



TEXDATA

INTERNATIONAL

Magazine

Issue No. 3 2015

Business // Finance // Market // Technology

Yarn // Fiber *Spinning *Weaving * Knitting *Dyeing // Finishing // Washing // Drying * Nonwovens // Technical Textiles *Textiles // Apparel // Garment

¿Habrá una revolución digital en la impresión textil?

- ▶ **Entrevista con Guy Gecht, CEO EFI & Ambrogio Caccia Dominioni, CEO EFI Reggiani**
- ▶ **Entrevista con Fabio Gromo, Ejecutivo de Ventas, de la División Textil Mundial, Durst Phototechnik AG**
- ▶ **Entrevista con Jos Notermans, Gerente Comercial de textiles digitales, SPG Prints**
- ▶ **Panorama national: Indonesia**
- ▶ **Revisión Techtextil**

La versión en español de la Revista TexData es patrocinada por

iNTERSPARE
TEXTILMASCHINEN

 **ARTOS** *Kronh*

Contenido

- 6 ¿Habrá una revolución digital en la impresión textil?
[Leer más en la página 6](#) 
- 25 Entrevista con el Sr. Guy Gecht e el Dr. Ambrogio Caccia Dominioni, EFI Raggiani
[Leer más en la página 25](#) 
- 32 Entrevista con el Sr. Fabio Gromo, Durst Phototechnik AG
[Leer más en la página 32](#) 
- 40 Entrevista con el Sr. Jos Notermans, SPG Prints
[Leer más en la página 40](#) 
- 44 Los mejores resultados de impresión en la impresión digital textil
[Leer más en la página 44](#) 

- 47 La increíble FERIA Techtextil 2015 mostró innovaciones en todos los segmentos
[Leer más en la página 47](#) 
- 76 Soluciones de programas destacados en Texprocess 2015
[Leer más en la página 76](#) 
- 82 ShanghaiTex sigue jugando un papel importante en el mundo de los negocios de China
[Leer más en la página 82](#) 
- 87 Ventajas constatables para las empresas textiles.
[Leer más en la página 87](#) 
- 90 Panorama national: Indonesia
[Leer más en la página 90](#) 
- 98 Noticias del Instituto de Tecnología de Procesamiento Textil de Denkendorf
[Leer más en la página 98](#) 

Estimado lector,

el verano ha terminado y estamos a unos meses del mayor evento de la industria de la maquinaria textil, la ITMA 2015 en Milán. Muy pronto nuestro enfoque será por completo el cubrir el gran desfile con todas sus innovaciones. Pero no estamos allí todavía y hemos decidido utilizar el familiar silencio en el período previo a la ITMA para un tema, que, como uno de los más grandes - si no el más grande - es el de los mercados de crecimiento de la industria textil, que seguro captará la atención de una gran cantidad de sectores de la industria textil. Queremos hablar de la impresión digital textil o 'impresión de inyección de tinta' - nuestro tema principal de esta edición. Con nuestro artículo principal "¿Habrà una revolución digital en la impresión textil?", queremos dar a todos (incluso a los recién llegados) una visión general de la tecnología en el mercado y para los especialistas hemos reunido algo de información más reciente. Para ver el estado actual de la tecnología antes de la ITMA, hemos reunido una lista de los fabricantes que ofrecen las mejores máquinas en las distintas partes de la impresión de inyección de tinta en el artículo "¿Habrà una revolución digital en la impresión textil?". El enfoque temático se completa como es habitual, con entrevistas exclusivas con las principales figuras de la industria. Aquí, estamos encantados de haber podido llevar a cabo una entrevista con Fabio Gromo de la compañía Durst y con Jos-Notermann de SPG Prints, dos expertos en impresión digital textil. Y, como una de las tres revistas seleccionadas, estamos orgullosos de presentarles una entrevista con el Director General de EFI, el Sr. Guy Gecht y con el Director General de EFI Reggiani, el Dr. Caccia.



Ambos respondieron preguntas sobre la adquisición de EFI Reggiani y nos dieron un vistazo del nuevo súper peso pesado de la industria.

También ofrecemos una amplia reseña de la doble feria para Texprocess y Techtextil y también hemos recabado algunas impresiones de los exhibidores y de las aplicaciones de los expositores.

En nuestra columna, Panorama Nacional, echamos un vistazo a Indonesia. El país se ha desarrollado a la sombra de China e India en un país importante para los textiles y ha sido una de las fuerzas impulsoras de la economía mundial por años con su alto crecimiento económico de alrededor del 5%.

Finalmente tengo una noticia personal y muy triste. Nuestro representante de ventas el Sr. Uwe Köhler falleció de repente e inesperadamente en agosto. Uwe Köhler fue nuestro socio y amigo y toda la gente en TexData estamos muy tristes por esta pérdida.

Best regards
Oliver Schmidt



Apunta al éxito



Porqué We Believe

Elegir Itema es la primera decisión correcta que te lleva al éxito.

Las máquinas de tejer Itema establecen un nuevo punto de referencia tecnológico con alta velocidad y precisión, calidad de tela excepcional y la más avanzada versatilidad.

En Itema inyectamos innovación en cada paso a la hora de crear nuestros telares para liberar tu creatividad.

Nuestra misión está cumplida sólo cuando superamos tus expectativas.

Es por eso que "We Believe".

Visítenos en

techtextil
INDIA Stand D21



ITMA 2015
Hall 1 Stand A101

Pinza



Chorro de Aire



Proyectil



3 technologies, 1 brand

because we believe
itema

Italy • Switzerland • China • Hong Kong • India • Japan • USA



www.itemagroup.com
contact@itemagroup.com

***¿Habrá una revolución digital
en la impresión textil?***



No hay prácticamente ningún segmento dentro de la cadena de suministro de la producción textil que ofrezca un potencial de crecimiento similar a la impresión digital textil. Hay varias razones para esto. En primer lugar la tecnología todavía debe ser clasificada como nueva, ya que todavía tiene un gran potencial innovador que ofrecer. Como consecuencia, en este momento, la tecnología todavía tiene relativamente una baja penetración en el mercado. Solamente está presente en nichos, mientras que los expertos estiman que su cuota total del mercado de la impresión textil, es considerablemente menor al cinco por ciento. Podría ser captado el 95% de un mercado creciente y establecido mediante la aplicación de una estrategia simple de la competencia depredadora cuando una tecnología homogénea y flexible o más rentable se introduzca y se comercialice a una escala industrial con éxito. Hasta aquí la teoría.

La realidad se ve diferente sin embargo por lo menos hasta ahora, como la tecnología digital a pesar de tener numerosas ventajas en la forma de flexibilidad, velocidad, tamaños de lote y la ecología contiene una serie de desventajas significativas en relación con sus homólogos analógicos. Existe la posibilidad de que pronto podría cambiar. En marzo de este año fue publicado un artículo en línea del Wallstreet titulado 'La adopción de una segunda ola de tecnología de impresión digital textil para impulsar el crecimiento'. Otras publicaciones hablaron de la 'próxima gran cosa', 'fase 2' o 'listo para aplicaciones industriales'. Las cifras de crecimiento actuales también refuerzan claramente este mensaje: El negocio generó el 23% del crecimiento mundial en el 2014 de acuerdo a los datos proporcionados por WTIN. Un estudio realizado por Smithers Pira - una autoridad a nivel mundial en las cadenas de suministro de envases, papel y la industria de impresión - en 'El futuro de la impresión digital textil al 2019' ofrece unos resultados similares.

Este muestra que los textiles impresos digitalmente (en valor) para el período 2012-2014 creciendo a un promedio del 19.6% y proyecta un valor promedio similar del 20.1% de crecimiento en los próximos años al 2019.

Esa es una cifra notable y además que es probable que se repita hasta el 2027 teniendo en cuenta que sólo requiere una penetración del 50% del total del mercado impreso por impresión digital. Es decir, sin tener en cuenta el crecimiento intrínseco del mercado textil impreso. También ilustra claramente por qué se está convirtiendo en un mercado tan codiciado.

Esa es una razón suficiente para echar un vistazo más de cerca a la industria de la impresión digital, las ideas detrás de ella, el mercado, la tecnología, los jugadores, la comercialización y las aplicaciones.

