteigenschaften über einen langen Zeitraum hinweg.

Bei der Herstellung von Spunlaceprodukten spielt die Qualität des Prozesswassers eine entscheidende Rolle. Die Beschaffenheit des Wassers beeinflusst die Lebensdauer diverser Maschinenteile und die der Düsenstreifen. Darüber hinaus beeinflusst das Prozesswasser nicht nur bei der Produktion von Hygieneartikeln die Qualität des Endproduktes in hohem Masse. Es muss daher auf hygienisch einwandfreies Wasser geachtet werden. Wasser, ein sehr vielschichtiges Medium, kann in saurer oder alkalischer, voll- oder teilentsalzter Form vorliegen. Es kann aber auch Mikroorganismen, Metallpartikel sowie andere anorganische Substanzen in verschiedenen Konzentrationen enthalten. Neben pH-Wert, Wasserhärte und Chloridgehalt gibt es noch eine Vielzahl anderer Kenngrößen zur Bestimmung der Wasserqualität. Groz-Beckert

hilft Ihnen dabei, genaue Kenntnisse über das bei Ihnen im Einsatz befindliche Prozesswasser zu erlangen. Im Rahmen einer umfassenden Laboranalyse im Hause Groz-Beckert wird das Prozesswasser im Hinblick auf wichtige wasserchemische Parameter untersucht.

Unter der Bezeichnung HyTec® bietet Groz-Beckert eine Reinigungsanleitung für Düsenstreifen an (Abb. 6). Bei der Herstellung von Spunlace-



Abb. 6: HyTec® Reinigungsanleitung für Düsenstreifen

produkten wird Wasser mit hohem Druck durch die nur wenige hundertstel Millimeter kleinen Öffnungen des Düsenstreifens gedrückt. Dabei werden die einzelnen Düsen von grossen Mengen Prozesswasser durchströmt. Verunreinigungen im Prozesswasser hinterlassen Spuren im Bereich der Düsen. Es handelt sich hierbei um Faserreste, Rost, Metallpartikel, Kalkablagerungen und dem Prozesswasser zugesetzte Chemikalien. Die daraus resultierenden Ablagerungen innerhalb der Düse verjüngen nachhaltig den Durchmesser und behindern dadurch den Wasserdurchfluss. Verunreinigungen im Eingangsbereich der Düsenöffnung wirken sich nachteilig auf die Ausbildung des Wasserstrahls und damit des Wasservorhangs aus. In der Folge werden die physikalischen Eigenschaften des Spunlaceproduktes negativ beeinträchtigt. Der Düsenstreifen muss deshalb in regelmässigen Abständen fachgerecht gereinigt werden. Hierbei werden einerseits Ablagerungen entfernt, gleichzeitig muss jedoch die sensible Struktur des Düsenstreifens geschont werden. Aspekte wie Arbeitssicherheit und Umweltschutz spielen ebenfalls eine wichtige Rolle.

Schmale Maschine für breiten Einsatz

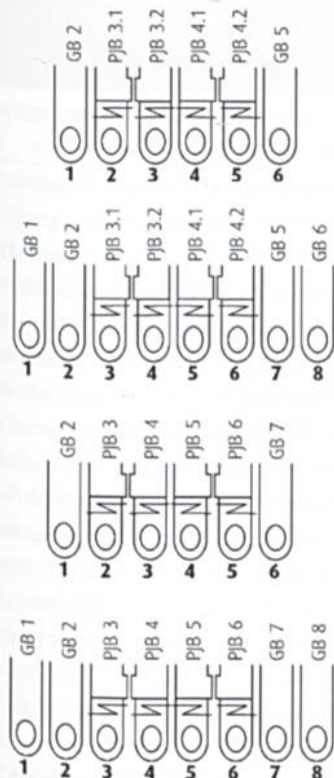
Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Seamless bei der Gestaltung ihrer Produkte und smart in ihrer Performance hat sich die DJ 4/2, 44" weltweit einen Namen gemacht. Die erste Doppelraschelmaschine in Schmalbauweise aus dem Hause KARL MAYER wurde im dritten Quartal 2008 im weltweiten Markt eingeführt und erweist sich seitdem als erfolgreiches Fertigungsequipment im Tagesgeschäft vieler Kunden.

Pünktlich zur Shanghaitex 2009 feierte nun die DJ 6/2 EL Premiere. Die neue Maschine basiert auf der bewährten kompakten Konstruktion mit auf der reduzierten Arbeitsbreite der DJ-Serie und steht, wie seit neuestem auch die DJ 4/2, in den Feinheiten E24 und E28 zur Verfügung. Darüber hinaus besitzt die DJ 6/2 zwei Grundlegebarren mehr als ihr bereits eingeführtes Pendant und kann mit einem elektronischen Legebarrenantrieb (EL) ausgestattet werden – wirkungsvolle Erweiterungen pro Musterungsvielfalt und Flexibilität.

Nahtlose Artikel

Die DJ 6/2, 44" (EL) fertigt von Strumpfhosen und Strümpfen bis zu Kleidern, Unterwäsche oder



Sportswear-Teilen nahtlose bzw. -arme Artikel aller Art. Mit dem EL-System lässt es sich flexibel mustern, und selbst kleine Aufträge werden mit hoher Produktivität abgearbeitet. Dies erleichtert die Prozesse der Produktentwicklung. Insbesondere Musterkollektionen können ohne grossen Aufwand erstellt werden. Zudem besteht die Möglichkeit, grosse Rapporte umzusetzen und damit vollkommen neue Produkte herzustellen.

Neben dem EL-System und den nunmehr 4 Grundlegebarren (Abb. 1) sorgen die bewährten Musterungskomponenten für die nötige Designvielfalt bei der Gestaltung der Seamless-Produkte (Abb. 2). Jacquardeinrichtungen mit zwei Jacquardlegebarren, Piezotechnologie zur Steuerung der Jacquardnadeln, KAMCOS® mit MultiSpeed und elektronische Baumantriebe ermöglichen es dem Kunden, nahtlose bzw. -reduzierte Bekleidung mit speziellen Jacquardmusterungen herzustellen – auf einer Maschine, in bester Qualität und mit hoher Effizienz.

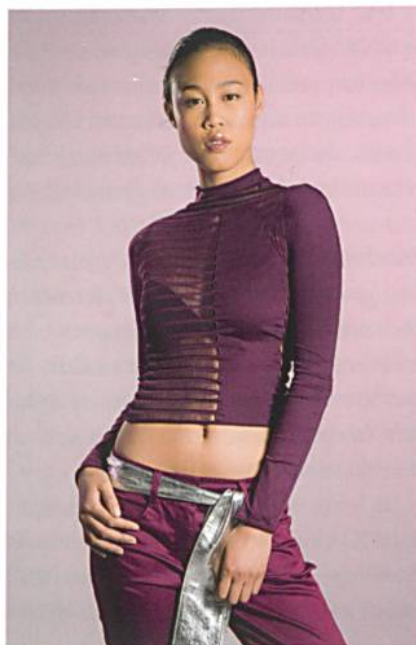


Abb. 2: Modischer Seamless-Schick von der DJ-Baureihe (Foto von Jean-Luc Valentin)

Elastische Wirkwaren

Welche Entwicklungspotenziale sich mit der Kombination aus EL-System und Jacquardbarren im Bereich der elastischen Wirkwaren ausschöpfen lassen, zeigte bereits die RSJ 5/1 EL. Bei der Betrachtung der Musterungsprinzipien würden sich, stark vereinfacht gesehen, zwei RSJ 3/1 Rücken an Rücken zu einem DJ-Modell komplettieren lassen.

Kompakte Baureihe

Zudem verfügbar und besonders geeignet für die Abarbeitung grosser Aufträge ist die RDPJ 6/2, 138". Die bewährte doppelbarrige Raschelmaschine wird durch die kompakte, schnelle DJ-Baureihe ergänzt (Abb. 3). Insgesamt ein Konzept, das die Textilhersteller überzeugt. «Seit der Einführung der DJ-Baureihe übersteigt die Anzahl der Auftragseingänge unsere Erwartungen. Vor dem Hintergrund der gegenwärtigen wirtschaftlichen Situation versuchen die Unternehmen, mit neuen Ideen und Ansätzen ihre Position im Wettbewerb zu verbessern. Unsere DJ 6/2 hilft ihnen dabei», erklärt Vertriebsleiter Oliver Mathews. Die neue DJ-Serie mit

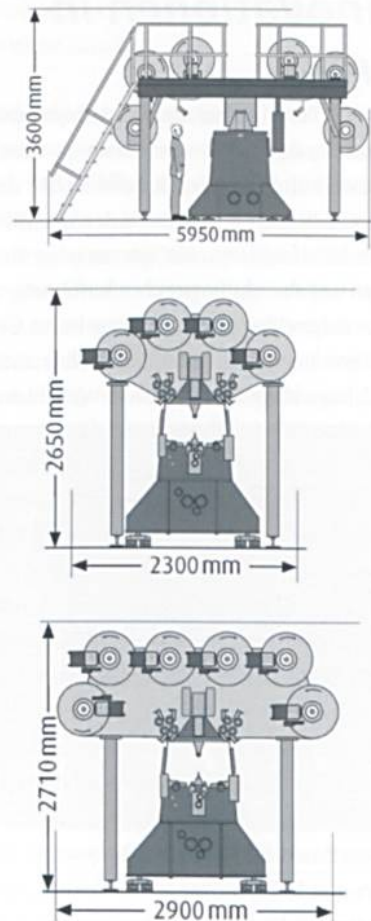


Abb. 3: Prinzipieller Maschinenaufbau von oben nach unten RDPJ 4/2 (2/2), DJ 4/2 und DJ 6/2

Abb. 1: Legebarreneinteilung von oben nach unten der RDPJ 4/2 (2/2), RDPJ 6/2 (4/2), DJ 4/2 und DJ 6/2

ihren umfangreichen Leistungspotenzialen ist ein willkommenes Einstiegsmodell – für Wirker, die auf neue Geschäftsfelder umsatteln, und für Seamless-Produzenten auf der Suche nach innovativen Technologien.

Grosses Marktpotenzial

KARL MAYER sieht in der Seamless-Produktion einen Markt mit grossen Potenzialen. Das Unternehmen bündelt und erweitert sein Know-how in diesem Bereich und forciert hier seine Entwicklungsarbeit. Zur Koordination der weltweiten Aktivitäten wurde Salesmanager Andreas Fauerbach berufen. Bei Fragen und Anregungen sind nach wie vor die regionalen Verkäufer, Vertretungen und Niederlassungen Ansprechpartner Nummer eins.

Gute Stimmung zu den TITV-Innovationen in Greiz

Fast 300 Besucher nutzten am 4. September anlässlich der TITV-Innovationen in Kombination mit dem 5. Tag der offenen Tür die Gelegenheit, sich über die Arbeiten des TITV Greiz zu informieren. Mit interessanten Vorträgen und abwechslungsreichen Vorführungen sowie aufgeschlossenen und kompetenten Gesprächen konnte das Institut seine Gäste auch am 2. Innovationstag wieder überzeugen. In den Technika und Prüflaboren stand das gesamte Team von Ingenieuren, Technikern, Laboranten und Wissenschaftlern sowohl den zahlreich erschienenen Fachbesuchern als auch den Privatpersonen zur Verfügung.

Die angebotene Vortragsreihe nutzten viele Fachbesucher zum intensiven Erfahrungsaustausch. Im direkten Kontakt mit den Mitarbeitern gab es anschliessend viele Gelegenheiten, über Vision und Realität zu diskutieren. Die Bandbreite der gezeigten Forschungs- und Entwicklungsleistungen reichte dabei von mehrfach verwendbaren textilen Elektrodensystemen für Sport und Medizin über textile elektronische Schaltungen bis hin zu Flächen, die auf Temperatur und Licht mit Farbwechsel reagieren.

Die Malitronic® MULTIAXIAL – eine neue Maschine zur Stabilisierung der Lage

Ulrike Schlenker, Karl Mayer Textilmaschinenfabrik, Obertshausen, D

Multiaxiale Gelege aus Hochleistungsgarnen sind auf dem Vormarsch – nicht nur in puncto Masse, sondern vor allem bezüglich ihrer Anwendungsvielfalt. Die Verstärkungstextilien werden als Halbzeuge in Windkraftanlagen, Flugzeugen und Booten verbaut, kommen bei der Gebäudesanierung zum Einsatz und revolutionieren das Bauwesen. Anwendungsgerecht während der Fertigung zugeschnitten und funktionell aufgepeppt, lassen sich die Allrounder mit dem hohen Kraftaufnahmevermögen in den verschiedensten Einsatzfeldern nutzen.

Der Weg von der Idee zum Produkt führt dabei über eine Maschinenteknik mit Bestwerten in den Disziplinen Wirtschaftlichkeit, Flexibilität und Produktqualität – klar umrissene Anforderungen, denen KARL MAYER MALIMO mit der Entwicklung der Malitronic® MULTIAXIAL Rechnung trägt.

Die neue Maschinengeneration bietet einerseits neben einer Steigerung der leistungsbestimmenden Parameter eine Verbesserung des Wirkungsgrades und damit mehr Effizienz. Gegenüber dem Vorgängermodell erreicht das technisch ausgereifte Fertigungsequipment eine Erhöhung der Produktivität um 20-25%. Andererseits gewährleistet die Malitronic® MULTIAXIAL mit einem modularen Gesamtkonzept ein Höchstmass an Flexibilität.

Das computerbasierte Steuerungssystem KAMCOS® sichert zudem eine professionelle Verwaltung und Übertragung aller verfahrensrelevanten Produktionsparameter und hilft den Kunden, die Qualität ihrer Gelege durch eine vernetzte Produktion sicherzustellen – weltweit.

Modulbauweise

Das gesamte Maschinenkonzept der neuen Malitronic® MULTIAXIAL folgt konsequent den Anforderungen an einen modularen Aufbau. Die Kombinierbarkeit der einzelnen Bausteine betrifft dabei sowohl die mechanischen als auch die elektronischen Aspekte.

In jedem einzelnen Modul der neuen Multi-axial-Maschine steckt langjährig erworbenes Know-how, damit Innovationen bis ins Detail und zudem die Qualität der Marke KARL MAYER. Die einzelnen Module werden am Standort in Chemnitz in modernen Fertigungslinien gebaut, nach strengen Richtlinien geprüft und im An-

schluss an die Abnahme beim Kunden montiert.

