

Tagung der IFWS-Landessektion Deutschland vom 18. – 19. Juni 2015 in Lenzing Österreich

Vorträge

Herr Ing. Andreas Hämmerle von der Sektion Österreich, Impulsgeber der Tagung, begrüßte die Mitglieder und Gäste aus den Sektionen Deutschland, Österreich und der Schweiz, die Referenten und die Mitarbeiter der gastgebenden Firma LENZING AG. Er bedankte sich bei der Firma LENZING für die Einladung, unsere Tagung in Lenzing durchführen, die Firma besichtigen zu dürfen und für die zuteil gewordene Gastfreundschaft.

1. Vorstellung der Firma LENZING AG

Andreas Dorner

Global Value Chain Management , Business Development Apparel

Der Umweltschutz hat bei der Firma die Priorität No. 1.

Der Umsatz beträgt 1.864 Millionen Euro, davon sind 92,3 % Erlöse durch den Export..

Mit 6356 Mitarbeitern werden pro Jahr 960.000 t der Typen Tencel, Modal und Viscose erzeugt.

Zum Vergleich werden weltweit jährlich 89,4 Mio Tonnen Fasern erzeugt.

Lenzing produziert seit 75 Jahren Viscose, seit 50 Jahren Modal und seit 20 Jahren Tencel.

Die Produkte gehen zu 2/3 in die Textilverarbeitung, der Rest in Non Wovens.

Der Anteil für Tencel ist 22%, für Modal 16% und für Viscose 62%.

Die Produktion geht zu 63% nach Asien, 27% nach Europa und die Türkei, 8% in die USA und Sonstige 2%.

Als Rohstoffe dienen Buche, Fichte und Eukalyptus. Durch die Verwertung des Abfallholzes kann der Energiebedarf der Firma nahezu vollständig abgedeckt werden. Geschlossene Kreisläufe für Wasser und Luft schonen die Umwelt in dem touristischen Erholungsgebiet Attersee. Die Firma besitzt eine Reihe von Umweltzertifikaten.

2. Arbeitsbekleidung aus nachwachsenden Rohstoffen

Lara Bischof und Timo Kofler, Studierende der HTL Dornbirn

Traugott Bischof FOL, Betreuer HTL Dornbirn

Nach der Vorstellung der HTL Dornbirn durch Traugott Bischof berichteten die Studenten von ihrer Aufgabenstellung.

Für die Produktion des Stoffes waren die Parameter Fasereinsatz, Flächenherstellung und Veredlung maßgebend. Bei den Prüfungen wurden Maßhaltigkeit, Zugfestigkeit und Scheuerprüfung herangezogen. Auf einer Sulzer Projektil-Webmaschine wurde eine Köperbindung 3/1 hergestellt in der Kette mit Lyocell und im Schuss mit einer Mischung Lyocell/Bamboo.

Die Prüfergebnisse wurden durch mehrere Diagramme eingehend erläutert.

Es ergab sich, dass diese Materialien nicht für strapazierfähige Arbeitsbekleidung geeignet sind

3. Tencel® in Knits

Ing. Andreas Gürtler, LENZING AG

Das TENCEL® - Produktionsprogramm umfasst Tencel ® A100 blends, Tencel ® A100 Micro mit Fasertiter 1,25 dtex, Länge 38 mm und 1,4 dtex mit Faserlänge 38 mm oder 51 mm. Tencel ® A100 Micro hat 1,0 dtex und 38 mm Schnittlänge. Außerdem gibt es mit Tencel ® A100 Tow eine gröbere Faser mit 3,0 dtex oder 2,4 dtex mit Längen von 82 – 114 mm.

Tencel ® A100 ist geeignet für leichte und feine Strickwaren. Mischungspartner sind Wolle, Seide, Baumwolle und andere.

Die Mischung mit Wolle wirkt kühler, gibt eine bessere Form, ist haptisch besser und hat weniger Reibung mit der Haut. Außerdem trocknet die Ware besser und hat eine hohe Wasserspeicherung.

Tencel® A100 zeigt eine höhere Farbstärke gegenüber Viscose und hat einen höheren Glanz. Häufige Mischungen für Flachstrick- und Rundstrickwaren sind Tencel®/Wolle mit 70/30, 85/15 und 50/50. Er zeigte dann Shirts aus Mischungen mit Tencel aus der Produktionspalette vieler namhafter Hersteller.

Für die Zukunft befasst man sich mit Entwicklungen für den Einsatz im technischen Bereich.

4. Tencel®DYE2 Processing Karin Kämpf, LENZING AG

Es gibt einen Trend zu Mischungen aus Baumwolle/Tencel bis 50/50. Die Waren erfordern eine Enzymbehandlung und sie werden auf Jet- oder Overflow-Färbemaschinen behandelt. Isothermische Färbeverfahren und Migrations - Färbeverfahren erfolgen mit einer Starttemperatur von 60° C.

Die Herstellungsverfahren der Garne wie Ringspinnen, Compact –Spinnen, Open – End- oder Airjet – Spinnen haben keinen Einfluss auf das Färbeverhalten.

Tencel® Dye2 Processing ist eine Kombination aus Biopolishing und Färbeprozess mit einem Trocken/Nass Pilling von 4. Das Verfahren ist anwendbar auf Tencel®/Baumwoll Strickware mit und ohne Elasthan.

Das Verfahren ist aber keine Anti – Pilling - Ausrüstung für Strickwaren aus 100% Tencel® A100, Tencel® LF, Lenzing Modal, Viscose oder deren Mischungen mit Baumwolle

5. Zukunftsperspektive für Smart Textiles Günter Grabher, Grabher Group Lustenau

Die Austria Smart Textiles ist eine Plattform mit 56 Mitgliedern und hat das Ziel, in enger Kooperation der Mitglieder, zukunftsfähige neuartige Textilien für verschiedene Einsatzbereiche zu entwickeln. Aktuelle Forschungsprojekte sind „Eco-Tex-Steel“ (Naturfaser-Composite), „Smart Bed“ (Alternde Gesellschaft), „Robotex“ (Sensoranzüge), „NFC-Safe“ (Abschirmung), „Rex Ton“ (Online-Monitoring), „C2C“ (Biologischer Kreislauf), „Bio-Skin“ (Bakterielle Stoffe), „Akkutex“ (Redox-Batterien), „Nano-Plasma-Shape“ (Nano-Sensorik), „Wearable Tex“ (Intelligente Kleidung), und „3-D Textile Printing“ (Generative Fertigung).

Die Gruppe finanziert eine Stiftungsprofessur an der Universität Innsbruck.

Besichtigung

Firma LENZING AG, Lenzing

In dem weitläufigen Betriebsgelände war eine Besichtigung nur mit dem Bus mögliche. Das Holz wird vorwiegend mit der Bahn angeliefert und stammt zu 50% aus Österreich. Der Holzvorrat reicht für 4 Wochen Produktion und muss entsprechend deponiert werden. Lenzing hat dadurch an Gleisen den größten Güterbahnhof in Österreich.

Bei der Rundfahrt wurde die Reihenfolge der einzelnen Produktionsstufen für die verschiedenen Fasern erläutert.

Danksagung

Der Vorstand der Landesektion Deutschland bedankt sich bei den Referenten und der Firma Lenzing sehr herzlich für ihre wertvollen und interessanten Beiträge zum Gelingen der Tagung und ihrer Gastfreundschaft. Der besondere Dank gilt Herrn Andreas Hämmerle von der Sektion Österreich für die hervorragende Vorbereitung und Organisation der Tagung.

8. August 2015 Schäch