Muchos textileros deberían estar interesados en que tales cambios masivos dentro de un segmento importante de la industria textil son probables en el mediano plazo para afectar otras áreas, por ejemplo permitiendo a los diseñadores a intensificar su uso de la tecnología, el aumento de trabajo con patrones que a su vez pone bajo presión las obras de tinte.

Comencemos con una breve definición. La impresión digital textil se refiere a la impresión digital de todo tipo de producción textil y denota una categoría de procesos de impresión que permite la transmisión de una imagen impresa desde una computadora a una máquina de impresión sin el requisito de una forma de impresión estática.

La impresión en textiles es más compleja que en el papel ya que los diferentes sustratos de impresión (como el algodón o poliéster) requieren métodos de coloración y tratamiento especiales.

La impresión digital utiliza el procedimiento de dejar-tinta la cual fundamentalmente se distingue de los procedimientos de impresión textil clásicos donde los colores se aplican mediante el rociado de un chorro de tinta. Diversas técnicas subordinadas y tipos de tinta están involucrados en el proceso de aplicación. Principalmente se puede distinguir entre dos técnicas diferentes. La primera es la impresión subliminal o impresión por transferencia donde el motivo se transfiere indirectamente sobre el material textil.

Una hoja de papel o papel de aluminio especial se imprime primero inversamente con el agente colorante apropiado (rocío de tinta de sublimación) y luego se transfiere al material de sustrato utilizando una prensa de transferencia térmica en un procedimiento de transferencia de reimpresión mediante la aplicación de calor a temperaturas de hasta 230° C. Este procedimiento de impresión proveniente de la década de 1960's se ha ajustado para acomodar las capacidades del procedimiento de impresión por inyección de tinta.

Luego está el procedimiento de impresión directa textil. Una tinta especial se imprime directamente sobre el material textil mediante el uso de una computadora conectada a una impresora de inyección de tinta y luego fijada de forma permanente mediante la aplicación de calor o productos químicos. Como este es el procedimiento en realidad designado como la impresión digital textil que implica además el procesamiento de grandes cantidades de textiles, entonces vale la pena que echemos un vistazo más de cerca al procedimiento. Algunos extractos del libro 'Impresión Textil por Inyección de Tinta' de Cristiana Cie, que aparecieron en las Series de Publicaciones Woodhead en los Textiles en 2015 proporcionan una visión muy completa y clara de la tecnología mientras que también sirven como un compendio de referencia. Se diferencia en la impresión directa de textiles entre la cama plana y la manipulación de rollo-a-rollo. Rollo-a-rollo significa que un rollo de tela se desenreda en una longitud plana para pasar a través de las diversas etapas del proceso de impresión y después se enrolla sobre otro rollo, listo para su almacenamiento, transporte y uso.

Este procedimiento se ajusta con la industria textil y como tal debe representar mejor el objetivo de la producción industrial.

Muchas máquinas imprimen con varias pasadas sobre el textil para tener una cobertura suficiente, pero algunas empresas están experimentando con la impresión de una sola pasada por matrices diagonales o de ancho completo. En la matriz, el cabezal de impresión sostiene y controla el flujo de tinta a través de los inyectores y por lo tanto es otro componente importante de cualquier impresora de inyección de tinta.

Los diferentes tipos dejan la tinta „continuamente“ o gota a gota como un sistema de „gota-por-demanda“, a través de la acción térmica de calentamiento de la tinta o la aplicación de presión por la piezoelectricidad. Cada tipo tiene sus fortalezas; una talla no sirve para todos, sino que debe ser adecuado al sustrato y su uso final.

La impresión digital textil utiliza colores fijos en contraste con la serigrafía donde los colores son creados especialmente para que coincidan con el patrón de la impresión. Por regla general los colores familiares de cian, magenta, amarillo y negro (CMYK) utilizado por la impresora de la oficina se complementan con otros colores.

Esto es necesario ya que los cuatro colores básicos a menudo no son lo suficientemente amplios, mientras que los colores complementarios permiten a la gama que ser mejorada y ampliada. Las excepciones se encuentran incluso aquí con muchos enfoques y creencias diferentes.

Además del color, la composición química de la tinta juega un papel importante. Diferentes fibras de la tela tales como poliéster, nylon, algodón, seda requieren un tipo especial de química de la tinta y el proceso de producción tiene que ajustarse a los requisitos para el tipo de tinta.

Las tintas se dividen en cuatro grupos principales: colorantes reactivos, colorantes ácidos, tintas de pigmento y colorantes dispersos.

Los colorantes reactivos requieren de álcali literalmente para reaccionar con la fibra y por lo tanto ofrecen actualmente el mejor y más duradero o colores „rápidos“, debido al tipo de enlace químico formado entre esta molécula de colorante y la tela. También cubrirá la más amplia gama de telas (celulosa, proteínas y nylon sintético), lo cual hace que se facilite su uso. Los colorantes ácidos utilizan ácidos en su producción y aplicación. Son muy populares para el teñido de las fibras de proteína y de nylon y dan una buena gama de colores. Los tintes dispersos no se disuelven, pero se „dispersan“ a través del agua. Esta categoría incluye tintes de “sublimación”. Haciendo referencia a algo como un tinte o colorante tiende a implicar que la sustancia se disuelve en agua o fluido. Los pigmentos no se disuelven sino que están suspendidos como partículas muy pequeñas en un vehículo fluido. Los tipos de tinta también podrían definirse como el base en agua (acuosa) o basados en solventes (por lo general usando aceite o alcoholes). El cambio de tipos de colorantes y sustratos lleva tiempo. Es una de las pocas áreas en las que se produce un tiempo de inactividad con las impresoras de inyección de tinta, mejorado por tener más de un tipo de tinte accesible a la impresora.

Como se mencionó anteriormente no hay contacto durante el procedimiento de impresión de inyección de tinta como gotas de tinta que se aplican directamente al material. El control sobre la formación y la entrega de la gota de tinta es crucial, para que la „gota“ de tinta se convierta en el „punto“ impreso cuando cae en el sustrato.

Esto nos lleva a la cabeza de impresión que es el componente sustancialmente responsable del éxito de la impresión digital textil, ya que regula y controla la resolución, calidad y velocidad de impresión. El cabezal de impresión comprende: cámara de tinta, canal de tinta, boquilla de salida de tinta, un “actuador”, que es un elemento de calentamiento térmico o material piezoeléctrico y filtros y sensores para monitorizar la calidad de la gota de tinta. Una boquilla es un orificio microscópico, hecho con precisión que la forma y tamaño afectarán a la uniformidad de la gota. El número, posiciones y el arreglo de los inyectores en la „matriz“ son significativos para la velocidad y resolución.

La resolución se describe como puntos por pulgada (dpi) que es el número de puntos que es posible rociar sobre la superficie del material textil. Como regla general cuanto mayor sea la resolución mayor será la calidad de la imagen impresa. La velocidad se reduce proporcionalmente. Los últimos cabezales de impresión son capaces de tener hasta 2,560 inyectores/color y una resolución máxima de 2,400 dpi. Algunos fabricantes han desarrollado sus propios cabezales de impresión como por ejemplo d.gen en Israel o Durst en Italia, otros trabajan en conjunto con los especialistas como por ejemplo, SPG Prints actualmente lo hace con Fujifilm.

Kyocera y Ricoh son otros dos especialistas del cabezal de impresión. Epson, la compañía japonesa, tiene una amplia cartera que incluye el ofrecer máquinas completas por su cuenta, así como el suministro de cabezales de impresión de otros fabricantes como MTEX. Además Epson trabaja en el „segmento industrial“ cooperando estrechamente con el fabricante italiano Robustelli.

Otros aspectos muy importantes de la impresión digital como con la serigrafía son el tratamiento de preparación y acabado de los textiles. Sin embargo, describir la variedad de enfoques de resolución de problemas proporcionados por ambos procedimientos excedería el alcance de este artículo. El libro ‘Inyección de Tinta Impresión Textil’ también contiene una buena visión general de este tema. Echemos un breve vistazo a la fijación. La promoción de la formación de enlaces químicos entre el colorante y el sustrato textil para fijar la impresión consiste en su mayoría, en proporciones variables como; el calor, la humedad, la presión, y el tiempo. No hay una fórmula sencilla que se pueda dar para tintas de fijación, ya que hay muchas variables a considerar. Los posibles procesos para la fijación son, por ejemplo „húmeda“ (vapor) caliente, el calor „seco“, la presión (prensa de calor) y el calor por lámparas de infrarrojos o luces UV.