Transportband

Die Malitronic® MULTIAXIAL wurde serienmässig mit einem durchgängigen Transportband ausgestattet (Abb. 1) und bietet damit eine optimierte



Abb. 1: Durchgängige Transportauflage am Eingang der Maschine

Lieferung des zu verarbeitenden Materials. Als Ersatz für das bisherige Riemensystem führt die vollflächige Lösung Glasschnitzmatten gleichmässig und definiert zu und unterstützt die Zufuhr der optimal vorgespannten Schusslagen.

Für einen guten Zugang der Wirkstelle sorgt die Möglichkeit, den Abstand zwischen dem Transportband und den Werk Werkzeugen zu vergrössern, ohne dabei die Fadenlagen und Glasschnitzmatten zu bewegen. Der erforderliche Freiraum wird geschaffen, indem der gesamte Rahmen des Transporttuchs rückwärts bewegt wird – ohne das Transportband in Relation zur Schussfadenschar zu bewegen und ohne es zu entspannen.

Zudem kann das Transportband über nahezu seine gesamte Länge abgesenkt oder angehoben werden. Durch die gezielte Höhenverstellbarkeit der Beförderungsfläche wird verhindert, dass zu verarbeitende dicke Glasschnitzmatten durch den Legereinsatz des Schusslegersystems oder die

einzutragenden Fadenbänder verschoben bzw. gestaucht werden.

Damit sorgen die Optimierungen der Transportunterlagen in ihrer Gesamtheit für ein sauberes Warenbild und eine einfache Bedienbarkeit.

Breitschneidwerk

Das Breitschneidwerk ist ein optionales Ausstattungsfeature für die Herstellung von Glaschnittmatten. Das Zerkleinern der zugeführten Glasrovings übernimmt dabei eine Walze mit horizontal auf der Oberfläche verlaufenden Messern im Abstand der zu erzeugenden Faserlänge. Die Schneidstelle wird über ein optimiertes System aus Druckwalze und gummierter Abdichtung nach unten zur Gegen-druckerzeugung beliefert. Die geschnittenen Faserstücke rieseln herab, passieren dabei zur gleichmässigen Verteilung eine rotierende Streuwalze und bilden eine homogene Matte. Diese Matte liegt entweder direkt auf dem Transportband, wenn das Erzeugen einer Schnittmatte die erste Stufe des Produktionsprozesses darstellt, oder auf den noch unverfestigten Verstärkungsfadenlagen, bei der Installation der Schneideinrichtung direkt vor der Nähwirkstelle. Damit kann der Kunde über die Wahl des Installationsorts des Breitschneidwerkes entscheiden, ob die Glasmatte auf der Ober- oder Unterseite des Geleges eingebunden wird.

Kompensationsfadenspanner

Der Kompensationsfadenspanner gleicht Unterschiede beim Fadenverbrauch während der Verlegung der Verstärkungsfäden aus. Speziell an den Umkehrpunkten, an denen das Schusslegersystem abbremst, nimmt die Komponente mit zwei gegeneinander verschiebbaren Fadenleit-systemen das Fadenmaterial gezielt auf und bietet damit zwei Vorteile: ein konstanter Abzug des Fadenmaterials vom Spulenkörper und die Freisetzung von Fadenmaterial entsprechend des Fadenverbrauches am Legereinsatz zur Vermeidung von Spannungsunterschieden. Das Ergebnis ist eine Spannungshomogenität in allen Fäden während des gesamten Schusseintrags.

Im Zuge der Optimierungen wurde der Kompensationsfadenspanner mit einem Ionisationsstab zur Erhöhung der Prozesssicherheit ausgestattet.

Schusslegersystem

Das Schusslegersystem (Abb. 2) sorgt für die scharfweisse Positionierung der Verstärkungsfäden entsprechend den eingestellten Winkeln

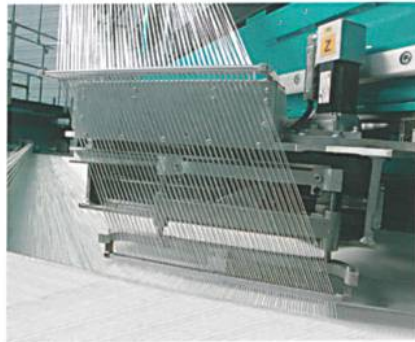


Abb. 2: Schusslegersystem

des Schusslegers. Die Schussleger sind stufenweise in 1°-Schritten zwischen -45° und +45° verstellbar.

Die Malitronic® MULTIAXIAL ist üblicherweise mit drei, kann aber maximal mit fünf Schusslegersystemen ausgestattet werden. Für ihre bedarfsweise Entfernung bzw. Integration ist jede der Komponenten zur Fadenverlegung als separate Einheit gestaltet, also auch mit je einem eigenen Schaltschrank bestückt. Analog zu dieser Modularität zeigt das Schusseintragsgestell eine entsprechende Segmentierung (Abb. 3).



Abb. 3: Segmentierung des Schusseintragsgestells und der Schusslegersysteme mit je einem Schaltschrank

Zur Verringerung des Verschleisses der hochbeanspruchten Konstruktion und für noch mehr Präzision beim Schusseintrag wurde das Schusslegersystem stabilisiert. Einen weiteren Beitrag pro Verlegungs-Qualität und zudem für mehr Effizienz leistet ein optimiertes Antriebssystem. Charakteristisch dabei ist die Positionierung der Motoren auf dem Leger, also die Platzierung der Einzelmotoren nahe am Ort der Reaktion. Die neue Lösung mit der reduzierten Mechanik ermöglicht eine bessere Positionierbarkeit und damit eine erhöhte Schusslegerfrequenz, eine Steigerung der Versatzbreite und eine Verringerung des Abfalls.

Transportkette

Die Transportketten an den Längsseiten des Schusseintragsgestells übernehmen die Verstärkungsfäden an den Umkehrpunkten von den Schussfadenlegern und transportieren die

Fadenlagen zur Wirkstelle. Für die Fixierung der Schussfäden sorgen dabei horizontal und vertikal angeordnete Nadelstifte. Die Nadelsegmente nehmen sicher die aus den optimalen Faden-spannungen resultierenden Zugkräfte auf. Hierfür wurde die gesamte Kette mit ihren Aufbauten stabilisiert.

Eine weitere Optimierung betrifft den Antrieb. Wurde die Bewegung der Transportketten vormals mit einem Motor umgesetzt und die Spannungserteilung dabei mittels einer kompliziert abzustimmenden Mechanik realisiert, übernehmen Antrieb und Spannungserteilung nun je zwei Elektromotoren, die elektronisch synchronisiert werden. Die Vorteile der vorgenommenen Entflechtung: ein einfacheres Handling, eine hohe Qualität des Geleges und eine exakte Reproduzierbarkeit aller wichtigen Einstellungen.

Wirkstelle

An der Wirkstelle wird das vorgelegte Verstärkungsmaterial per Maschenbildung verfestigt. Hier erfolgte eine Umstellung der Feinheitsbestimmung von F auf E und damit auf die Nadelanzahl pro 25,4 mm – wie es in der Kettenwirkerei üblich ist.

Stehfadenslieferwerk

Die Komponente für die Lieferung der Stehfäden zur Wirkstelle wurde bezüglich ihrer Gestaltung vereinfacht und optimiert. Sie sorgt nun für eine präzise, spannungskonstante Materialführung.

Durch die Verwendung eines neuen Walzenbelags kann nun über jede der vier Lieferwerkswalzen je eine Fadenschar zugeführt werden (Abb. 4). Es ist keine Umschlingung über

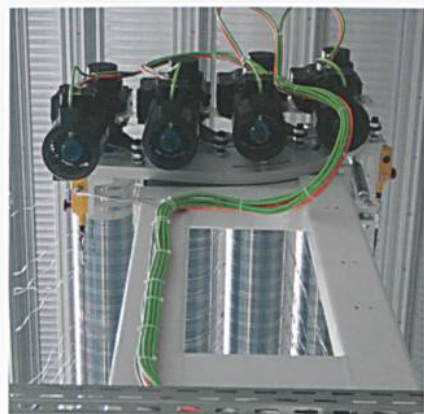


Abb. 4: Stehfadenslieferwerk (Sicht von unten)

zwei Walzen mehr notwendig. Der somit entstandene konstruktive Freiraum führt zu einer separierten und damit exakten Leitung der Fadenscharen – frei von gegenseitigen Behinderungen. Für eine 100%ig präzise Spannungs-

regulierung sorgen dabei vier Elektromotoren, je einer pro Lieferwalze, die exakt gesteuert werden können.

Längsschneidwerk

Nach dem Durchlauf der Wirkstelle werden die nicht verfestigten Ränder abgeschnitten, abgesaugt und gesammelt. Beim Vorgängermodell der Malitronic® MULTIAXIAL übernahmen Abfallschränke an jeder Seite des Transportbandes die Zwischendeponierung der entfernten Kanten – eine bedienungsintensive Lösung. Einfacher gehts nun mit einem zentralen Abfallschrank (Abb. 5), der über ein Schlauchsystem mit den



Abb. 5. Zentraler Abfallschrank

Randabfällen beider Gelegeseiten gefüllt wird. Ist ein bestimmter Füllstand im Behälter erreicht, fällt das gesammelte Material automatisch in einen Transportwagen und kann damit bequem entsorgt werden.

Die Messerscheiben für die Randabtrennung lassen sich mit weiteren rotierenden Schneidwerkzeugen entlang der Arbeitsbreite in nahezu beliebiger Anzahl und Positionen variieren, um die gefertigte Ware in anwendungsgerechte Streifen zu segmentieren.

Abzug und Aufrollung

Der Warenabzug ist standardmässig als 2- und 3-Walzenabzug ausgeführt. Der Kunde kann damit artikelspezifisch, ohne Umbauaufwand schnell den richtigen Abzug implementieren. Ebenso wie die Warenaufrollung ist der Warenabzug als separates Modul gestaltet.

Die Warenaufrollung bildet den (vorläufigen) Abschluss des Produktionsprozesses, der mit der neuen Maschinengeneration Malitronic® und dem Typenvertreter MULTIAXIAL ermöglicht wird. Die Standardkomponente für die Umfangswicklung zur Aufnahme der fertigen Gelege arbeitet halbautomatisch und hilft damit, Zeit bei der Entnahme der Warenwickel zu sparen. Ansatzpunkt der Optimierungen pro Effizienz war das Hochfahren der Andruckwalze. Der relativ zeitaufwändige Vorgang ist für den Wickelwechsel erforderlich, setzte vormals nach dem Erreichen der eingegebenen Lauflänge ein, startet nun aber bereits vorher in einem vom Nutzer definierten Augenblick. Ist der Wickel komplett, hat die Andruckwalze bereits ihre obere Position erreicht und der Warenwickel wird automatisch ausgeworfen – dies spart Zeit, die der Bediener anderweitig nutzen kann. Eine nochmalige Reduzierung der Stillstandszeiten beim Wickelwechsel lässt sich mit der Installation eines Warenspeichers erreichen.

Für Wickel mit erhöhten Anforderungen an die Wickelqualität, beim Aufwickeln sensibler Materialien und für hohe Wickellängen steht zudem ein kombinierter Umfangs- und Zentrumswickler mit erweiterter Funktionalität zur Verfügung.

So bietet KARL MAYER mit der Maschinengeneration Malitronic® für den gesamten Produktionsprozess, vom Ablaufkörper bis zur aufgemachten Warenbahn, die passenden Komponenten an, um den Kunden auf seinem Weg in die Zukunft zu unterstützen. Die modernen Lösungen garantieren eine hohe Gelegequalität und arbeiten wirtschaftlich mit den Ressourcen.

Mit den effizient gefertigten und differenziert gestalteten Qualitätsgelegen der Malitronic® MULTIAXIAL lassen sich im Markt Trends setzen

und neue Anwendungen erschliessen. Für die Entwicklung neuer Produkte gemeinsam mit den Kunden, aber auch für Schulungen und Präsentationen steht eine der innovativen Maschinen im Technikum von KARL MAYER MALIMO bereit. Ein weiteres Modell stellt sein Können derzeit bei einem Gelegehersteller während einer Industrieprobung unter Beweis.

So erreichen Sie die

Redaktion:

E-Mail:

redaktion@mittex.ch

Der Textilverband Schweiz verbindet die innovativen Unternehmen der Branche zu einem starken Netzwerk.