No debemos olvidar tampoco los programas que alimentan la información y controlan la máquina. En términos generales el programa se encarga de la gestión del color que abarca todos los procesos involucrados en la aplicación del color al material textil como el diseñador pretendía.

El color es complejo, ya que no es realmente una propiedad fija sino que se crea a través de la luz en gran medida influenciado por la percepción del observador. La gestión del color se hace difícil debido principalmente a los sistemas de color RGB y CMYK, ya que se aplican tanto a las pantallas de las computadoras y a los sistemas de impresión, así como los problemas causados a través de desviaciones considerables dentro de los sistemas. Un requisito previo, por tanto, para tener una coincidencia exacta de colores es la calibración de los sistemas.

Como se ha indicado en la descripción anterior la gama de colores se expande mediante la adición de más colores a CMYK, así como la mejora de la permutación exacta de un color específico.

Los “modelos” de color como RGB y CMYK se pueden describir como “dependiente del dispositivo,” por lo que el valor por defecto de color rojo o magenta depende del dispositivo o de la tinta que está generando ese color. En lugar de la negociación entre estos diferentes métodos, un mejor sistema es el uso de un “espacio de color neutral.” Tal sistema es ofrecido por el Consorcio Internacional del Color (ICC), basado en el sistema matemático desarrollado originalmente en 1936 por la empresa CIE para la reproducción de colores. Trabaja como traductor o intermediario en un “espacio de conexión de perfiles” utilizando “tablas de consulta” (LUT) como referencia para los diferentes idiomas



Epson DTG SC-F-2000

integrados utilizados por la entrada, la pantalla y luego los dispositivos de salida.

Un subtipo de impresión directa de los textiles es de impresión DTG, una abreviatura de ‘Directo a la Prenda’. En este proceso, el motivo se imprime directamente sobre la prenda terminada, por ejemplo, una camiseta, que es la aplicación más común. Mientras que el mercado de tamaño de lote 1, siendo la camiseta de diseño propio para uso propio, se ha saturado por numerosos proveedores de Internet como Spreadshirt en Alemania, la idea en sí sigue mostrando un gran potencial para los lotes de tamaño medio. Por ejemplo, podría ser interesante para eventos como la Feria el ofrecer no sólo una camisa uniforme en la tienda de recuerdos, sino que el de aumentar el número de motivos. Impresoras, como la Epson DTG SC-F-2000 o la Kornit digital Avalanche producen casi 5,000 camisetas en 24 horas. La flexibilidad juega un papel muy importante aquí, ya que permite realizar pruebas en las ventas y la producción justo a tiempo.

En resumen se puede decir que no es sólo el sistema de impresión digital de uno, sino más bien muchos enfoques técnicos diferentes con una idea común del rociado de tinta sobre el sector textil como sea necesario con el apoyo de una máquina.

Las soluciones mecánicas individuales no siempre son comparables entre sí dentro de un segmento. El punto de partida en la elección de una máquina depende, por tanto, principalmente en el propósito operacional deseado, significado dependiendo de la cuestión de qué textiles en qué rango y número necesitan ser producidos. A continuación, es necesario elegir la máquina donde los componentes de la máquina, del cabezal de impresión, tinta, tratamiento preparatorio y posterior y programas colaboran de manera óptima.

Antes de examinar con más detalle la situación actual del mercado y el estado más reciente de la tecnología debemos recordar brevemente el desarrollo histórico de la impresión digital textil.

Desarrollo histórico

Cristina Cie registró el inicio de la impresión por inyección de tinta en su libro con las ideas iniciales que se remontan al siglo XIX.

El autor se refiere a diversos enfoques que empezaron en los años 70's del siglo pasado como el inicio de la impresión digital en textiles: por un enfoque de resolución de problemas por Imperial Chemical Industries (ICI) para la impresión digital de alfombras, por otro lado, el desarrollo de la impresora de inyección precursora, la Millitron, por la empresa estadounidense Milliken entre 1972 y 1974 y en tercer lugar el registro de patentes de un tipo de impresora de inyección llamada Elektrocolor por la empresa Textima en Zittau (entonces Alemania del Este).

El año asociado con el nacimiento de la impresora de inyección de tinta como se le conoce comúnmente se reconoce hoy como 1991. Ese año mostraron en el exhibidor de la empresa holandesa Stork junto con ICI una impresora digital llamada TruColor en la ITMA que habían desarrollado mutuamente en el marco del programa EUREKA. Cie escribe: “El Dr. Juan Provost de ICI y Wim Prinsen de Stork fueron galardonados con el premio Millson 2009 para la innovación por el desarrollo de la primera impresora de inyección de tinta disponibles en el mercado para tejidos textiles (AATCC, n.d.). Para muchos, esta es considerada como la primera impresora de inyección de tinta disponibles en el mercado para los textiles.”

La idea de producir rápidamente muestras con la ayuda de una impresora digital textil recurrió rápidamente a la industria. Su aplicación para cantidades más grandes fue en contraste no adecuada debido a las velocidades de producción bajas. Esa situación cambió en la ITMA en Birmingham en 2003, donde por primera vez se exhibieron las nuevas máquinas para la producción de bienes laminados a alta velocidad. La impresora de ensueño, con una velocidad de 150 m_/hr y que se introdujo en el año anterior, es considerada la primera impresora industrial textil. Fue desarrollada por el fabricante italiano Reggiani en colaboración con la compañía suiza CIBA y la compañía Israelí Aprion. La ITMA posterior en Múnich en 2007 expuso la evolución cada vez más poderosa en diversas enfoques técnicos, segmentos y áreas de aplicación con la ITMA en 2011 reconocidos por expertos como el paso significativo en la producción industrial basada en el procedimiento de inyección de tinta digital a pesar de que todavía no mostró cambiar la penetración en el mercado.

Las máquinas allí expuestas como la Sphene de Stork (ahora SPG Prints) (hasta 555 m²/hr), la Kappa 180 de Durst (600 m²/hr), la Osiris de Xenia (600 m²/hr), la impresora Monna Lisa EVO de Robustelli (675 m²/hr) y la Colaris de Zimmer (hasta 732 m²/hr) mostraron impresionantemente que la velocidad y el rendimiento cumplen los criterios necesarios para la producción económica.

Segmentos de mercado y la situación del mercado

El mercado ya está muy segmentado únicamente en razón de las distintas tecnologías.

Otros segmentos surgen de las aplicaciones clásicas, como las prendas de vestir y los textiles para el hogar, así como numerosas aplicaciones individuales y personalizadas, tales como la impresión de camisetas en tamaños de lotes medianos o la impresión de material para banderas y material publicitario similares designados generalmente como ‘señalización suave’. El mercado se diferencia principalmente por medio del rendimiento de las máquinas y luego se clasifica en muestreo, bajo, grande e industrial. La cuota de mercado del número de máquinas individuales en el mercado confirma que la impresión digital textil actualmente sigue desempeñando un papel subordinado en la cadena de valor añadido de la industria textil como la participación de los principales segmentos de altos e industriales son muy bajos en el 10% y 0.1 % (WTN estimación).

Las máquinas de muestreo llevan la delantera con más del 60%, seguidas por el segmento de bajos con un 30%. Las cifras respaldan la estimación de los expertos de que la industria textil convencional utiliza la impresión digital textil donde antes hubo excelentes ventajas para ellos: es la fabricación muy sencilla y rápida de muestras y la producción de lotes pequeños de la serie para el mercado elegante y de lujo.

El estudio de Smithers Pira que se mencionó anteriormente cita un total de alrededor de 650 millones de metros cuadrados de tela impresa digitalmente en el 2014. El estudio estima que la producción de la impresión digital textil total se elevará a 1.6 millones de metros cuadrados al año en 2019. Esto incluye pantallas (señalización suave, etc. y directa a la prenda – DTG). Los registros de WTIN en su análisis

muestran una cifra más alta de 954 millones de m² y la



DReAM: la primera impresora industrial textil digital

proporción de tejido producido por las impresoras digitales industriales de 300 millones de m² que sería casi un tercio. El segmento „bajo“ es haber producido 100 millones de m² en 2014.

Un sistema de producción de 1,000 m²/hr durante 10 horas y 200 días llega a poco más de 2 millones de m²/año. 300 millones de m²/año requeriría 150 sistemas como resultado de una cuota de mercado del 0.1% con un total de 150,000 sistemas abarca todos los segmentos del mercado global.

Tratemos otro enfoque. Los últimos sistemas gestionan 4,000 m²/hr que resulta en una cifra de 8 millones de m²/año si seguimos nuestra suposición.

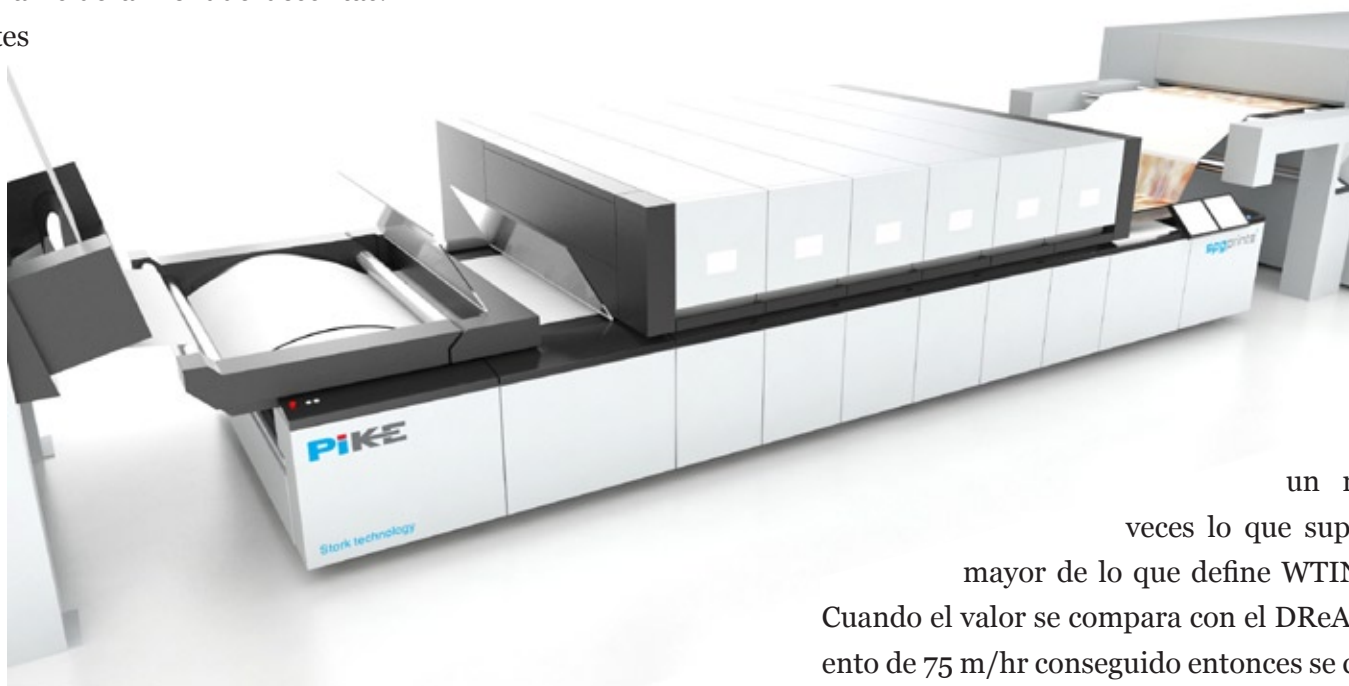
El pronóstico de crecimiento por Smithers Piraof de alrededor de 1,000 millones de m²/año de textiles impresos digitalmente en 2019 tendría como resultado que se requerirán 120 máquinas nuevas de impresión industrial.

Juan Ingraham en su artículo ‘Velocidades de Impresión Digital Textil: La alteración del Mito de la Impresión Textil’ para la Evaluación Digital Textil, explora la cuestión del por qué los sistemas industriales sólo han jugado un papel tan subordinado hasta ahora. Inicialmente examina el argumento del demasiado bajo rendimiento que significa la cantidad de superficie de textil impreso por unidad de tiempo. En contraste con WTIN Juan ve un rendimiento de 2 m²/min como mínimo para una inversión industrial de mérito. Es decir 120 m²/hr que algunas máquinas son capaces de ofrecer desde la ITMA 2011 en Barcelona.

El análisis de Juan está tratando de refutar una falta de velocidad como la razón de la demanda faltante en el mercado y en conclusión pone la pregunta de qué otra manera podría ser este motivo. Lo que Juan no ha tenido en cuenta en nuestra estimación es la cuestión fundamental de si el mercado de los textiles impresos ha crecido tanto que las inversiones iban todas a hacerse en máquinas adicionales. Sólo una comparación de las nuevas inversiones aclararía si las preferencias se encuentran todavía con las máquinas de serigrafía clásicas o que ya están con máquinas industriales de impresión digital.

Debería haber una falta de demanda de máquinas adicionales y entonces los procesos existentes que han estado funcionando durante años necesiten ser reemplazados con nuevas máquinas y en este punto el nivel de dibujado simple con la antigua tecnología no es suficiente para iniciar nuevas inversiones a pesar de algún valor añadido más inteligente de la impresión digital textil. La nueva tecnología tiene que mejorar decisivamente la productividad en general con el fin de desplazar a los cashcows de las empresas de impresión que ya han sido a menudo descritas.

Algunos fabricantes



Una de las últimas impresoras textiles digitales: la SPG Prints PIKE (se presentará en la ITMA 2015)

han llegado a esta etapa. Como resultado, el fabricante italiano MS ha alcanzado una producción de 4,000 m²/hr con la máquina MS LaRio y SPG Print de Holanda ha anunciado el lanzamiento de una nueva máquina llamada Pike para finales de 2015 que es capaz de alcanzar 4,440 m²/hr en el modo de producción alcanzando un máximo de 75 m/min con una anchura de

1,850 mm. Ambas máquinas proporcionan un nivel de productividad treinta veces lo que supone Juan y todavía cinco veces mayor de lo que define WTIN para los sistemas industriales. Cuando el valor se compara con el DReAM de 2002 se ve que el rendimiento de 75 m/hr conseguido entonces se consigue hoy en un minuto: es un factor de escalamiento de 60 en poco menos de una década.

Hay otros factores de crecimiento, además del notable aumento de la productividad de los más modernos sistemas de la actualidad. Los que se destacan son la ‘moda rápida’ y la sostenibilidad. Ambos factores suponen que las marcas y los minoristas hacen uso cada vez mayor de los beneficios de la impresión digital textil y generan una demanda creciente. Incluso si es para diferentes propósitos.

La principal preocupación de la sostenibilidad del medio ambiente es una producción respetuosa. Es un compromiso voluntario por muchas marcas y los minoristas que han creado ellos mismos objetivos desafiantes en esta área. Aquí es donde la impresión digital textil claramente gana puntos sobre el procedimiento clásico a través del ahorro en agentes colorantes y sobre todo en el consumo de agua. Numerosas tintas han sido certificadas por Oekotex o incluso GOTS.

El campo de la moda rápida tiene que ver con los ciclos cortos y un corto tiempo-al-mercado. A los clientes no sólo se les ofrecen las colecciones de primavera/verano y otoño/invierno, sino también cambian con frecuencia y rapidez colecciones tratando de ofrecer las últimas tendencias rápidamente al punto de venta en forma de mercancías. Los tamaños de los lotes son notablemente más pequeños, la cadena de suministro es corta y el almacén debe ser vaciado de nuevo rápidamente para la próxima colección. Estos son los requisitos que la impresión digital cumple de manera óptima.

Además, la gama de las colecciones va en aumento, lo que significa que es posible que muchos más diseños en la actualidad entren a producción como el número de artículos que ya no tiene la importancia económica que una vez se atribuyó a un tamaño mínimo de lote. La consecuencia de esto podría ser que más productos serían del agrado del consumidor o menos productos en número no tendrían ninguna relevancia. El margen de la producción se incrementaría con el menor número de artículos que se ofrecen a precios reducidos en una venta. Al mismo tiempo, es posible reproducir rápidamente los artículos que se venden especialmente bien.