TVS Textilverband Schweiz
www.swisstextiles.ch

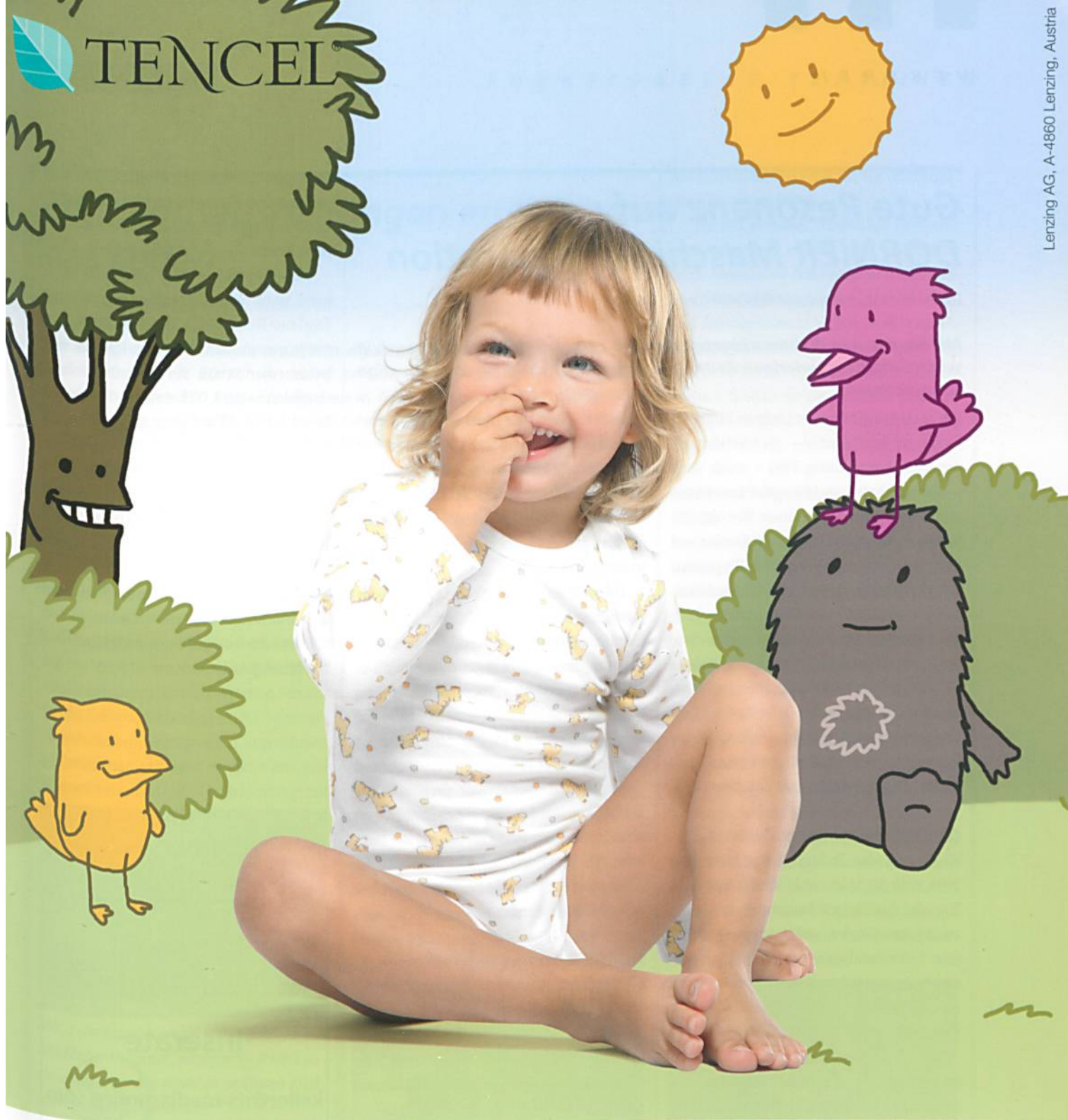
- Dienstleistungsbereiche
- Arbeitgeber- und Sozialpolitik
- Wirtschaft und Statistik
- Bildung und Nachwuchsförderung
- Öffentlichkeit und Presse
- Normen und Kennzeichnungen
- Technologie und Forschung
- Umwelt und Energie

SWISS TEXTILES



TENCEL®

Lenzing AG, A-4860 Lenzing, Austria



TENCEL®
The New Age Fiber

Lenzing ist der Weltmarktführer unter den Cellulosefaserherstellern und produziert TENCEL®, Lenzing Modal®, Lenzing FR® und Lenzing Viscose®.

TENCEL® - Die Nr. 1 für Kinderhaut

Keine andere Faser ist für Kinderhaut besser geeignet als TENCEL®. Zahlreiche Tests und Studien beweisen, dass die Faser ein Optimum an Hautfreundlichkeit bietet. Durch die vielfältigen Einsatzmöglichkeiten kann die empfindliche Haut der Kleinen von Kopf bis Fuß von TENCEL® profitieren. Ob in Unterwäsche, Shirts, Jeans oder Jacken - überall sorgt die Faser für ein angenehmes Wohlfühlklima auf der Haut. Nicht zuletzt macht die optimale Mischbarkeit mit Baumwolle TENCEL® zur Kinderfaser Nr. 1!

LENZING

www.lenzina.com

LEADING FIBER INNOVATION

Gute Resonanz auf neue DORNIER Maschinengeneration

Sabine Wannagat, Lindauer DORNIER GmbH, Lindau, D

Mit einer neuen Webmaschinengeneration zeigt DORNIER, dass es auch in wirtschaftlich schwierigen Zeiten möglich und wichtig ist, in Innovation zu investieren.

Die beständige Präsenz der Lindauer DORNIER GmbH auf der Techtexil – als Aussteller seit der ersten Veranstaltung 1983 – wurde auch in diesem schwierigen Jahr wieder äusserst positiv vom Besucher angenommen: Weit über 200 fruchtbare Gespräche wurden mit Kunden und Interessenten aus aller Welt geführt. Die grössten Besuchergruppen stammten aus Deutschland, Indien und China, grosse Resonanz kam auch von unseren europäischen Nachbarstaaten, sowie aus Russland und weiteren asiatischen Ländern.

Das breite Artikelspektrum der Webmaschinen-Systemfamilie aus Greifer- und Luftwebmaschinen stiess vor allem deshalb auf grosses Interesse, da DORNIER die Möglichkeit hat, jedem Kunden die passende Maschine anzubieten.

Die Webmaschine der Zukunft

Mit Beginn der Techtexil, seit Mitte Juni 2009, stellt die Lindauer DORNIER GmbH im Zuge der diesjährigen Kundentage in Lindau zahlreichen Kunden und Interessenten ihre neue Systemfamilie aus Greifer- und Luftwebmaschinen vor. Aufgrund der grossen Resonanz auf die Kundentage sind die Webmaschinen auch weiterhin in Lindau zu sehen.

Bedeutende Innovationen wurden vor allem im Steuerungs- und Antriebskonzept realisiert, neben diversen webtechnischen Verbesserungen. Das überarbeitete Antriebskonzept überzeugt durch seine Vielseitigkeit und bietet für jeden

Anwender die optimale Lösung für die Gewebeproduktion, bei vermindertem Wartungs- und Rüstaufwand. Funktion und Handling wurden deutlich vereinfacht, Bauteile auf das Wesentliche reduziert, und das bei gleich bleibender Stabilität des Maschinenlaufs auch für schwerste hochschäftige Artikel.

Die völlig neue Steuerung der DORNIER Webmaschinen A1 (Abb. 1) und P1 (Abb. 2) verfügt über einen grosszügigen 15 Zoll Touchscreen und ist überraschend einfach zu bedienen. Intuitiv, reproduzierbar und zuverlässig sind mit wenigen Handgriffen die verschiedensten Einstellungen möglich. Gleichzeitig sorgt die neue Elektronik mit Fast Ethernet Technologie, ausgestattet mit modernster Sicherheitstechnik, für eine Datenübertragung in Echtzeit an alle elektronisch gesteuerten Bauteile (wie zum Beispiel die Magnetventile für Haupt- und Stafettendüsen, die Achsensteuerung und die Sensoren) zu jedem Zeitpunkt des Webprozesses.

DORNIER: Sonderentwicklungen für jeden Kundenanspruch

Mit der Einführung der neuen Webmaschine stellte DORNIER während der Kundentage zudem ein weiteres Mal die Vielseitigkeit ihrer Webmaschinen sowie den engen Draht zum Kunden unter Beweis.

Für technische Flächen, die bisher aufgrund von Flächenmasse, Garnfeinheit oder Maschinen-

breite selbst auf DORNIER Webmaschinen nicht webbar waren, können in enger Zusammenarbeit mit dem Kunden Spezialanfertigungen ausgearbeitet werden – auch mit Exklusivität!

Für den Autobezugs- und Möbelstoffweber ist die Weiterentwicklung der DORNIER EasyLeno-Technologie Multipattern, kombiniert mit Jacquardette von besonderem Interesse. Hier werden die Vorteile der Dreherstechnologie – offenmaschiges, schiebefestes Weben mit Doubleface-Optik bei gleichzeitig niedrigem Materialaufwand – mit dem im Möbel-/Dekobereich essentiellen Jacquardweben kombiniert.

DORNIER mit neuem Gesicht

Informieren Sie sich regelmässig über interessante Neuerungen der DORNIER Webmaschinen über die Homepage www.lindauerdornier.com oder besuchen Sie uns direkt in Lindau, um sich selbst von den Vorzügen der neuen Systemfamilie zu überzeugen.



Abb. 1: Die Dornier A1 Luftdüsenwebmaschine



Abb. 2: Die Dornier P1 Greiferwebmaschine mit einem Artikel aus Aramidfilamenten

Funktionsausrüstungen erleichtern das Leben

Beatrice Gille, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Der Design Preis Schweiz wurde in diesem Jahr zum zehnten Mal ausgeschrieben. Seit 20 Jahren wird er alle zwei Jahre vergeben. 2009 haben von über 300 Projekteingaben in fünf Kategorien 36 Arbeiten die Nominierung geschafft. Mit von der Partie ist die coldblack®-Textiltechnologie von Schoeller Textil. «Die Notwendigkeit, sich vor schädlicher UV-Strahlung zu schützen, ist längst erkannt und wird angesichts der klimatischen Veränderungen immer zwingender werden», begründen die Nominatoren den positiven Entscheid. Mit 3XDRY® und NanoSphere® bietet das Unternehmen jedoch weitere Funktionsausrüstungen, die das Leben erleichtern.

Die 3XDRY®-Funktionsausrüstung kombiniert zwei Technologien auf einem Textil: Von aussen wird das Textil bis zur Mitte wasserabweisend und von innen bis zur Mitte wasseraufnehmend ausgerüstet. Durch diese Kombination vermindert die Feelgood Technology 3XDRY® sichtbare Schweißflecken, erzeugt einen angenehmen Kühleffekt und verbessert die Schmutz- und Wasserabweisung (Abb. 1). Bekleidung mit



Abb. 1: Feelgood: Hemden mit 3XDRY® halten den Körper trockener, minimieren Schweißflecken und erzeugen einen angenehmen Kühleffekt in allen Situationen

3XDRY® hält den Körper über lange Zeit trocken und auch nach einer Wäsche ist sie im Nu wieder trocken. Ob Aktivsportbekleidung, Casual- und Denimwear, Business-Shirts und -Blusen, Golfbekleidung, Corporate und Careerwear, Uniformen, Fitness- und Wellnesssteile, Armeebekleidung, Workwear, Tag- und Nachtwäsche, Reithosen, Polo-Shirts oder Fisch- und Jagdbekleidung – die Industrie und die Verbraucher haben die Vorteile des von Schoeller Switzerland entwickelten und mehrfach ausgezeichneten «Advanced Moisture Management Systems» gleichermassen erkannt und nutzen sie aktiv. 3XDRY® eignet sich für alle Materialien und wird von ausgewählten Lizenzpartnern auf der ganzen Welt appliziert.

Wolle und Seide

Wer kennt es nicht – eine kleine Unachtsamkeit und schon ist es passiert: Die Seidenkrawatte ist voller Saltsaucenspritzer und muss chemisch gereinigt werden. Im Flugzeug kippt der Kaffeebecher über den edlen Wollanzug und es bleibt keine Zeit zum Umziehen vor dem wichtigen Geschäftstermin. Solch peinliche Momente gibt es dank NanoSphere® immer weniger häufig, denn den unsichtbaren Schutz mit Nanostruktur gibt es jetzt auch für Wolle und Seide. Durch den cleveren Selbstreinigungseffekt perlen die meisten Substanzen ganz einfach vom schicken Anzug, dem Hemd, der Krawatte oder der lässigen Leisurewear-Jacke ab. Selbst Ketchup oder Honig (Abb. 2) lassen sich ganz einfach



Abb. 2: NanoSphere® schützt jetzt auch hochwertige Wolle vor Verschmutzung

entfernen. Ebenfalls praktisch: Durch die extrem hohe Wasserabweisung sind auch hochwertige

Wollmäntel oder Lodenjacken vor Feuchtigkeit und Schmutz geschützt.

Die auf moderner Nanotechnik basierende Textiltechnologie erreicht nicht nur Spitzenwerte hinsichtlich Selbstreinigungseffekt, Öl- und Wasserabweisung sowie Abriebfestigkeit und Waschpermanenz – dank modernster C6-Fluorkarbontechnologie ist NanoSphere® ausserdem PFOA- und PFOS-frei (unter Nachweisgrenze). Deshalb ist die mehrfach prämierte Textiltechnologie die beste Wahl, wenn es um Funktion, Ökologie und Nachhaltigkeit geht.

coldblack®-Funktion neu auch für Wolle

Mit dem «Indian Summer» bestimmen nicht nur herrliche Herbstfarben unseren Alltag, sondern auch unterschiedliche Temperaturen: Morgens ist es oft fröstelig, mittags gibt es Wärme satt und abends wird es rasch wieder kühl. Da greift man gerne zum leichten Wollpullover. Einziger Nachteil: Dunkle Farben heizen sich bei Sonnenschein stark auf – was am Morgen noch kuschelig warm ist, entwickelt sich mittags zur eigentlichen «Backstube».

Die coldblack®-Ausrüstung schafft Abhilfe. Sie vermindert die Absorption der wärmenden Sonnenstrahlen, weshalb sich speziell dunkle Farben wenig aufheizen. Parallel dazu bietet dieser Textilfinish einen zuverlässigen Schutz gegen die schädliche UV-Strahlung (Abb. 3). coldblack® gibt es deshalb neu für viele Wollprodukte und Übergangsteile.



Abb. 3: Sonnenschutz für das ganze Jahr

Selbst für den schweren Wintermantel oder die coole Wollmütze ist der zweifache Sonnenschutz ein willkommener Nutzen, weil sich Temperaturunterschiede weniger stark bemerkbar machen und ein hoher UV-Schutz integriert ist. Deshalb ist coldblack® der ideale Sonnenschutz für das ganze Jahr.

coldblack®: Sun Reflector – UV-Protector

Unabhängig von ihrer Farbe weisen alle mit coldblack® ausgerüsteten Textilien einen UV-

Schutzfaktor von mindestens 30 auf (Abb. 4). Dank dieser doppelten «Schutzschild»-Funktion eröffnet sich der innovativen Technologie ein weites Anwendungsfeld, das Mode, Funktionsbekleidung und Textilien für den Outdoorbereich (etwa Sonnenstoren oder Bezüge von Gartenmöbeln) umfasst. Die coldblack®-Ausüstungstechnologie wurde von Schoeller Technologies AG und Clariant International Ltd. entwickelt und im Juli 2008 lanciert.



Abb. 4: UV-Protector

coldblack® wurde in der Schweiz nach den Kriterien des bluesign®-Standards entwickelt, des weltweit strengsten Textilstandards in Bezug auf EHS-Kriterien (Environment, Health, Safety), und ist bei exklusiven Bekleidungspartnern wie BMW Motorrad, Bogner, Flying Cross, HUGO BOSS, Mammut oder Pearl Izumi eingesetzt.