Otros modelos de negocio son concebibles, por ejemplo, donde se envía al cliente el artículo terminado en un plazo de tiempo mínimo después de probarse una muestra.

En total hay ciertamente muchos factores que indican que la impresión digital textil es para dar inicio a un proceso competitivo de los desplazamientos en el futuro cercano.

Actor

Un método para mantener una visión general de los fabricantes en el mercado es echar un vistazo en la ITMA 2015 en Milán, la mayor feria de maquinaria textil del mundo, ya que están representados todos los actores importantes.

Están 102 expositores para presentar sus máquinas y soluciones en un segmento de ‘impresión digital’ creado especialmente para la industria de crecimiento. Las empresas que se incluyeron y que están generalmente bien conocidas en la industria de la impresión tales como Epson o Konica Minolta, así como empresas especializadas en la impresión textil. Las empresas líderes en el campo de la maquinaria de impresión digital textil son, por ejemplo, Zimmer de Austria, Durst, MS, EFI Reggiani, La Meccanica y Robustelli de Italia, Colorjet de la India, Kornit Digital de Israel, Epson y Konica Minolta de Japón, Mimaki y SPGPrints de los Países Bajos, Mtex de Portugal y d.gen de la República de Corea.

Países

A diferencia de muchas áreas de la industria textil, la impresión digital textil europea no es sólo cualitativa sino también cuantitativa en una posición muy fuerte, mientras que también se considera un líder en su campo. Igualmente son poderosos China y los EE.UU. WTIN estima la cuota de mercado en Europa para materiales impresos digitalmente en alrededor del 40% y la de China en alrededor del 20%. El 40% restante se reparte entre todos los demás países. El estudio ‘El Mercado Global de la Impresión Textil’ hecho por Analistas de la Industria Global de 2015 ve otras acciones y le da el 40% a Europa y el 40% a China. El último 20% se divide alrededor del 8% a los EE.UU. y el 12% para el resto del mundo.

Konica Minolta identifica a Italia en su comunicado de prensa como el país con la mayor demanda de textiles impresos digitalmente: “Mientras que Europa representa la mayor parte del mercado mundial de la impresión digital textil, la mayoría de las impresoras textiles digitales europeos se encuentran en Italia.

En la región de Como, durante mucho tiempo conocida como un grupo de fabricación de prendas de vestir de alta calidad dentro de Italia, las impresoras textiles han dado cuenta de las ventajas de la tecnología de inyección de tinta en una etapa temprana y comenzó a instalar impresoras textiles de inyección de tinta.”

Turquía sigue siendo muy fuerte en Europa, con una fuerte producción y tiene en el mundo algunos de los sistemas más poderosos domiciliados en el país; en España, donde principalmente Inditex ha incorporado la impresión digital en su potente producción de moda rápida; Francia, donde el negocio PYME de alta calidad ha logrado buenos índices de crecimiento del 20% respectivamente en los últimos tres años; y Alemania, el hogar de algunas grandes empresas de impresión.

Adquisiciones y concentración

Los últimos años han demostrado que el enorme impulso se ha acumulado en la industria de fabricación de máquinas de impresión digital para aplicaciones textiles.

El mercado que hasta ahora ha sido caracterizado por las medianas empresas está cambiando como consecuencia de las adquisiciones de los actores más grandes y sociedades de inversión. El ejemplo más reciente es la adquisición de la fabricante italiana Reggiani Maccine por el actor mundial EFI, una compañía registrada en la bolsa. EFI es un proveedor mundial de productos, tecnología y servicios líderes en la transformación de la imagen análoga a la imagen digital. Con sede en Silicon Valley, con oficinas en todo el mundo, la cartera de productos integrados de gran alcance de la compañía incluye servidores de aplicaciones para usuarios digitales; súper ancho, de gran formato, de etiquetas y prensas de inyección de tinta en cerámica y tintas; flujo de trabajo de producción, sitio de Internet para imprimir, y los programas de automatización de negocios; y soluciones en la nube para oficina, empresa y móvil.

El recién formado EFI Reggiani incorpora el potente equipo producido por Reggiani con los programas igualmente avanzados y servicio de primera clase de EFI. Además EFI tiene una excelente comercialización para la industria de maquinaria textil e invertirá capital fresco en EFI Reggiani, permitiendo que EFI Reggiani sea colocado magníficamente en el mercado.

Otros fabricantes también se están moviendo en su posición.

En junio de 2015 Epson Italia, que compró una participación del 50% en For.Tex en 2012, completó la compra de participaciones en una medida para fortalecer el negocio de impresión digital textil de Epson.

See you in Milano



ITMA 2015

Hall 10 | E 101

A. Monforts Textilmaschinen GmbH & Co. KG
Germany | A Member of CHTC Fong's Industries

www.monforts.com

GERMAN
Technology



Ambas compañías han trabajado estrechamente en el negocio de la impresión digital textil desde 2003 como parte del desarrollo conjunto de Epson de la impresión digital textil Monna Lisa con Robustelli. En octubre de 2014 Konica Minolta anunció que ha firmado un acuerdo definitivo con Verga, una empresa italiana de ventas de impresoras de inyección de tinta textil, en las que Konica Minolta adquiere Verga. A través de la adquisición, Konica Minolta ha establecido Konica Minolta IJ Textile Europe S.r.l. (Sede: Bregnano, Como, Italia), su primera filial de ventas en el extranjero para las empresas de inyección de tinta industrial, con el objetivo de mejorar la organización de ventas y servicios en los mercados de impresión de inyección de tinta de textiles en Europa y en su proximidad, con un gran potencial de crecimiento. Además Konica Minolta ha puesto en marcha una oficina para el negocio de inyección de tinta industrial en Shanghái, China, en el verano de 2014 y para la conducción de sus iniciativas de negocio en China.

Y en julio de 2014 Investcorp, un proveedor global y gerente de productos de inversión alternativos, anunció su acuerdo para adquirir el Grupo SPG-Prints de los fondos gestionados por Bencis Capital Partners por un valor de empresa de 240 millones de euros. Se espera el cierre de la transacción tras el visto bueno de las autoridades de competencia pertinentes. Carsten Hagenbucher, un Director de equipo de inversión corporativa de Investcorp en Londres, dijo: “Hay muchos paralelismos con otras empresas de la cartera en la que hemos invertido y esperamos con interés la aplicación de estos conocimientos a SPGPrints, particularmente con respecto a las tintas digitales.”

Estas adquisiciones no son sorprendentes ya que el crecimiento estimado del mercado debe proporcionar a los inversores con un buen rendimiento. Los proveedores ahora necesitan valer sus reclamaciones al futuro y seguir el ritmo de la competencia tecnológica. Esto exige y requiere inversiones en comercialización e I + D y por lo tanto una gran cantidad de dinero.

Asociaciones

ESMA fundada en 1990 representa los intereses de la industria de la impresión textil. ESMA fue fundada como una asociación de fabricantes europeos de equipos y suministros de serigrafía. ESMA es una organización financiada por sus miembros para trabajar en nombre de sus miembros en el beneficio último de sus clientes. Los miembros de ESMA representan la mayor parte de los suministros de maquinaria y consumibles hechos por especialistas en la industria de la impresión en Europa.

En 2000 ESMA ofreció la membresía a las empresas fabricantes de maquinaria y consumibles para el proceso de Imágenes Digitales. Desde que se tomó esta decisión ESMA se ha convertido en la voz de Europa, no sólo para Serigrafía, sino también para la imagen digital, siguiendo el constante crecimiento de la membresía Digital. Los objetivos de ESMA son promover la adopción y el uso correcto de los diversos procesos de impresión especializados a través de exposiciones, la prensa, relaciones públicas, la capacitación técnica y la investigación de las necesidades específicas de impresión y procesos.

La Asociación se compromete a desarrollar los estándares técnicos más altos para los procesos de impresión especializados, y al cumplimiento de los requisitos legales europeos de salud, seguridad y medio ambiente. Cada uno de estos objetivos es manejado por un comité independiente.

Los miembros de ESMA incluyen a la mayoría de los principales fabricantes europeos de equipos de impresión especializada y materiales que sirven los mercados de todo el mundo.

Ferias y congresos

Además de las clásicas ferias comerciales de la industria de impresión como DRUPA y FESPA y los de la industria de las máquinas textiles como ITMA Asia, ITMA, ITM y la ITME de la India, otras ferias textiles ofrecen espacio para máquinas de impresión digital con el fin de exhibir sus máquinas para visitantes de la feria y expositores de la industria textil. Como ejemplo, la Messe Frankfurt ha creado un área dedicada a la tecnología en el recinto ferial de la Heimtextil de 2015 dedicando más espacio dada la creciente importancia de la impresión digital de textiles para el hogar. Numerosos expositores como Dgen, Durst, Epson, Hewlett Packard, MS, MTEX y Xeikon han presentado su tecnología y sus máquinas a los visitantes de la industria.

“Tuvimos muy buenas discusiones internacionales públicas con empresas no sólo de Europa sino también de Australia, Asia, EE.UU. y América Latina”, Richard Barrow, Director de Producto de Epson Europa resumió. “Nuestra posición en el Pabellón 4.0 funcionaba bien ya que los visitantes se sienten atraídos por las inmediaciones de las tendencias y del área de impresión digital y estaban especialmente interesados en los últimos avances en técnicas de diseño y producción”.

La empresa coreana d.gen era un imán para el público durante nuestra visita ya que su presentación de su máquina directa-al-tejido trabajando sin parar fue un gran éxito entre los visitantes. Andrea Negretti, la gerente de negocios de todo el mundo era apenas capaz de contestar todas las preguntas de los visitantes.

Se podría formar la impresión subjetiva de que la impresión directa de material se encuentra en mayor proximidad a la industria textil del hogar que el desvío a través de papel. D.gen se coloca con mucha fuerza en el segmento de textiles para el hogar y ofrece una solución muy adecuada a las necesidades de la industria en el ‘segmento-alto’ con el Teleios G5 P producción de salida a 90 m²/hr con un ancho en la producción de 3.3 m a 1,200 dpi.

Epson apropiadamente para el Texprocess creó como punto focal de su presentación todo el proceso y no las máquinas.

El objetivo era demostrar cómo es posible llevar a cabo incluso los requisitos más exigentes cuando se combina con los componentes y socios adecuados. Junto con Caddon y ColorDigital, el Instituto Alemán de la Moda (DMI) y Epson presentaron conjuntamente una solución innovadora para un flujo de trabajo global, de color-verdadero.

“Con DMIx®, el Instituto Alemán de la Moda – en colaboración con empresas asociadas como Caddon y ColorDigital – ha desarrollado una norma que está revolucionando el flujo de trabajo digital para la representación y el procesamiento de colores, diseños y materiales, en todo el mundo”, dijo Epscon en la presentación.

A través del uso de la tecnología multispectral por Caddon, por primera vez, DMIx está ofreciendo un método eficiente de transferir la impresión visual al incorporar una tabla en la producción de color, a través de un proceso fiable.

Los socios demostraron en el exhibidor de cómo los datos sobre los materiales de color y la superficie pueden ser integrados en un flujo de trabajo digital con el estándar DMIx®, y reproducirse óptimamente a través de diferentes materiales. Por primera vez, ColorDigital también presentó una solución basada en la nube, que permite procesos de trabajo en red con datos multispectrales basado en DMIx®. La marca de moda renombrada Basler había creado exclusivamente para el evento un extraordinario vestido de noche de la nueva colección del diseñador BASLER Glamour In Shape, que fue producido y presentado en vivo – desde la creación hasta

la impresión y el patrón de corte hecho a la altura, hasta llegar al prototipo físico. ColorDigital demostró la solicitud completa, desde el origen multispectral de colores y objetos, a la salida de color-verdadero de un patrón de corte sobre papel o textiles, al igual que en la simulación en 3D. En este caso, se utilizan las capacidades innovadoras de DMIx®, socios Caddon, EFI™ y Assyst.

Dentro de este flujo de trabajo, el software Cad.Assyst de Assyst, una empresa de Human Solutions Group, y una Epson Stylus Pro 4900 con EFI™ Fiery® XF 6 RIP se utilizaron para las pruebas de diseño. Assyst forma parte de Human Solutions Group. El líder del mercado alemán en la tecnología de la ropa por lo tanto compatible con las marcas de moda en el desarrollo de clientes y productos orientados al mercado. Los patrones de corte producidos fueron impresos en color-verdadero por una impresora de teñido por sublimación EPSON SureColor SC-F7100, y se fijaron con una máquina de calendario.

En suma, fue una impresionante presentación que también demostró cómo es posible cautivar a los visitantes de la feria justo con una aplicación muy exitosa.

En julio, la Messe Frankfurt anunció una feria adicional para la impresión digital textil de París. El comunicado de prensa describe sus razones de la siguiente manera: “La llegada de la impresión digital textil a escala industrial está revolucionando el abastecimiento de las impresiones de la moda, la optimización de los programas de desarrollo de productos, acortando

los tiempos de entrega, cortar el exceso de existencias y, por primera vez, facilitar la repoblación de los artículos más vendidos durante la temporada. El potencial creativo de esta tecnología ha sido evidente a los diseñadores en París, Milán, Londres y Nueva York durante varios años, pero los acontecimientos recientes han permitido arrojar su etiqueta de „lujo“ y avanzar hacia listo-para-usarse, un sector en el que algunos minoristas y marcas líderes mundiales han reconocido su potencial. El crecimiento de la producción mundial de textiles impresos digitalmente se estima en más del 20% por año.”

Consciente de este desarrollo, Messe Frankfurt Francia se está preparando para lanzar Avanprint, una nueva plataforma de exhibición que permitirá a los pioneros de la tecnología subyacente a la más reciente revolución industrial para hacer contacto directo con el mundo al menudeo, que tomaría ventajas en ella. Avanprint tendrá lugar en Le Bourget, París del 15 al 18 de febrero de 2016, al lado de Texworld y ApparelSourcing París, que ya han sido coronadas por el éxito y recientemente se les unió Avantex. Pronósticos: 35 expositores que ocupan aproximadamente 2,000 m².

En la Conferencia Digital Textil hay congresos importantes de la industria que tienen lugar varias veces al año en diferentes lugares y TheIJC que empezó en 2014. La próxima ‘Conferencia Digital Textil’ es el 15 de noviembre en paralelo a la ITMA en Milán. El organizador del evento, escribe: “La Conferencia Digital Textil ITMA, organizada conjuntamente por la ITMA y WTiN ofrecerá conocimientos detallados sobre estas innovaciones a través de aplicaciones que incluyen moda, hogar y textiles técnicos.

Con el tema ‘La siguiente etapa: Los Últimos Avances en la Producción de Inyección de Tinta de Impresión, en la Conferencia Textil Digital ITMA en 2015 se ofrecerá una presentación completa de las novedades más importantes en un cómodo formato de 1 día.” El programa ya está disponible y se divide en presentaciones sobre los mercados, países, sostenibilidad, tecnología, tendencias y aplicaciones. TheIJC (La Conferencia de Inyección de Tinta) se llevará a cabo en Düsseldorf, Alemania ya por segunda vez del 7 al 8 de octubre. La industria y los líderes académicos hablan de los últimos avances y la evolución tecnológica futura que impulsa la impresión digital, centrándose en la ingeniería de inyección de tinta y la química de inyección de tinta.

El futuro de la impresión digital textil

Cuando sometemos este artículo a una breve revisión entonces el futuro de la impresión digital textil parece muy halagüeño. Eso sin embargo no es nuevo y las gafas de color de rosa podrían de nuevo ser la causa. Desde la introducción de las impresiones Stork ha habido un pronóstico tras otro prediciendo el avance y un mercado en auge. Esta vez sin embargo, hay que decir que los avances tecnológicos de los últimos años han sido masivos y que la tecnología, mientras tanto, ha llegado a una etapa en la que es superior a la tecnología de serigrafía en casi todos los niveles lo que le permite ser clasificado como innovador.