BAUTEX 2010

Das 9. Sächsische Bautextilien-Symposium «BAUTEX 2010 – Bauen mit Geokunststoffen» findet am 28. Jan. 2010 in Chemnitz statt. Die Themenschwerpunkte des Jahres 2010 sind: Qualitätssicherung, Langzeitverhalten von Geokunststoffen, Trag- und Stützkonstruktionen und Verbundverhalten.

<http://www.geokunststoffe.com/de/bautex2010.htm>

Der Vorstand der SVT begrüsst folgendes neue Mitglied:

Frau Brozova Renata, Sennhof

Neue Produkte mit PCM-Technologie

Barbara Fendt, Outlast Europe GmbH, Heidenheim, D

Outlast entwickelt eine neue PSA-Unterwäsche, die nach der europäischen Norm EN 15025 zertifiziert ist und eine aktive Temperaturregelung bietet. Weiterhin stellt das Unternehmen zusammen mit dem belgischen Veloursstoff-Spezialisten Microfibres einen klimaregulierenden Möbelbezugsstoff vor und Hukla ist neuer Lizenznehmer von Outlast und setzt die Temperaturregulierende Outlast®-Technologie des Marktführers bei Phase-Change-Materialien (PCM) gewinnbringend in seinen Matratzen ein.

Die persönliche Schutzausrüstung (PSA) muss bei gefährlichen Arbeiten und Tätigkeiten verwendet werden, um Verletzungen zu vermeiden oder zu minimieren. Doch neben der Sicherheit spielt auch der Komfort eine grosse Rolle. Hier setzt die neue, schwer entflammare Unterwäsche des Unternehmens Outlast an, die dank der PCM-Technologie Outlast® eine aktive Temperaturregulierung bietet.

Flammhemmende PCM-Unterwäsche bietet Sicherheit und mehr Komfort

«Wir freuen uns, auch für den Bereich Arbeitsschutz nun eine weitere intelligente Entwicklung vorweisen zu können», so Martin Bentz, Geschäftsführer der Outlast Europe GmbH, Heidenheim. Die neue Unterwäsche ist nach der europäischen Norm EN 15025 (Prüfverfahren für die begrenzte Flammenausbildung) zertifiziert und erreicht sowohl bei der Flächen- als auch

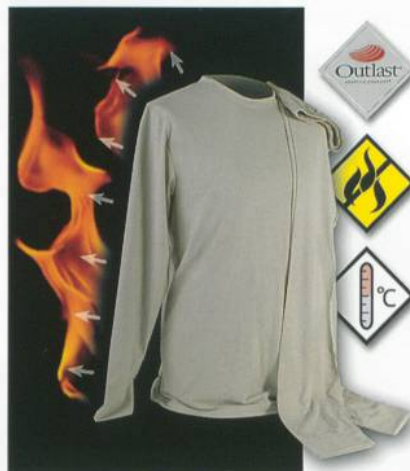


Abb. 1: Zwei wertvolle Eigenschaften vereint die neue FR Unterwäsche von Outlast: Neben der schweren Entflammbarkeit bietet sie aufgrund der eingesetzten PCM-Technologie gleichzeitig eine aktive und dynamische Temperaturregulierung. Bild: Outlast

der Kantenbeflammung eine Nachglimmzeit von 0 Sekunden. Neben dem Aspekt Flammhemmung kommt jedoch der erweiterte Komfortvorteil zum Tragen. So wurde im August 2009 ein Klimakammertest durchgeführt, in dem ein kurzärmeliges T-Shirt aus 85 % FR Modacryl und 15 % Lyocell mit einem Outlast®-T-Shirt aus 70 % FR Modacryl und 30 % Outlast® Viskose verglichen wurden (Abb. 1). Die Testergebnisse zeigen es deutlich: Sowohl beim Temperatur- als auch beim Feuchtigkeitsmanagement weist das Outlast®-T-Shirt deutlich bessere Werte auf. So wurde über die Testdauer von 55 Minuten in einer simulierten warmen Umgebung festgestellt, dass das Outlast®-T-Shirt einen deutlichen Kühleffekt erzielt und somit vor Überhitzung schützt. Die Schweissproduktion wurde im Outlast®-T-Shirt sogar um rund 25 % reduziert.

«Wenn sich die Träger von Arbeitsschutzbekleidung wohler fühlen, so wirkt sich das auch auf die Leistungsfähigkeit positiv aus», so Bentz weiter. «Es ist schön, wenn innovative Technologien hier helfen können, und wir die dynamische klimaregulierende Wirkungsweise von Outlast auch auf den Bereich Arbeitsschutz weiter übertragen können», so der Geschäftsführer des Marktführers bei Phase-Change-Materialien (PCM).

Die perfekte Temperaturregulierung für Polstermöbel und Bürostühle

Wer kennt das nicht: Man sitzt anfangs gemütlich im Wohnzimmer auf seinen Polstermöbeln, doch langsam wird es unangenehm warm und man beginnt zu schwitzen. Abhilfe schafft hier eine brandneue Entwicklung von Outlast und dem belgischen Veloursstoff-Spezialisten Microfibres, die nun zusammen den ersten Klimaregulierenden Möbelbezugsstoff auf den Markt bringen.

Die Microfibras-Kollektion «Wellgonomics» wurde speziell für hochwertige Möbel- und Bürostuhlanbieter entwickelt (Abb. 2). Ein komplettes Marketingkonzept bietet darüber hinaus



Abb. 2: Sitzen ohne Schwitzen – Mit dem neuen Outlast®-Bezugsstoff «Wellgonomics» von Microfibras wird das Schwitzen auf Polstermöbeln oder Bürostühlen deutlich reduziert. Foto: Microfibras

Unterstützung für die Möbelhersteller und den Möbelhandel. «Unsere neuen Temperatur regulierenden Wellgonomics-Möbelstoffe erfüllen höchste Komfortansprüche», erläutert Christian Otto, Geschäftsführer Interior-Design GmbH, Owen/Teck, die für den Microfibras-Vertrieb in Deutschland verantwortlich zeichnet. «Erstmal ist es damit möglich, ergänzend zu den Eigenschaften soft, pflegeleicht und strapazierfähig wirklich mehr Sitzkomfort über den Bezugsstoff zu bieten, da wir Temperaturschwankungen dynamisch beeinflussen und so unangenehme Schweißbildung deutlich reduzieren können. Ein Stückchen Weltraumtechnologie eben, die nun jedem Konsumenten im Wohnzimmer zugute kommt.»

Klimaregulierung par excellence für Hukla-Matratzen

Textile Innovationen sind heute ein wesentlicher Bestandteil eines hochwertigen Schlafsystems. Hygienische und klimatische Funktionen verbessern den Schlafkomfort und ermöglichen die Nutzung durch breite Zielgruppen. Nicht zu warm und nicht zu kalt, sondern genau richtig können ab sofort nun die Kunden von Hukla-Matratzen schlafen. Hukla ist neuer Lizenznehmer von Outlast und setzt die Temperatur regulierende Outlast®-Technologie des Marktführers bei Phase-Change-Materialien (PCM) gewinnbringend in seinen Matratzen ein. Outlast® ist die bekannteste Klima regulierende

Funktion für Bekleidung und Schuhe. Viele Menschen vertrauen bereits der fortschrittlichen dynamischen Technologie von Phase-Change-Materialien (PCM), die Temperatur ausgleichend wirkt und zum Wohlfühlen beiträgt. So erzielt auch die Hukla Matratzen GmbH, Gengenbach, nun noch mehr Komfort und setzt das neue Produktionsverfahren Outlast® Matrix Infusion (OMI) bei seinen Matratzenbezugsstoffen ein. Hukla-Geschäftsführer Ulrich Gaupp ist vom Erfolg des Konzeptes überzeugt: «Die Outlast®-Technologie ist für uns die funktionalste und fortschrittlichste Lösung aller Klima-Ausrüstungen im Matratzenbereich. Die Technologie hat nicht nur ausgezeichnete Referenzen aus dem Bekleidungsbereich, sondern ist auch sehr einfach und eindrucksvoll am POS zu demonstrieren. Der Marketing-Support über Outlast ist dabei vorbildlich.»

Hukla beschreitet bei der Outlast®-Vermarktung neue Wege. Die beiden aktuellen Hochwert-Markenkollektionen «Studioline» und «Premium» bieten dem Kunden erstmalig die Möglichkeit, den Standardbezug aufzuwerten, eben mit der Outlast®-Technologie. Diese Mehrwertvermarktung bietet dem Handel neue Vermarktungsargumente und die Möglichkeit eines Trading ups. «Hukla unterstützt die Händler mit einem umfangreichen Marketingpaket, beginnend bei POS-Fahnen, Flyern bis hin zu Give aways», erläutert Gaupp.

Das Outlast®-Sortiment bei Hukla umfasst aktuell acht Modelle in zwei unterschiedlichen

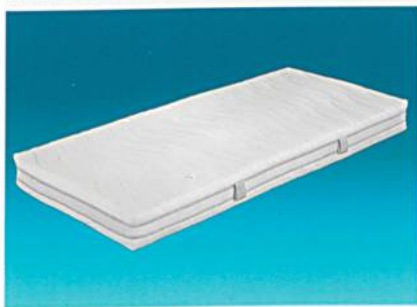


Abb. 3: Die innovativen Hukla-Matratzen (im Bild Modell Outlast 100 – 400) profitieren von der Temperatur regulierenden Outlast®-Technologie. Bild: Hukla

Bauhöhen (19 und 24 cm). Die Kunden können zwischen klassischer Taschenfederkerntechnologie (sieben Zonen) und hochwertigen Kalt- und Viscoschaummatratzen wählen, ganz nach persönlichem Liegegefühl.

Lenzing Gruppe im zweiten Quartal wieder mit Gewinn

Die Lenzing Gruppe konnte sich der weltweiten Rezession im ersten Halbjahr 2009 nicht entziehen, das Ergebnis aber im zweiten Quartal 2009 mit einem Periodengewinn von 11,3 Mio. EUR (nach einem Periodenverlust im ersten Quartal 2009 von minus 5,4 Mio. EUR) wieder klar ins Plus drehen.

Der konsolidierte Konzernumsatz des ersten Halbjahres 2009 sank gegenüber dem Vorjahres-Vergleichszeitraum um 14,4 % von 689,5 Mio. auf 589,9 Mio. EUR. Ursachen dafür waren geringere Faserproduktionsmengen an den nicht integrierten Standorten während des ersten Quartals, insgesamt deutlich niedrigere Faserpreise und geringere Umsätze im Segment Plastics.

Das Betriebsergebnis (EBIT) verschlechterte sich in den ersten sechs Monaten auf 15,4 Mio. EUR nach 72,1 Mio. im ersten Halbjahr 2008. Gegenüber dem ersten Quartal 2009 (minus 1,9 Mio. EUR) konnte jedoch im zweiten Quartal eine signifikante Verbesserung auf 17,3 Mio. EUR erreicht werden. Der Halbjahres-Periodengewinn betrug 5,9 Mio. EUR (nach 46,8 Mio. im ersten Halbjahr 2008).

«Wir sehen am Weltfasermarkt nach dem scharfen Einbruch zum Jahreswechsel 08/09 nunmehr eine gewisse Bodenbildung. Die Mengennachfrage zog zuletzt wieder an, die Preise sind trotz Anpassungen aber immer noch unbefriedigend und weit entfernt vom Niveau des vergangenen Rekordjahres», kommentiert Lenzing

Die Lenzing Gruppe erwartet für das zweite Halbjahr eine vorsichtige Stabilisierung der Umsatz- und Ertragsentwicklung. Grund dafür ist die positive Mengennachfrage in den Business Units Faser Textil und Faser Nonwovens sowie positive Effekte aus laufenden Kosteneinsparungen. Unbefriedigende Preise sowohl bei Fasern als auch bei Plastics werden allerdings einen gegenüber dem Vorjahr deutlichen Rückgang des Konzernjahresumsatzes zur Folge haben. Das Jahresergebnis wird signifikant unter jenem des Vorjahres liegen.

Mit «brandheissen» Stoffentwicklungen an der A+A

Siegfried P. Stich, Zofingen, CH

Der Schweizer Maschenspezialist Christian Eschler AG in Bühler erarbeitet sich seine Kernkompetenz für optimale Funktionalität seiner Stoffe seit Jahrzehnten im Bereich Aktiv-Sportswear. Was lag näher, als dieses enorme Know-how ebenso konsequent und adäquat für zukunftsweisende Workwear-Qualitäten einzusetzen. Rechtzeitig für die A+A in Düsseldorf wurden einige spezielle Entwicklungen fertiggestellt, die Workwear-Herstellern neue Möglichkeiten bieten.

In enger Zusammenarbeit mit dem Faserhersteller Lenzing AG/Österreich wurden neue funktionelle, feuerfeste Gestrücke für Unterwäsche und Fleece-Bekleidung entwickelt (Abb. 1, 2).



Abb. 1: Schwer entflammbarer Maschenstoff, «Qualität e1» für die Herstellung von Workwear-Bekleidung (alle Bilder: Christian Eschler AG, Bühler/Schweiz)

Schwerentflammbare, funktionelle Fleece-Gestrücke mit hohem Tragkomfort

Sie eignen sich ideal für die Herstellung schwer entflammbarer Workwear-Bekleidung für die Industrie. Ein ganz spezielles Herstellungsverfahren sichert beste Eigenschaften punkto Schutz, Komfort, Haltbarkeit – selbst optische Aspekte sind inbegriffen. «Gerade durch den Einsatz von Lenzing FR® wird die Kühlung des menschlichen Körpers optimiert und die physiologische



Abb. 2: Schwer entflammbarer Maschenstoff, «Qualität e2»

Leistungsfähigkeit des Trägers maximiert», betont der für Workwear-Stoffe verantwortliche Michael Wiedemann. Die jüngste Studie der Medizinischen Universität Graz bestätigt, dass Schutzbekleidung mit Lenzing FR® die Haut am effektivsten kühlt, die Körperkerntemperatur der Probanden daher am geringsten anstieg. Daraus resultierte auch, dass die physiologischen Kenngrößen – wie zum Beispiel Lactatwerte – die niedrigsten waren. Zudem wird das Risiko auf Hitzestress und Hitzestau minimiert, da das Körperklima durch die spezielle Konstruktion des Fleece-Gestrückes optimal reguliert bleibt.