Junto con el aumento de la demanda por el mercado, las marcas y los minoristas, los cambios en la industria textil, los nuevos modelos de negocio y la mejora de la independencia del fabricante en la elección de los materiales de consumo quitando los prerequisites existentes, indicando que la era de la impresión digital por fin ha llegado.

Todavía queda por ver cómo avanza el desarrollo tecnológico. ¿Hay también una variación en la ley de Moore en la duplicación del número de transistores en los circuitos integrados, la base de la revolución digital, para la impresión digital textil? ¿El impulso de la tecnología prevé una duplicación del rendimiento de los sistemas de impresión cada dos años? Esas son las preguntas que dejamos mejor para un futuro lejano. Esto es un principio suficiente para contemplar el futuro cercano donde la ITMA, en su posición como la más importante feria de maquinaria textil del mundo, es ciertamente capaz de responder a todas las preguntas actuales y proporciona una visión actualizada de los últimos sistemas avanzados para la impresión digital textil.



Impresión textil por Inyección de Tinta, Primera Edición

Autor: Cristina Cie

Impresión: Woodhead Publishing

Libro Impreso ISBN: 9780857092304

eBook ISBN: 9780857099235

Páginas: 202

Idioma: Inglés

Cubre el proceso de impresión textil de inyección de tinta, cómo se desarrolló la impresión por inyección de tinta textil y cómo ha afectado a la industria textil.

<http://www.elsevier.com/books/ink-jet-textile-printing/cie/978-0-85709-230-4>

657



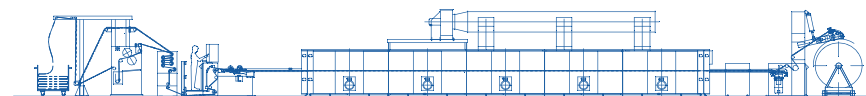
Pabellón 6
Exhibidor F109

Hay en el mundo secadores de encogimiento con compartimentos Krantz Syncro y 2 de ellos nos los presentarán en la ITMA 2015. ¿Por qué? El Krantz Syncro es el mejor secador de encogimiento en el mundo y ofrece calidades de tela de primera porque se pueden asegurar valores de contracción residual mínimos. Además, el proceso de volteo permite un agarre óptimo, suavidad interior y un gran desarrollo del volumen de la tela. ¡Y habrá nuevas características y modificaciones que tiene que descubrir! Con gusto nos gustaría darle más detalles de nuestras máquinas que están bien diseñadas. Por favor, visítenos en la ITMA (Pabellón 6 / Exhibidor F109) o póngase en contacto con nosotros.

Machine programme and contact information under: www.interspare.com

INTERSPARE
TEXTILMASCHINEN

ARTOS *Krantz*



Still the peak in finishing machinery.



efi

“Siempre estar orgullosos de tener las mejores máquinas en el mercado.”

Entrevista a EFI Reggiani

Sr. Guy Gecht, Director General de EFI

A portrait of Dr. Ambrogio Caccia Dominioni, a middle-aged man with grey hair, wearing a dark suit, a light blue striped shirt, and a red tie with white polka dots. He has his arms crossed and is standing in front of a colorful, abstract background made of many small, overlapping geometric shapes in various colors like blue, purple, red, and yellow.

Dr Ambrogio Caccia Dominioni
Managing Director EFI Reggiani

“Ahora, con la nueva generación de máquinas podemos hacer más por nuestros clientes.”

Con Reggiani ha abierto la puerta a nuevas tecnologías y -probablemente mucho más importante- a un enorme nuevo mercado: la industria textil. ¿Cuáles son sus objetivos para este mercado y lo que hace que EFI en combinación con Reggiani un excelente socio para la industria textil?

Sr. Gecht: Creemos que es un gran mercado en el que el paso de un largo plazo analógico de corto plazo a la inyección de tinta digital es muy atractivo. Lo hemos hecho y lo estamos haciendo en otras industrias como las etiquetas y azulejos de cerámica. Los textiles parecen ser un mercado muy grande y emocionante donde la gente realmente aprecia la gestión del color, los programas y la calidad pensando en la representa de EFI. Y luego tuvimos conversaciones con el Dr. Caccia y su familia y su equipo y sentimos que tenemos una oportunidad única de crear un líder a nivel mundial junto con Reggiani que traemos al mercado.

No sólo para continuar trayendo al mercado la mejor máquina de impresión que Reggiani ha estado haciendo durante los últimos años, sino también para que las otras ofertas de EFI que es la gestión de color de programas, la capacidad de automatizar y hacer las cosas de una gran cantidad de maneras más eficientes.

Dr. Caccia Dominioni: Así que nos sentimos como que es una oportunidad fantástica, un muy buen encuentro entre las dos empresas pondrán inmediatamente a EFI Reggiani como un líder global y muy diferente de los otros jugadores.

Puedo confirmar que nosotros en Reggiani sentimos tomar una buena oportunidad de ser parte del grupo y apoyar la nueva tecnología lo que representa ser un líder global en la industria textil. Representar los textiles es más que la diferencia entre el salario y la tradición de las máquinas y nos sentimos que en los próximos 10 años la situación cambiará a los requerimientos de la economía verde y las tecnologías clave que aportan más calidad al mercado. En Reggiani como proveedor global de máquinas digitales, máquinas analógicas y acabados, pre tratamiento y pos tratamiento, están en el foco. Creemos que con la EFI podemos aumentar nuestro negocio con el conocimiento y la fuerza en el ámbito de los programas y la química. En Reggiani suponemos que nuestro futuro y asociación con la EFI como accionista fue la decisión correcta, porque creemos que la EFI tiene el poder y la estrategia para convertirse en un jugador global también en el mercado de los textiles. Los textiles es una oportunidad única, ya que es un gran mercado y la industria va por lo digital.

Con la adquisición el nombre de Reggiani ha cambiado a EFI Reggiani. ¿Es sólo un nuevo nombre o cuánto EFI nos encontraremos en EFI Reggiani en 2 años a partir de ahora?

Sr. Gecht: Yo diría que usted sabe, obviamente, que si en dos años los clientes no ven el beneficio de estar juntos Reggiani y EFI entonces, evidentemente, hemos fallado. Porque hemos recreado algunas ofertas únicas a los clientes en la industria textil.

Así se encuentra la tecnología del equipo Reggiani desarrollado dentro de EFI las ofertas de hoy y usted encontrará la tecnología EFI, cosas como los programas de gestión de color y la tecnología inyección de tinta dentro Reggiani. El objetivo es hacer que uno más uno sea igual a mucho más que dos. Así de claro es como trabajamos hacia adelante como una empresa única. En cuanto a la marca como mencionamos la estamos llamando la Efi Reggiani. Efi trató de ser una empresa sencilla, con enfoque en los clientes, y vamos a traer el nuevo objetivo de negocio por lo que no se va a ver una gran cantidad de esfuerzos de impresión. Los clientes saben quién es exactamente Reggiani o quién es EFI así que usted encontrará que la combinación va a ser tan simple como llamarla EFI Reggiani.

Dr. Caccia Dominioni: Estamos orgullosos del conocimiento independiente de Reggiani y la idea es trabajar uno a uno estratégicamente en equipo y tomar ventaja de trabajar juntos. Creemos que hay grandes oportunidades para nosotros, porque tenemos una fuerte ocupación en el área de textiles, pero vemos que hay grandes oportunidades para nosotros con la tecnología EFI para ampliar el alcance de mercado a las áreas donde el EFI ya es fuerte y estamos contentos de seguir con eso.

Los detalles de las ganancias son de hasta 50M de euros (\$ 56.2M USD1) ganancias en efectivo durante 2 años y medio en base al crecimiento de los ingresos y la rentabilidad. En la industria textil éste es un corto período de tiempo. ¿Cuál es su plan para alcanzar estas metas?

Sr. Gecht: Por supuesto, es poco tiempo como en muchas industrias. El objetivo era asegurarse de que no hay ninguna implicación negativa de la fusión. Y ambos sitios se comprometen a hacer crecer el negocio de la causa desde la perspectiva de las ventas haciendo más por los clientes y con esto, por supuesto, seguir creciendo y prosperando. Así que esto fue sólo una parte del acuerdo entre nosotros que vamos a trabajar juntos para continuar creciendo por los próximos treinta meses.