Abb. 3: Feuerfestes Sweatmanagement und schwerentflammbare, funktionelle Fleece-Gestrücke für «heisse» Berufe!

Feuerfestes Sweatmanagement

Bereits vor 10 Jahren sorgte Eschler in Zusammenarbeit mit der Eidgenössischen Materialprüfungs- und Forschungsanstalt (EMPA) und der Schweizer Armee mit der Entwicklung des so

genannten «Sweatmanagements» (Schichten-System) für Schlagzeilen. Mit dem optimal aufeinander abgestimmten Bekleidungssystem werden die produzierte Körperwärme sowie der überflüssige Schweiß in Dampfform über die einzelnen Layer (Schichten) nach aussen geführt. Entscheidend dabei ist, dass in der Aktivphase ein Teil des Schweißes auf oder nahe der Haut verbleibt und für Kühlung sorgt (Abb. 3). Das verhindert eine Überhitzung des Körpers und damit einen unnötigen Leistungsabbau. Als erstem Maschenstoff-Hersteller ist es der Firma Eschler nun gelungen, diese Eigenschaften auch als flammhemmende Variante anbieten zu können.



Abb. 4: Schweissen

Redaktionsschluss

Heft 1 / 2010:

11. Dezember 2009

E-Mail-Adresse

Inserate

keller@its-mediaservice.com

schoeller®-works bringt die bionische Klimamembrane in den Arbeitsalltag

Dagmar Signer, Schoeller Textil AG, Sevelen, CH

Die Membrantechnologie hat sich in der Arbeitsbekleidung seit Jahren bewährt und sorgt dafür, dass eine kontinuierliche Leistung trotz Wind und Regen möglich ist. Mit der c_change™-Membrane kommt nun eine neue Membran-Generation in die funktionale Arbeitswelt.

Sie reagiert – ähnlich wie ein Tannenzapfen – auf wechselnde Temperaturen. Sobald durch höhere Umgebungstemperatur, Aktivität oder Körperwärme mehr Feuchtigkeit entsteht, die abtransportiert werden muss, wird sie aktiv. Die flexible Polymerstruktur der hydrophilen Membrane verändert sich und lässt so Wasserdampf rasch nach aussen entweichen. Sobald der Körper weniger Wärmeenergie und damit Feuchtigkeit produziert, geht die Polymerstruktur in die Ausgangsposition zurück. Auf diese Weise passt sich die Wasserdampfdurchlässigkeit flexibel an und sorgt für ein optimales Klima in Körpernähe.

Zeitgemässer Witterungsschutz mit hohem Komfort und hoher Sicherheit

schoeller®-works – die neue Division von Schoeller Switzerland – bringt diese erste intelligente Membrane in hochfunktionalen und attraktiven Geweben für Uniformen, Corporate Wear und Arbeitsschutzbekleidung an. Was bedeutet das in der Praxis – vor allem im bewegungsintensiven Berufsalltag? «Ganz klar mehr Komfort, vielleicht sogar ein neues Arbeitsgefühl bei Regen», sagt Antonio Gatti, Business Unit Manager schoeller®-works. «Die Wasser- und Winddichtigkeit ist auf einem sehr hohen Level. Der Träger schwitzt aber bedeutend weniger, wenn er hart arbeitet oder es draussen warm ist. Wir sind sicher, dass diese Membrantechnologie einschlägt. Sie ist u. a. im Motorsport und im Outdoorbereich seit langem bei grossen Brands erfolgreich im Einsatz.» Auf der A+A werden u. a. wasser- und winddichte Jacken- und Hosenstoffe in den gängigen Warnschutzfarben (EN 471) mit c_change™ gezeigt. Gewisse Qualitäten sind zusätzlich mit dem selbstreinigenden NanoSphere®-Effekt bzw. dem zweifachen Sonnenschutz coldblack® ausgerüstet und unterstützen die Bewegungsfreiheit durch Stretch. Die bionische c_chan-

ge™ Membrane liegt in puncto Atmungsaktivität und Wasserdichtigkeit übrigens weit über den Anforderungen der höchsten Klasse der EN-343-Norm.

Innovative Gewebe und Technologien für Workwear erstmals auf der A+A

Was Extremsportler lieben und worauf Motorradfahrer schwören, das gibt es jetzt auch für den Workwear-Markt: Hightech-Gewebe von Schoeller Switzerland. Das 1868 gegründete Unternehmen ist seit 25 Jahren ein führender Anbieter von hochfunktionellen Schutzgeweben. Komfortable Stretchgewebe bietet Schoeller sogar seit mehr als 40 Jahren an. Dieses gebündelte Know-how in Kombination mit den weltweit modernsten Textiltechnologien fliesst in die im April 2009 gegründete works-Division ein. schoeller®-works richtet den Fokus auf die spezifischen Bedürfnisse des Bereichs Workwear.

Intelligente Membran

Ein professionelles Team hat sich in einer der weltweit innovativsten Textilfirmen darauf spezialisiert, individuelle Lösungen mit einem Mehrwert an Sicherheit, Esprit und Service zu entwickeln. Das Resultat ist die spannende Produktlinie schoeller®-works, die eine optimale Kombination von hochfunktionellen Geweben und Textiltechnologien für Uniformen, modische Corporate Wear und Arbeitsschutzbekleidung bietet. schoeller®-works soll zudem ein Synonym für «advanced workwear» sein, indem die hohen Sicherheitsnormen dieser Branche



c_change™-Membrane

mit fortschrittlichem Komfort und zukunftsorientierter, nachhaltiger Produktion eng verzahnt werden. Ausserdem gehören auch kundenspezifische Lösungen, z. B. für die Feuerwehr, den Technischen Hilfsdienst, das Militär und die Industrie, zum Service, den das Kompetenzzentrum in Sevelen leistet. Die schoeller®-works-Kollektion war erstmals auf der A+A in Düsseldorf präsent und punktete dort mit Innovationen aus Nanotechnologie und Bionik. Besuchern der international führenden Fachmesse für persönlichen Schutz, betriebliche Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit wurden am Schoeller-Stand neben dem Thema «Sicherheit + Komfort» u. a. die erste intelligente Membrane, ein zweifach wirksamer Sonnenschutz, eine extrem leistungsfähige Wasser und Schmutz abweisende Textilausrüstung und ein nachhaltiger Textilproduktionsstandard vorgestellt.



WR WEBEREI RUSSIKON AG

Madetswilerstr. 29, Postfach, CH-8332 Russikon
Tel. 044 956 61 61, Fax 044 956 61 60
Verkauf: valeria.haller@webru.ch
GL: walter.wespi@webru.ch

- Fantasiegewebe
- Buntgewebe
- Plisseegewebe
- Drehergewebe
- Sari
- Mischgewebe
- Rohgewebe
- Voilegewebe

«NEXT 2009» Nachwuchs – Exkursion Textil

Ing. EurEla Stefan Gertsch, Präsident Weiterbildungskommission SVT/SVTC

Die in diesem Jahr durch den SVT organisierte «NEXT 2009» führte die Lehrlinge sowie Meister und Textiltechniker in der Ausbildung zu zwei Traditionsunternehmen im Aargau. Am Morgen wurde die Bandfabrik Kuny AG in Küttingen und am Nachmittag die Textilveredlungsfirma Johann Müller AG in Strengelbach besichtigt.

Alle Jahre wieder laden die Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten (SVT) und die Schweizerische Vereinigung von Textil und Chemie (SVTC) die Lehrlinge und Studenten der Textilindustrie sowie die Teilnehmer an Meisterkursen und Technikerbildungen zu einer Exkursion mit Betriebsbesichtigung ein. Ziel dieser Veranstaltung ist es, den angehenden Berufsleuten sowie den Studenten in der Weiterbildung die Möglichkeit zu bieten, einen Blick in eine andere Firma und unter Umständen eine andere Fachrichtung der Textilindustrie zu werfen. Daneben sollen aber auch der Kontakt zu Gleichgesinnten und das Gesellige nicht zu kurz kommen.

Bänder in allen Variationen

Den Auftakt machte die Firma Kuny AG in Küttingen, welche verschiedenste Bänder herstellt. Einerseits sind dies die klassischen Geschenkblätter aus Samt und Satin, andererseits aber auch Namens- und Logodruckbänder sowie technische Bänder und Klettverschlüsse.

Wer einmal gesehen hat, welcher Aufwand und welche Technologie in der Herstellung eines Bandes steckt, wird sich beim nächsten Auspacken

eines Geschenkes zweimal überlegen, ob er nun das Geschenkband wegwerfen soll oder nicht.

Der seit 1994 ISO-zertifizierte Betrieb beschäftigt ca. 100 Personen, wobei 80 davon in der Produktion tätig sind. Mit den 150 Webmaschinen werden 70 Millionen Meter pro Jahr gewoben, wovon 80% in den Export gehen. Um auch auf kurzfristige Kundenwünsche eingehen zu können, sind 50% der Betriebsfläche für die Lagerung von Garnen und fertigen Bändern bestimmt.

Damit die verschiedensten Bandtypen hergestellt werden können, sind die Webmaschinen mit unterschiedlichen Zusatzgeräten und -aggregaten ausgerüstet. Ein Datenerfassungssystem mit einer kürzlich neu installierten Software überwacht dabei die Prozesse und meldet Abweichungen.

Da die Firma Kuny AG ein vollstufiger Betrieb ist, wurde die ganze Prozesskette, von der Zettlerei über die Weberei, Färberei und Ausrüstung bis zur Verpackerei, gezeigt. Speziell wurden die verschiedenen Arbeitsgänge für die Herstellung von Klettverschlüssen – welche ja aus zwei Teilen bestehen – sowie die verschiedenen Drucktechnologien für die Veredlung von Bändern

erläutert, unter anderen Thermo-Transfer, Sieb-, Tief-, Tampon- und Prägedruck.



Farbkarte Kuny AG

Ökologische Textilveredlung

Der Nachmittag stand ganz im Zeichen der Ökologie. Zum einen ging Dr. Markus Müller von der Johann Müller AG in seinen einleitenden Worten auf den enormen Energieverbrauch beim Färben ein und darauf, wie die Firma dazu innovative Energiesysteme einsetzt, nämlich die Energiegewinnung aus Tierfetten sowie Altholzschnitzeln.

Andererseits zeigt auch die Produktpalette auf, dass sich das Unternehmen, welches Öko-Tex zertifiziert ist, sehr stark mit ökologischen und innovativen Aspekten sowohl in der Prozesskette als auch im Nutzen für den Endverbraucher auseinandersetzt. Im Folgenden zwei Beispiele:



Hemden aus Rainbow Garnen

Cradle to Cradle Prinzip

Das Prinzip von «Cradle to Cradle» (von der Wiege zu der Wiege) ist es, Ressourcen in der Herstellungskette zu behalten und nicht nach dem Gebrauch der Verbrennung zuzuführen. So wird in Strengelbach ein von der Firma Schlossberg entwickeltes und vertriebenes kompostierbares Frottétuch gefärbt. Dabei kommen spezielle Farbrezepturen zum Einsatz, welche biologisch abbaubar sind.

Swiss Cotton Rainbow

ist ein Baumwollgarn, das so verändert wurde, dass es viel stärker anfärbt als gewöhnliche Baumwolle. Dies in enger Zusammenarbeit mit der Spinnerei Hermann Bühler AG entwickelte Garn erlaubt es, Kleidungsstücke in nicht



Teilnehmerinnen und Teilnehmer

gefärbtem Zustand zu konfektionieren und erst kurz vor der Auslieferung gemäss den modischen Tendenzen in der Garment-Färberei der Johann Müller AG einzufärben. Da es Rainbow-Garne in diversen Stärken gibt, können Streifen und Karos in verschiedenen Farbtiefen hergestellt werden.

Auf der anschliessenden Führung konnten sich die Teilnehmerinnen und Teilnehmer ein Bild über die verschiedenen Färb- und Ausrüstprozesse in der Textilveredlung machen.

Beiden Firmen und ihren Führern danken wir an dieser Stelle ganz herzlich dafür, dass sie ihre Tore geöffnet und uns kompetent und freundlich durch die verschiedenen Betriebsbereiche geführt haben.

Mehr Informationen unter:

- www.kuny.cb
- www.mueller-textil.cb
- www.epea.com (cradle to cradle)
- www.mittex.cb (auch Fotos der Exkursion)
- www.svtc.cb

AG Cilander: Mit CO₂-Neutralität auf Erfolgskurs

Neben der steten Optimierung der Energieeffizienz bei verschiedenen Verfahren und der Reduktion des Verbrauchs durch Wärmetauscher im Wasser- und Abluftbereich, will die AG Cilander die Heizanlage des Betriebs per 1. Januar 2010 für die Verfeuerung von flüssigem Biobrennstoff umrüsten, einem 100% erneuerbaren Brennstoff, der CO₂-neutral ist. Durch die Umrüstung des Dampfkessel-Brenners werden bei der AG Cilander pro Jahr rund 1'000 Tonnen Heizöl eingespart, was gleichbedeutend ist mit einer klimarelevanten Einsparung des CO₂-Ausstosses von rund 2'000 Tonnen pro Jahr und damit einer Unterschreitung der Zielvereinbarung von ebenfalls rund 2'000 Tonnen pro Jahr. Die Investitionen belaufen sich auf rund 300'000 Franken. Den flüssigen Biobrennstoff bezieht die AG Cilander aus der Region, bei der Firma TMF Extraktionswerk AG Bazenheid. Mit der TMF konnte ein fix an den Gaspreis gebundener Preis für den Treibstoff ausgehandelt werden. Zudem liegt der kurze Transportweg ganz im Sinne der Anstrengungen der AG Cilander für den Klimaschutz.

Desinfizierendes Waschverfahren auf viruzide Wirksamkeit überprüft

Im Mai 2009 stellte das Institut für Hygiene und Biotechnologie (IHB) an den Hohenstein Instituten erstmals eine neue Möglichkeit zur Überprüfung desinfizierender Waschverfahren auf ihre viruzide Wirksamkeit vor – ein viraler Bioindikator auf der Grundlage des Bakteriophagen MS2.

Durch die weitere Modifizierung dieser Prüfmethode und ihrer Erprobung anhand eines marktüblichen, gelisteten Verfahrens in einem Wäschereibetrieb ist den Hohensteiner Forschern nun der Nachweis gelungen, dass sich die viralen Bioindikatoren nicht nur in praxisnahen Waschversuchen, sondern auch unter konkreten Praxisbedingungen für eine objektive Beurteilung der virusabtötenden Wirkung von desinfizierenden Waschverfahren eignen.

Effektives Instrument für Qualitätssicherung

Mit der neuen Testmethode bietet das IHB an den Hohenstein Instituten ab sofort ein effektives Instrument für die Qualitätssicherung in der Waschmittelindustrie sowie in Wäschereibetrieben an. Angesichts zunehmender Viruserkrankungen steht darüber hinaus auch ein wichtiger Baustein im Bereich der Gesundheitsvorsorge zur Verfügung. Damit ist der virale Bioindikator ein Novum im Bereich der angewandten Hygiene.

Bis heute existieren mangels geeigneter Prüfmethoden keinerlei Vorgaben für die Überwachung der Wirksamkeit desinfizierender Waschverfahren gegenüber Viren (Viruzide) unter Praxisbedingungen. Analog zu den Standardmethoden der Deutschen Gesellschaft für Hygiene und Mikrobiologie (DGHM) zur Beurteilung der bakteriziden Wirkung chemischer Desinfektionsverfahren hat das IHB im Mai erstmals Waschversuche mit Keimträgerläppchen durchgeführt, die mit dem Bakteriophagen MS2 (ein dem Norovirus vergleichbarer Erreger) beladen waren. Unter praxisnahen Laborbedingungen zeigte sich, dass die eingesetzten

Bioindikatoren mit Bakterienviren wie MS2 dazu geeignet sind, desinfizierende Waschverfahren auf ihre virusabtötende Wirkung zu prüfen und diese zu belegen.

Bestimmung der desinfizierenden Wirkung

Der neue, von den Hohenstein Instituten weiter entwickelte Test ermöglichte in Anlehnung an die Richtlinie der Kommission für Krankenhaushygiene und Infektionsprävention des Robert-Koch-Instituts, Ziffern 4.4.3 und 6.4, nun sogar die Eignungsprüfung eines desinfizierenden Waschverfahrens unter Praxisbedingungen. Nach Abschluss dieser speziellen Eignungsprüfung, obliegt es der Fachärztin für Hygiene am IHB, die Wirksamkeit des desinfizierenden Waschverfahrens anzuerkennen. Mit dem viralen Bioindikator kann also künftig, vergleichbar dem üblichen Verfahren zur Qualitätssicherung der Bakterizide (Wirkungsbereich A), auch die Wiederaufbereitung von Wäsche im Wirkungsbereich B (wirksam gegen Viren) in der Praxis überprüft werden.

Versuche bei Pilotkunden

Für den ersten Praxiseinsatz der viralen Bioindikatoren konnte der Waschmittelhersteller CHT R. Beitlich GmbH als Pilotkunde gewonnen

RÜEGG + EGLI AG 150 Jahre Qualität Webeblatfabrikation

Hofstrasse 98
CH-8620 Wetzikon

Tel. ++41 (0)44 932 40 25, Fax ++41 (0)44 932 47 66
Internet: www.ruegg-egli.com E-Mail: contact@ruegg-egli.com

- Webeblätter für alle Maschinentypen
- Rispelblätter in allen Ausführungen
- Bandwebeblätter für alle Maschinentypen
- Winkelleitblätter (Gelenkschärblätter)
- Spiralfederrechen in allen Breiten • Schleif- und Poliersteine



Die Bioindikatoren werden nach Durchlaufen des desinfizierenden Verfahrens von ausgebildeten Mikrobiologen direkt vor Ort aufbereitet

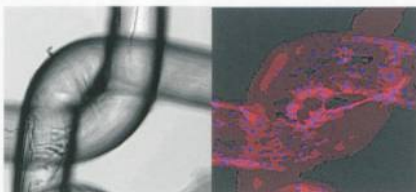
werden. Die Waschversuche wurden in der Wäscherei der Firma Busch Textilservice GmbH &

Co. KG in Bärenbach durchgeführt. In diesem Praxistest wurden Bioindikatoren in drei un-

Besiedlung eines Textilimplantates mit humanen Stammzellen

Stammzellen gelten als grosser Hoffnungsträger in der Medizin, da sie die Fähigkeit besitzen, sich in die verschiedensten Zelltypen umzuwandeln. Diese Eigenschaft macht sie besonders interessant zur Wiederherstellung von irreversibel geschädigtem Gewebe z. B. nach einem Herzinfarkt oder bei Verletzungen des Rückenmarks. Forschern des Instituts für Hygiene und Biotechnologie (IHB) an den Hohenstein Instituten ist nun eine optimierte Textilbeschichtung gelungen, mit deren Hilfe sich adulte menschliche Stammzellen auf der Faseroberfläche von Textilimplantaten ansiedeln.

Hierzu wurde eine Molekularschicht aus natürlichen Biomaterialien der menschlichen Extrazellulärmatrix entwickelt. Die Besiedlung mit körpereigenen Stammzellen des Patienten erlaubt die Platzierung der kleinen Alleskönner direkt am geschädigten Gewebe. Durch Zugabe bestimmter Faktoren können so zum Beispiel neue Herzmuskelzellen entstehen, die dann



Humane Stammzellen, angesiedelt auf einem Textilimplantat. Im Durchlicht sind die mit Zellen besiedelten bioresorbierbaren Textilfasern zu erkennen (links). Im Fluoreszenzmikroskop (rechts) wurden die Zellkerne der Stammzellen blau, das Zellgerüst rot immunmarkiert

die durch einen Infarkt zerstörten Bereiche des Herzens ersetzen.

Dazu der Leiter des IHB, Prof. Dr. Dirk Höfer: «Das ist ein erster Erfolg in Richtung textiler Stammzelltherapie. Wir müssen jedoch noch die Besiedlung der Fasern mit den Stammzellen – also die Interaktion – besser verstehen. Daher werden wir weiter an der optimierten Besiedlung von Textilimplantaten arbeiten, um möglichst viele dieser Zellen pro Faseroberfläche anbieten zu können und sie mit den nötigen Faktoren gezielt zu versorgen.»

Therapeutische Möglichkeiten

Adulte Stammzellen kommen in vielen Geweben des menschlichen Körpers vor und müssen, im Gegensatz zu embryonalen Stammzellen, nicht aus Embryonen gewonnen werden, was häufig aus ethischen Gründen auf Ablehnung stösst. Die von den Wissenschaftlern verwendeten mesenchymalen Stammzellen sind multipotent,

abhängigen Waschgängen in der Waschstrasse eingesetzt. Parallel dazu wurden auch sämtliche Prozessparameter überwacht, sowie Proben des Flottenwassers auf die Anwesenheit von Prüfviren untersucht.

Die Versuche unter Praxisbedingungen mit dem RKI-gelisteten BEICLEAN HWA/BEIBLEACH WP35-Verfahren der Firma CHT R. Beitlich GmbH erzielten hygienisch einwandfreie Ergebnisse. Die viruzide Wirksamkeit des gelisteten Verfahrens konnte daher im Praxistest bestätigt werden.

Redaktionsschluss

Heft 1 / 2010:

11. Dezember 2009



Rasterelektronenmikroskopische Detailaufnahme eines mit Zellen besiedelten Textilimplantates

d.h. sie können sich zum Beispiel in Herzmuskel-, Knochen- oder Knorpelzellen umwandeln. Die Ansiedlung von Stammzellen auf einem Textil eröffnet für die Regenerationsmedizin weitreichende therapeutische Möglichkeiten. Textilimplantate werden bei Operationen häufig eingesetzt, um verletztes Gewebe zu stabilisieren. So gibt es z. B. Herz-Patches aus Biomaterialien, die bei Herz-Operationen auf das geschädigte Herz aufgebracht werden. Die eingebrachten Fremdkörper werden dann nach einer gewissen Zeit vom Körper des Patienten abgebaut.

Ziel der Hohensteiner Forscher ist es, die stabile Besiedlung verschiedenster Textilien mit humanen Stammzellen im Labor zu erreichen und diese dann gezielt in die jeweiligen Zelltypen des Zielgewebes umzuwandeln. Zudem arbeiten die Wissenschaftler im Moment an einer stabilen Farbmarkierung der Stammzellen, um die Zellen auch nach ihrer Differenzierung zu Herz-, Knorpel- oder Knochenzellen und auch nach der Transplantation des besiedelten Textils weiter zu verfolgen.

48. Chemiefasertagung Dornbirn – Communicating the Textile Future

Bereits im ersten Halbjahr 2009, speziell nach dem Versand des Vorprogrammes Anfang April 2009, war klar, dass die Rekordbeteiligung des Vorjahres nicht zu erreichen sein wird. Bei den Frühbuchungen war der Rückgang bei der Faserindustrie und der Verarbeitungskette besonders stark, während sich die Anmeldungen seitens Universitäten, Hochschulen und Forschungsinstituten auf dem Vorjahresniveau bewegten.



Durch gezielte Aktionen gemeinsam mit der CIRFS (European Man-made Fibres Association) für die europäische Faserindustrie und einer regen Unterstützung durch die Fachpresse und diverse Fachvereinigungen konnten wir eine Belebung der Anmeldungen der Industrie und der nachgelagerten Stufen ab dem 3. Quartal feststellen. Damit wird die Bedeutung der Chemiefasertagung Dornbirn auch in sehr schwierigen Zeiten als wichtigste europäisch/amerikanische Kommunikationsplattform unterstrichen.

Klimawandel und Umweltschutz in den Vorträgen stark vertreten

Die Aktualität der Themenauswahl findet sich in vielen der mehr als 100 Fachvorträgen wieder. Die Liste der Referenten liest sich wie ein «Who» der Chemiefaserwelt und umfasst Beiträge zu folgenden Schwerpunkten: Neue Entwicklungen bei Fasern (an allen 2 ½ Tagen durchgehend vertreten), Fasern für Medizin- und Hygiene-Textilien, Fasern für Verbundwerkstoffe,

Fasern und Textilien im Zusammenhang mit dem Klimawandel, EU Forschungsprojekte. Im Hinblick auf die Fülle der Vorträge bitten wir Sie, die Details zu den Vorträgen dem Congress Guide, der CD oder unserer Homepage www.dornbirn-mfc.com zu entnehmen.

Verstärkte Zusammenarbeit mit Organisationen zur Nutzung von Synergien

Neben der traditionellen, langjährigen Zusammenarbeit mit der CIRFS wurde auch die Kooperation mit der CCFA (China Chemical Fibers Association) weiter vertieft und so freuen wir uns, heuer eine hochrangige Delegation aus Politik und Industrie, geführt vom Präsidenten der CCFA, Mr. Zheng Zhiyi, in Dornbirn zu begrüßen. China verfügt derzeit über 60% der weltweiten Chemiefaserproduktion.

Nach erfolgreichen Verhandlungen mit dem Präsidenten des Fachverbandes der Textilindustrie Österreichs, Herr Reinhard Backhausen,

werden ab dem Jahr 2011 beide Veranstaltungen (Österreichische Fachverbandstagung und Chemiefasertagung) harmonisiert.

Vorschau auf die 49. Chemiefasertagung Dornbirn

Die nächste Chemiefasertagung Dornbirn findet vom 15. – 17.09.2010 statt und wird sich folgenden Themengebieten widmen:

- Neue Entwicklungen bei Fasern
- Fasern und Textilien für das Transportwesen (Automobiltextilien)
- Vliesstoffe
- Neue Funktionalitäten durch Avivagen und Modifikationen
- EU-Forschungsprojekte

Informationen:

Österreichisches Chemiefaser-Institut
Tagungsbüro Dornbirn
Ratbauplatz 1

A-6850 Dornbirn, Austria

Tel.: +43 (0) 5572 36850

Fax: +43 (0) 5572 31233

E-Mail: tourismus@dornbirn.at

Internet: www.dornbirn-mfc.com

Textile Leichtbaukonstruktionen bald in Grossserie

«Leichtbaukonstruktionen mit textiler Verstärkung rücken wegen ihrer Vorteile gegenüber herkömmlichen Materialien immer stärker in den Fokus von Konstrukteuren im Fahrzeugbau, der Luft- und Raumfahrt sowie dem Maschinen-, Apparate- und Anlagenbau. In naher Zukunft können derartige Komponenten in Grossserien, und damit kostengünstiger als gewöhnlich, hergestellt werden. Das ist eine wichtige Erkenntnis und zugleich ein Achtungssignal an potenzielle Anwender der 12. Chemnitzertagung (CTT).» Mit diesen Worten zog Prof. Dr. Lothar Kroll, Inhaber der Professur Strukturleichtbau und Kunststoffverarbeitung, sowie Direktor des Cetex Instituts für Textil- und Verarbeitungsmaschinen, Chemnitz, das Fazit der am 30. September/1. Oktober 2009 an der TU Chemnitz veranstalteten internationalen Konferenz.



Eröffnung der 48. Chemiefasertagung in Dornbirn

10 Jahre update texware GmbH – 3 Jahrzehnte textile Innovation

Softwarelösungen aus Kulmbach kennt die Textilindustrie bereits **update texware GmbH** **seit Ende der 1970er-Jahre. Auf der Basis der IBM S/38 und der nachfolgenden IBM AS/400 wurden erste Lösungen für die Materialwirtschaft und die Produktion realisiert, später auch für den Vertrieb. Wenige Jahre danach konnte eine Komplettlösung angeboten werden, die alle Prozesse der textilen Flächenerzeugung erfasste. Kunden der ersten Jahre wie die Firma Zuleeg in Helmbrechts sind heute noch Partner der update texware GmbH.**

«Wir haben drei Jahrzehnte textile Erfahrung mit Software für die Textil- und Bekleidungsbranche», resümiert Friedrich J. Römer, Geschäftsführer der update texware GmbH. Dieses Branchenwissen ist in die ERP (Enterprise Resource Planning) Business Software «texware/CS» eingeflossen. Daraus hervorgegangen ist das Unternehmen update texware GmbH, das heute auf zehn erfolgreiche Jahre zurückblicken kann.

ERP-Lösungen von der Faser bis zum Handel

Die eingesetzte Technologie ist allerdings aktuell völlig anders. Auf einer Client-Server-Basis wurde seit Mitte der 1990er-Jahre «texware/CS» entwickelt – eine modular aufgebaute Standardsoftware, die alle betrieblichen Prozesse eines Textilunternehmens abbildet. Aus der Fokussierung auf die Textil- und Bekleidungsindustrie sowie den textilen Handel entstand 1999 das Unternehmen update texware GmbH.

Konzernunabhängig und mehrheitlich in Hand der Mitarbeiter werden durch das mittelständische Unternehmen ERP-Standardlösungen für die gesamte textile Kette entwickelt, individuell angepasst und beim Kunden eingeführt. Ein konsequentes Release-Konzept ist ein wesentlicher Bestandteil der Produktphilosophie. Es sichert einen langfristigen Einsatz der ERP-Lösung, auch bei sich permanent ändernden Anforderungen im Unternehmen.

Bundesweit ist die update texware GmbH an fünf Standorten präsent. «Gewachsene Strukturen und der Vorteil der Kundennähe»,

beschreibt Römer die Gründe dafür. Neben dem Stammhaus in Kulmbach ist Nordhorn die grösste Niederlassung. Dort hat man 1999 den ebenfalls auf Textil spezialisierten Softwareanbieter BIT übernommen und sich seitdem zum Marktführer im deutschsprachigen Raum entwickelt.

Weitere Niederlassungen sind in Chemnitz, Würzburg und Dortmund. Zu den über 50 Mitarbeitern zählen sowohl Fachleute aus der Textilbranche mit langjährigem Hintergrundwissen, als auch IT-Spezialisten und Kaufleute. In Kulmbach, Nordhorn und Würzburg wird die nächste Generation von EDV-Spezialisten zum Fachinformatiker ausgebildet.

Über 160 Anwendungen weltweit

Gleichzeitig ist die update texware GmbH auch international präsent. Friedrich J. Römer: «Ganz wichtig. Wir sind dort, wo unsere Kunden sind», in vielen Ländern Europas, aber auch in den USA und Asien. Betreut werden diese Kunden von Deutschland aus bzw. über Kooperationspartner vor Ort. Unterschiedliche Landesversionen von «texware/CS» sorgen dafür, dass Sprachgrenzen und länderspezifische Eigenheiten überwunden werden können.

«texware/CS ist inzwischen bei über 160 Unternehmen international im Einsatz», zeigt Friedrich J. Römer die Marktpositionierung auf. «Dies liegt sicherlich auch daran, weil unsere ERP-Software die Anforderungen der gesamten textilen Kette umfasst. Und das können nur wir», betonen die Software- und Textil-

spezialisten mit Stolz auf ihre Leistungen. Mit Hilfe von «texware/CS» können unsere Kunden ihre Lieferanten und Partner vernetzen und den Produktionsprozess abbilden. «Sie haben also immer einen Überblick darüber, was passiert, ohne im Betrieb stehen zu müssen», stellt Vertriebsleiter Herbert Witzgall den Mehrwert von «texware/CS» vor.

Marktführer im deutschsprachigen Raum

Klar, so etwas braucht die Branche, und hat die update texware GmbH mit «texware/CS» zum Marktführer im deutschsprachigen Raum gemacht. ADO Goldkante, Anker Teppichboden, Global Safety Textiles, Textilgruppe Hof und Rena Lange zählen neben vielen anderen bekannten Namen zu den Kunden der Kulmbacher Textil- und Softwarespezialisten. Neue Kunden kommen verstärkt auch aus dem Bereich der technischen Textilien. In diesem Marktsegment werden höchste Ansprüche an Qualität, Rückverfolgbarkeit und die dafür notwendige Flexibilität und Transparenz gestellt. Mit «texware/CS» werden diese Ansprüche vollständig erfüllt.

Virtueller Fertigungsleitstand

In der «texware/CS» sind alle Unternehmensprozesse integriert, vom Auftragsingang über die Beschaffung, Produktion, Materialwirtschaft, Lagerhaltung bis hin zum Versand und der Betriebswirtschaft. Durch diesen ganzheitlichen und integrativen Ansatz können alle Abläufe im textilen Unternehmen transparent dargestellt werden. Dies ermöglicht dem «texware/CS»-Anwender eine schnellere und präzise Reaktion auf die Wünsche seiner Kunden. Damit verbunden sind eine verbesserte Effizienz und eine höhere Rentabilität.

Welche Vorteile eine höhere Ressourcenauslastung mit sich bringt, kann mit dem virtuellen Fertigungsleitstand «texware/schedule» übersichtlich ermittelt werden. Alle entscheidenden Produktionsdaten werden grafisch und interaktiv dargestellt. Damit können u.a. Auslastung und Maschinenbelegung simuliert und die vorhandenen Ressourcen optimal verplant werden.



Fadenerzeugung/
-veredelung



Flächen-
erzeugung



Veredelung



Konfektion



Textilhandel

Echtzeitbetrieb

Die Betriebsdatenerfassung «texware/monitoring» ist eine echtzeitorientierte Maschinendatenerfassung, -überwachung und -analyse. Das webbasierte System zeigt online alle relevanten Produktionsdaten wie Tourenzahl, Nutzeffekte und Stopps. Auftretende Probleme werden sofort erkannt und können schnell behoben werden, was wiederum zu einer Erhöhung der Produktivität führt.

Mit Blick auf die Entwicklung der update texware GmbH kommentiert Friedrich J. Römer: «Die letzten 10 Jahre haben gezeigt, was alles möglich ist. Heute können wir mit texware/CS die neuesten Fertigungstechniken integrieren und höchste Anforderungen der Textilwirtschaft erfüllen. Auch webbasierte Lösungen, die zunehmend an Bedeutung gewinnen werden, sind für uns kein Problem.»



Von der Faser bis zum Handel

Resümee

Mit solchen Innovationen und neuen Ideen ist das Softwarehaus gut aufgestellt. Die update texware GmbH will, wie die Textilbranche selbst, noch internationaler werden. Nahe am Kunden und mit dem klaren Ziel: Softwarelösungen von der Faser bis zum Handel.

www.txupdate.de

Lantal – Frische Ideen für einzigartige Interieurs

Lantal ist ein führender Anbieter von textilen Interieurs für Bahnen und Busse weltweit und bietet Stoffe und Teppiche aus einer Hand an. An der Busworld in Kortrijk (Halle 4, Stand 425) vom 16. – 21. Oktober 2009 zeigt Lantal seine umfassende Kompetenz für Designs und textile Innenausstattungen. Als Ergänzung des Lantal Klassikers wird die Essentials Linie mit frischen Impulsen präsentiert.

Als Spezialist in der Planung und im Design von umfassenden textilen Interieurs für Bahnen, Trams und Busse stellt Lantal neue Interieur-Designkonzepte mit strapazierfähigen Sitzbezugsstoffen, Velours und Teppichen in verschiedenen

Qualitäten vor. Lantal versteht es, die einmalige Markenidentität seiner Kunden in unverwechselbaren Innenausstattungen zum Ausdruck zu bringen. Die Innenausstattungen aus einer Hand tragen wesentlich zum Wohlbefinden der Fahrgäste bei und machen die Marke eines Transportunternehmens sichtbar und spürbar.

Frische Impulse ergänzen die besten Klassiker

Lantals bekanntes Essentials Sortiment zählt in der Branche zu den Klassikern. An der Busworld präsentiert Lantal neue Design Impulse und zeigt Kreationen mit völlig neuen Farben und Formen, welche sich an den neusten Entwicklungen in Architektur, Mode und Gesellschaft orientieren. Naturtöne wie orange und braun sind wieder im Trend, ebenso das Bedürfnis nach mehr Wohnlichkeit. Solche Impulse wurden auf vielfältige Weise in den neuesten Designs für Businterieurs aufgenommen:

Zurückhaltende, dezente Hintergrundfarben in Grau-, Blau- und Brauntönen werden mit starken Farbakzenten in Orange, Rosa, Ocker und Türkis aufgefrischt. Vorder- und Hintergrund, Hell und Dunkel ergeben ein raffiniertes Wechselspiel, indem geometrische Strenge mit verspielten Designs auf verschiedenen Ebenen kombiniert werden. Passend zu den neuen Farben und Designs wurde auch das Angebot an Kopfschonern, Vorhängen, Teppichen und Ledern in Unifarben ergänzt und erneuert.

SABA^c –
FÜR EINE PERFEKTE
VERBINDUNG.



Saba^c bringt Mode in Bestform – mit viel Gestaltungsfreiraum und überlegenen Produkteigenschaften. In über 500 Farben. Für alle Anforderungen der Damen- und Herrenkonfektion.

Intelligent Threads

Böni & Co. AG · Zürcherstrasse 350 · 8501 Frauenfeld · Switzerland
Tel. +52 72 36 111 · Fax +52 72 36 118 · Email blechtrade@boni.ch
www.boni.ch

AMANN & Söhne GmbH & Co. KG · 74357 Bönningheim · Germany

AMANN
GROUP

Investitionen 2009

Die STF engagiert sich seit 2007 in Forschung und Entwicklung. Die Arbeit in zahlreichen Projekten mit Industriepartnern und die Kooperation mit Partnern aus dem Swiss Texnet (unterstützt von der WTCHOST) ist erfolgreich. Die STF verfügt über einen der modernsten Maschinenparks unter den Ausbildungsstätten für Textil- und Bekleidungstechnik. Im Jahr 2009 wurde in folgende Anlagen investiert:

Kettenwirkmaschine mit spezieller Mustereinrichtung

MDK80 Rechts-Rechts-Raschelmachine

Hersteller: Jakob Müller AG

Welche Möglichkeiten hat die Maschine?

Vielfältig einsetzbar in Bereichen der Heimtextilien (Gardinen, Möbelbezugstoffe etc.), Bekleidungstextilien (elastische oder unelastische Wäsche, Funktionsbekleidung etc.) und Technischen Textilien (technische Abstandsgewirke etc.).

Warum diese Anschaffung?

Im Hinblick auf die textilen, technologischen Möglichkeiten (Maschine kann in den Bindungsgruppen Rechts / Links und auch Rechts / Rechts eingesetzt werden), kann hiermit sowohl im Bereich der Technischen, als auch der Heim- und Bekleidungstextilien gearbeitet werden.



Strickmaschine

CMS 340 TC Rechts/Rechts Flachstrickmaschine

Hersteller: H. Stoll GmbH & Co. KG

Welche Möglichkeiten hat die Maschine?

Herstellung von Komplett-Strickteilen und formgerechtes Stricken (Fully Fashion).

Warum diese Anschaffung?

In Kombination mit der Software M1 der Fa. Stoll ist es möglich, Komplettpullover am Computer zu designieren und den Entwurf online auf die Maschine zu übertragen. Das fertige Strickteil kann sofort abgearbeitet werden.



Jacquard-Webmaschine

Hochleistungs-Bandwebmaschine Jacquardwebmaschine NFJM

2/66 192 Platinen; Hersteller: Jakob Müller AG Frick

Welche Möglichkeiten hat die Maschine?

Es können alle Arten von Bändern hergestellt werden.

Warum diese Anschaffung?

Unterstützend im Unterricht Bindungstechnik und dem Fach Weberei, oder für praktische Umsetzungen im Bereich Jacquard-, Schlauch- und Doppelgewebe



Pad Steam Bandfärbeanlage

Kontinue-Anlage Typ MFR SE 1C 1002 ST, Bandfärbeanlage

Hersteller: Jakob Müller AG

Welche Möglichkeiten hat die Maschine?

Färbeversuche, Rezepteneinstellungen, Lösen von verfahrenstechnischen Problemen, verfahrenstechnische Entwicklungen

Warum diese Anschaffung?

Für Industriaufträge, Neuentwicklungen, Problemlösungen und zu Ausbildungszwecken



Zettelanlage mit Gatter

Zettelmachine Type MW400 (für Bandwebmaschinen)

Schnellschärgatter Typ GDS/V-Standard mit 192 Aufsteckstellen

Hersteller: Jakob Müller AG Frick

Welche Möglichkeiten hat die Maschine?

Herstellung von Teilkettbäumen

Warum diese Anschaffung?

Unterstützend im Unterricht Bereich Weberei oder, um die Bandwebmaschinen an der STF zu bestücken



Flechtmaschine

Flechtmaschine für die Herstellung von Kordeln, Hohlgeflechten und Seilen

Hersteller: Herzog Flechtmaschinen, Oldenburg (D)

Welche Möglichkeiten hat die Maschine?

Geeignet für herkömmliche Rundgeflechte bis 12 mm Durchmesser, wobei Variationen je nach Garn- oder Produktart möglich sind, sehr flexible Maschine für feine und grobe Artikel, Sicherheitssystem für Schulungszwecke geeignet



Die STF ist seit dem 3. Juli 2009 seitens des BBT (Bundesamt für Berufsbildung und Technologie) und der KTI als KTI-betragsberechtigte Institution anerkannt worden, was die Zusammenarbeit mit Industriepartnern zusätzlich fördern dürfte. Textil- und Bekleidungsproduzenten sind zunehmend nicht mehr in der Lage, die verstärkt auftretenden Kundenanfragen zu immer differenzierteren Produkten aufzuarbeiten. Hier kann die STF eine wichtige Rolle übernehmen. Überhänge an Entwicklungsaufträgen und Anfragen nach Produktmodifikationen werden regelmässig an die STF weitergeleitet. Die engen Kontakte, die gute Maschinenausstattung und die praxiserfahrenen Lehrkräfte sind eine Stärke der STF, die den Industrieunternehmen bei derartig gestalteter Zusammenarbeit zu Gute kommt. Umgekehrt profitieren unsere Lehrkräfte von der Zusammenarbeit im Hinblick auf marktgerechte und zeitgemässe Arbeit und Sichtweise.

Abfälle

A. Herzog AG, Aramid-Produkte, Textil-Recycling, CH-3250 Lyss
Tel. +41 32 385 12 13, E-Mail: contact@herzog-lyss.ch, www.herzog-lyss.ch

Air Covering Maschinen (Luftverwirbelung)



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel: 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Bänder



Kuny AG, Benkenstr. 39, 5024 Küttigen
Telefon 062 839 91 91, Telefax 062 839 91 19
E-Mail: info@kuny.ch
Internet: www.kuny.ch

STREIFFBAND

Streiffband AG, Hauptstr. 2, 5027 Herznach
Tel. 062 867 80 10, Fax 062 867 80 11
E-Mail: info@streiffband.ch, Internet: www.streiffband.ch



Huber & Co. AG Bandfabrik
CH-5727 Oberkulm
Tel. +41 (0)62 768 82 82 • Fax +41 (0)62 768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com
Internet: www.huber-bandfabrik.com



Kyburz + Co., CH-5018 Erlinsbach
Telefon 062 844 34 62, Telefax 062 844 39 83
E-Mail: kyburz-co@bluewin.ch
Internet: www.kyburz-co.ch

Bandwebmaschinen

Jakob Müller AG Frick
5070 Frick, Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com



Baumwollzwirnerie

Bäumlin AG, Tobelmüll, CH-9425 Thal, Tel. 071 886 40 90, Fax 071 886 40 95
E-Mail: info@baeumlin-ag.ch, Internet: www.baeumlin-ag.ch

Breithalter



G. Hunziker AG
Alte Schmerikonerstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Tel. ++41 (0)55 286 13 13, Fax ++41 (0)55 286 13 00
E-Mail: sales@hunziker.info, Internet: www.hunziker.info

Chemiefasern



EMS-CHEMIE AG
Business Unit EMS-GRILTECH
Reichenauerstrasse
CH 7013 Domat/Ems
Tel. +41 81 632 72 02
Fax +41 81 632 74 02
http://www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com



Vollprofil und Bikomponenten Fasern
oder Garne, sowie Granulat aus PA6,
COPA, COPES, PA610, PA 612



OMYA (Schweiz) AG
CH-4665 Oftringen
Tel. 062 789 23 04, Fax 062 789 23 00
E-Mail: domenico.vinzi@omya.com,
Internet: www.omya.ch
Vertretung von: TEIJIN MONOFILAMENT Germany GmbH

Datenerfassungssysteme



ZETA DATATEC GmbH
CH-8212 Neuhausen
Phone: +41 52 674 82 20
Fax: +41 52 674 82 21
Internet: www.zetadatatec.com

Dockenwickler



Willy Grob AG
Alte Schmerikonerstrasse 3, CH-8733 Eschenbach
Telefon ++41 (0)55 286 13 40, Fax ++41 (0)55 286 13 50
E-Mail: info@willy-grob.ch, Internet: www.willy-grob.ch

Druckknöpfe und Ansetzmaschinen



Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Elastische und technische Gewebe

Innovative Gewebe

schoeller®
Switzerland

Schoeller Textil AG, Bahnhofstr. 17
CH-9475 Sevelen
Tel. 081 786 0 800, Fax 081 786 0 810
E-Mail: info@schoeller-textiles.com
www.schoeller-textiles.com

Elektronische Musterkreationsanlagen

Jakob Müller AG Frick

5070 Frick, Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com



ERP - System und Warenschausysteme



Spezialisierte ERP - Softwarelösung für
Textilien, Bekleidung, Dekorationsstoffe,
technische Textilien, Accessoires, Vliesstoffe
und Bodenbeläge

Datatex AG, Lindenstrasse 6, CH-6341 Baar
Tel. +41 41-7691062, Fax +41 41-7601031

we make IT work for you www.datatex.com / www.datatex.de

Etiketten aller Art und Verpackungssysteme

SWITZERLAND

Bally Labels AG

Schachenstrasse 24, 5012 Schönenwerd

Telefon +41 62 855 27 50, Telefax +41 62 849 40 72

E-Mail: info@bally.nilorn.com

Internet: www.ballylabels.ch

Wir geben Ihren Produkten eine unverwechselbare Identität



Etikettenwebmaschinen

Jakob Müller AG Frick

5070 Frick, Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com



Fachmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen,
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Fachübersetzungen

www.fortuna-uebersetzungen.ch

Seit 1992 im Dienste der Textilindustrie
Bei uns ausschliesslich Diplomübersetzer mit Spezialisierung «Textil»

Filtergewebe



Huber & Co. AG Bandfabrik

CH-5727 Oberkulm
Tel. +41 (0)62 768 82 82 • Fax +41 (0)62 768 82 70
E-Mail: info@huber-bandfabrik.com
Internet: www.huber-bandfabrik.com

Garne und Zwirne



Bäumlin & Ernst AG

Bleikenstrasse 17, CH-9630 Wattwil (SG)
Texturierer und Spezialitätenzwirnerei
Telefon: 0041 (0)71 98702 02
Telefax: 0041 (0)71 98702 22
Email: beag@beag.ch Internet: www.beag.ch



Zwirnerei-Färberei

CH-9425 Thal
Telefon 071 886 16 16
Telefax 071 886 16 56
Internet: www.beerli.com
E-Mail: admin@beerli.com

Der Filament-Spezialist für gefärbte Zwirne aus SE, CV, PES!



Hermann Bühler AG
CH-8482 Sennhof (Winterthur)
Telefon: +41 52 234 04 04
Telefax: +41 52 234 04 94
Email: info@buhler yarn.com
Internet: www.buhler yarn.com



CWC TEXTIL AG
Hotzstrasse 29, CH-8006 Zürich
Tel. 044/368 70 80
Fax 044/368 70 81
E-Mail: cwc@cwc.ch
- Qualitätsgarne für die Textilindustrie

Garne und Zwirne

Seidenspinnerei
Hochwertige Naturgarne

CAMENZIND

www.natural-yarns.com

Camenzind + Co. AG, Seidenspinnerei, CH-6442 Gersau
Tel. +41 41 829 80 80, Fax +41 41 829 80 81, E-Mail: info@natural-yarns.com



JOHANN MÜLLER AG

4802 Strengelbach
Tel. 062 745 04 04, Fax 062 745 04 05
E-Mail: mueller@mueller-textil.ch

Gefärbte Garne und Maschenstoffe aus allen Materialien



CH-9015 St.Gallen
Phone +41 (0)71 228 47 28
Fax +41 (0)71 228 47 38
E-mail nef@nef-yarn.ch
www.nef-yarn.ch

NEF+CO
Aktiengesellschaft

auch Bio-Baumwollgarn gekämmt
(GOTS) CUC + IMO

Garnsengmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Grosskaulenwagen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 446 75 46, Fax 071 446 77 20

Hülsen und Spulen

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Kettblausvorrichtungen



CREALET AG

Webmaschinenzubehör
Alte Schmerikonerstrasse 3
CH-8733 Eschenbach
Telefon +41 (0)55 286 30 20
Fax +41 (0)55 286 30 29
E-Mail: info@crealet.ch
Internet: www.crealet.ch

Kettbäume

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Kettenwirkmaschinen

Jakob Müller AG Frick

5070 Frick, Switzerland
Telefon +41 62 8655 111
Fax +41 62 8655 777
www.mueller-frick.com



Lederwaren, Prägearbeiten, Musterkollektionen

TEXAT AG

Produktpräsentationen
Swiss-Lederwaren
Montagetechnik

TEXAT AG

CH-5012 Wöschnau
Tel. 062/849 77 88
Fax 062/849 78 18
www.texat.ch

Lufttexturierung



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Nadelteile für Textilmaschinen



Christoph Burckhardt AG
Pfarrgasse 11
4019 Basel
Tel. 061 638 18 00, Fax 061 638 18 50
E-Mail: info@burckhardt.com; www.burckhardt.com

Nähzirne

Böni & Co AG, 8500 Frauenfeld, Telefon 052 723 62 20, Telefax 052 723 61 18
E-Mail: btechtrade@boni.ch, Internet: www.boni.ch

Outdoor-, Sportswear- und Workweargewebe



ROTOFIL fabrics SA, Via Vite 3
CH-6855 Stabio
Tel. +41 (0)91 641 76 41
Fax +41 (0)91 641 76 40
E-Mail: info@rotofil.com
Internet: www.rotofil.com

Pumpen

HILGE-PUMPEN AG
Hilgestrasse
6247 Schötz/LU
www.hilge.com

Hilge
A Grundfos Company
Tel. 041/984 28 42
Fax 041/984 28 52

Qualitätskontrollsysteme für Spinnerei und Weberei



Gebrüder Loepfe AG
CH-8623 Wetzikon / Schweiz
Telefon +41 43 488 11 11
Telefax +41 43 488 11 00
E-Mail: sales@loepfe.com
Internet: www.loepfe.com

Schaft- und Jacquardmaschinen



Stäubli AG Seestrasse 238 CH-8810 Horgen
Tel. +41 (0)43 244 22 44 Fax +41 (0)43 244 22 45
sales.textile@staubli.com www.staubli.com

Schaumaschinen

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
Tel. 071 466 75 46, Fax 071 466 77 20

Schoren



Alexander Brero AG,
Postfach 4361, CH-2500 Biel 4
Telefon 032/344 20 07 Fax 032/344 20 02
E-Mail: info@brero.ch Internet: www.brero.ch

Schmelzklebstoffe



EMS-CHEMIE AG
Business Unit EMS-GRILTECH
Reichenauerstrasse
CH 7013 Domat/Ems
Tel. +41 81 632 72 02
Fax +41 81 632 74 02
http://www.emsgriltech.com
E-Mail: info@emsgriltech.com



Schmelzklebstoffe für technische und textile Verklebungen aus Copolyamid und Copolyester als Granulat oder Pulver

Spinnereimaschinen



Rieter Textile Systems
CH-8406 Winterthur
Telefon 052/208 71 71
Telefax 052/208 86 70
Internet www.rieter.com
E-Mail info@rieter.com

Spulmaschinen



SCHÄRER SCHWEITER METTLER AG
CH-8812 Horgen
Tel 044 718 33 11 Fax 044 718 34 51
E-Mail: info@ssm.ch
Spulmaschinen Garnprozessmaschinen

Strickmaschinen



Steiger SA
CH-1895 Vionnaz
Telefon +41 (0)24 482 22 50
Telefax +41 (0)24 482 22 78
info@steiger-textil.ch
www.steiger-zamark.com

Textilmaschinenzubehör



Strickmaschinenteile
Näh- und Schuhmaschinennadeln
Filz- und Strukturierungsnadeln
HyTec® Düsenstreifen
Gauge Parts Tufting
Webmaschinenteile

GROZ-BECKERT KG
Postfach 10 02 49
72423 Albstadt
Telefon +49 7431 10-0
Telefax +49 7431 10-2777
E-Mail contact@groz-beckert.com
Internet www.groz-beckert.com

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN

Textilmaschinenzubehör

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
 Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
 Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
 E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Ultraschall Schneide- und Schweissgeräte

KÜNDIG INDUSTRIAL SOLUTIONS

HCH. KÜNDIG + CIE. AG
 Joweid Zentrum 11, Postfach 526, 8630 Rüti ZH
 Tel. 055/250 36 36, Fax 055/250 36 01
 E-Mail: kis@kundig-hch.ch; Internet: www.kundig-hch.ch

Warenapeicher

Zöllig Maschinenbau, Hauptstrasse 64, 9323 Steinach
 Tel. 071 446 75 46, Fax 071 464 77 20

Weberei

WEBEREI TANNEGG AG

Frottierweberei

Internet: www.tannegg.ch • E-Mail: weberei@tannegg.ch
 Tanneggerstr. 5 • CH-8374 Dussnang • Tel. 071 977 15 41 • Fax. 071 977 15 62



Weberei-Vorbereitungssysteme

TEXTILE

STÄUBLI

Stäubli Sargans AG Grossfeldstrasse 71 CH-7320 Sargans
 Tel. +41 (0)81 725 01 01 Fax +41 (0)81 725 01 16
 sargans@staubli.com www.staubli.com

Webmaschinen



ITEMA (Switzerland) Ltd.
 Binzackerstrasse 41
 8620 Wetzikon ZH
 Schweiz
 Telefon +41 (0)43 488 21 21
 Fax +41 (0)43 488 21 01
 contact@itemagroup.com
 www.itemagroup.com

Webmaschinen

Jakob Müller AG Frick

5070 Frick, Switzerland
 Telefon +41 62 8655 111
 Fax +41 62 8655 777
 www.mueller-frick.com



Wirkmaschinen/Kettvorbereitung Weberei



KARL MAYER

KARL MAYER Textilmaschinenfabrik GmbH
 D-63179 Obertshausen
 Tel. + 49 6104 402 -0
 Fax: + 49 6104 402 600
 E-Mail: info@karlmayer.de
 Internet: www.karlmayer.de

Zettelmaschinen

Jakob Müller AG Frick

5070 Frick, Switzerland
 Telefon +41 62 8655 111
 Fax +41 62 8655 777
 www.mueller-frick.com



Zubehör für die Spinnerei

Bräcker
 SPINNING TECHNOLOGY

Bräcker AG
 CH-8330 Pfäffikon-Zürich
 Telefon +41 (0)44 953 14 14
 Telefax +41 (0)44 953 14 90
 E-Mail: sales@bracker.ch
 Internet: www.bracker.ch

Zubehör für die Weberei

Grob
 by GROZ-BECKERT®

Webschäfte
 Weblitzen
 OPTIFIL® Fadenaug
 Dreher-Vorrichtungen
 Kettfadenwächter
 Lamellen

GROB Textile AG
 Glärnischstrasse 9
 CH-8853 Lachen
 Telefon +41 55 221 82 00
 Telefax +41 55 221 84 59
 E-Mail sales@grob-textile.com
 Internet www.grob-textile.com

STRICKEN | WEBEN | FILZEN | TUFTEN | NÄHEN



Die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung
im deutschsprachigen Europa



Nummer 6 November/Dezember 2009

Sichern Sie sich

JETZT

Ihr persönliches
Exemplar der

mittex

Die Fachzeitschrift für textile Garn- und
Flächenherstellung im deutschsprachigen
Europa

Abonnements-Bestellformular

Hiermit bestelle ich / bestellen wir die Fachzeitschrift «mittex» wie folgt:

- | | |
|---|-------------------------------|
| <input type="checkbox"/> Jahresabonnement SCHWEIZ | 46.- CHF (inkl. Portospesen) |
| <input type="checkbox"/> Jahresabonnement AUSLAND | 60.- EURO (inkl. Portospesen) |

Name: _____ Vorname: _____

Firma: _____ Stellung: _____

Strasse: _____ PLZ/ORT: _____

Datum: _____ Unterschrift: _____

FAX-Nummer ++41 (0)62 751 26 37

oder einsenden an:

SVT-Schweizerische Vereinigung von Textilfachleuten, c/o Gertsch Consulting, Postfach, CH-4800 Zofingen



AUSTRIAN
MAN-MADE
FIBERS
INSTITUTE



SAAL
HALL

SAAL/HALL

DOEBIRK MFI

DOEBIRK MFI