Los clientes seguirán viendo la participación y el entusiasmo en la inversión y todo de que es una señal de que ahora se trata de una empresa. Y también es un compromiso de mi parte a mi director global y para mi exposición que vamos a recomendar a apoyar el negocio con la participación del Dr. Caccia para asegurarse de que estamos en una posición de hacer más por los clientes y la única manera que haremos crecer el negocio es con los clientes que compren más y eso significa darles una poco de sensación de que esta fusión era una cosa muy buena desde esta perspectiva. Así que creo que este es un muy buen acuerdo para todos nosotros el de trabajar para llegar a hacer más por los clientes. Y creo que seguiremos el buen impulso que Reggiani ha construido en los últimos años para continuarlo en los próximos treinta meses. Creo que tendremos una base mucho más fuerte en los próximos treinta meses y en los próximos 10 años.

Dr. Caccia Dominioni: Es el paso número uno para cumplir con buenas expectativas, pero estamos en una excelente posición para tener un período mejor.

Todos pensamos que estamos en una primera etapa del futuro de una nueva tecnología en la industria textil. Estamos hablando acerca de lo digital con una gran cantidad de nuevas soluciones que salen en este período y que nos darán largos compromisos a establecer juntos. Sin duda este es un primer chequeo o punto de control de que tenemos éxito y no estamos cometiendo errores y creo que vamos a tener un largo período de cooperación.

Dr. Caccia Dominioni, ¿qué es lo que le dicen sus clientes acerca de que ahora pertenece a EFI y dónde ven las ventajas para sus negocios?

Dr. Caccia Dominioni: Generalmente no es tan fácil responder porque hay período de vacaciones en Europa. No hay duda de que todos nuestros clientes clave están esperando que en este mercado global haya nuevos actores que asistan. De alguna manera tienen miedo de que puedan usar un poco de relaciones humanas y traten de sacar algo de las nuevas relaciones.

En la toma de decisiones con la EFI estamos buscando que la EFI está dando preferencia a la cooperación humana de que todos podemos dar un mejor servicio a los clientes. No hay duda de que tenemos que tener cuidado porque el mundo está cambiando y tenemos que arreglar la interpretación que da la organización estadounidense y la forma de la europea la cual no es tan fácil a veces.

Sin embargo, creemos que esta es una buena oportunidad y creemos que todos nuestros clientes verán finalmente para ellos y que esto se puede utilizar en su beneficio. Creo que en el futuro el jugador mundial va a ganar y el fabricante de una sola máquina no puede seguir.

Estamos en una nueva área donde la tecnología cambia de manera dramática. Ahora, con la nueva generación de máquinas podemos hacer más por nuestros clientes y darles una respuesta más rápida y esto hace que los clientes estén contentos.

Sr. Gecht: Conocí a un par de clientes en China la semana pasada y todos ellos están muy contentos con la combinación de la EFI y Reggiani y lo mejor de ambos mundos. Lo que el Dr. Caccia, dijo sobre la relación con los clientes es una parte de que EFI está muy orgullosa de esto.

En nuestras relaciones industriales con nuevos clientes y clientes existentes simplemente es algo que tienes que seguir construyendo y un factor importante del crecimiento. En los últimos cinco o seis años tuvimos el crecimiento más rápido en nuestra industria y la razón es porque tuvimos buen cuidado de nuestros clientes.

Así que creo que la gente debe esperar todo lo que ganaban de Reggiani y tal vez más en el futuro.

Los últimos estudios predicen un gran crecimiento para la impresión textil industrial. Hace unas semanas un competidor ha introducido una nueva impresora industrial con una potencia increíble de 4,320 m²/h, lo que es un nuevo punto de referencia. Sr. Gecht, Dr. Caccia Dominioni, ¿podemos esperar de EFI Reggiani una máquina con una productividad similar en el futuro cercano?

Sr. Gecht: Sin compartir exactamente la hoja de ruta te puedo decir que si sigues a EFI siempre estarás orgulloso de tener las mejores máquinas en el mercado cuando se trata de velocidad y calidad. Y usted puede esperar que junto con Reggiani tendremos la mejor alineación para las máquinas para la producción de toda clase que la gente necesite: muy alta velocidad con muy alta calidad en el futuro.



Get your *free*
TexData-App
for iPhone and
iPad...

...AVAILABLE IN
THE APP STORE.



**New! Version 1.3 is
available. Please update!**

Just type **TexData** in App
Store search box!



ITMA 2015

www.itma.com

12 - 19 NOVEMBER
FIERA MILANO RHO
MILAN, ITALY

SOURCE STATE-OF-THE-ART PRINTING SOLUTIONS

@ the world's largest integrated textile and garment manufacturing technologies exhibition

200,000 sqm exhibition space
Over 1,500 exhibitors from more than 40 economies
100,000 in visitorship from over 140 economies

- Showcase of emerging and sustainable printing technologies
- Plenty of business and partnership opportunities with global industry players
- Industry influencers and experts at the World Textile Summit, Textile Colourant and Chemical Leaders Forum and Nonwovens Forum

Order your
badge online
now and save

Milan, the city of fashion and culture, welcomes you to ITMA 2015!



Show Owner



Organiser



MP Expositions Pte Ltd

CEMATEX Associations

ACIMIT (Italy)
AMEC AMTEX (Spain)
BTMA (United Kingdom)

GTM (Netherlands)
SWISSMEM (Switzerland)
SYMATEX (Belgium)

TMAS (Sweden)
UCMTF (France)
VDMA (Germany)

Visit Us Now



***Entrevista con el
Sr. Fabio Gromo***

***Ejecutivo de Ventas, de la
División Textil Mundial,
Durst Phototechnik AG***

***“Durst conduciendo esta era digital con la
nueva serie de máquinas ALPHA dedicadas
a la industria textil.”***



En su página web se afirma que: “Durst es el principal proveedor mundial de sistemas de inyección de tinta digital para aplicaciones industriales”. ¿En qué hechos se basa usted para hacer esta afirmación?

Sr. Gromo: “Durst es el proveedor líder mundial de sistemas de impresión digital de inyección de tinta para aplicaciones industriales. Las capacidades de alto rendimiento de las máquinas, la calidad de impresión excepcional, la confiabilidad y flexibilidad son los puntos de venta exclusivos intersectoriales de Durst. En los últimos diez años Durst ha jugado un papel importante en la adaptación de las tecnologías de impresión digital para los fabricantes de impresión de gran formato, cerámica, etiquetas, vidrio, señalización suave y textiles. Nuestros sistemas de impresión y nuestra tecnología de tintas a base de agua, respetuosos del medio ambiente tienen el potencial de influir en la situación del mercado existente y permitir que nuestros clientes se beneficien de las nuevas oportunidades de mercado. Es por eso que estamos seguros de que Durst es y será la parte superior especialista para aplicaciones de inyección de tinta industriales.”

En la industria sólo se escuchan cosas buenas de Durst. A partir de este año usted es ahora el Gerente de Ventas Mundiales Ejecutivo de la División de Textiles en Durst, y usted viene de esta línea de negocio. ¿Qué hace que Durst se destaque? ¿Cuál es su calidad especial, y dónde se encuentran sus puntos fuertes?

Sr. Gromo: “Durst es una empresa de alta tecnología con un excelente nivel de integración vertical, que nunca he visto en el mercado antes. Esto no es sólo una empresa de montaje de maquinaria contratando por fuera todos los componentes, Durst investiga, desarrolla y produce internamente los sistemas de impresión industrial y proporciona conocimientos de procesos tecnológicos de una sola fuente. En el sector textil, Durst es el único fabricante que tiene realmente la experiencia tecnológica en la tecnología de inyección de tinta y el departamento de I + D en Lienz (Austria), simplemente dispone de los equipos más avanzados como dos microscopios electrónicos y todas las máquinas de laboratorio de tintas para estudiar y probar todo.

Desde que Durst había entrado en el sector textil en 2011, han intensificado sus esfuerzos y han continuado desarrollando la tecnología de inyección de tinta en colaboración con los principales productores de textiles, para lograr las mejores soluciones para la impresión textil digital y aumentar su competencia en textiles, que incluye también las telas de retratamiento, las „tintas verdes“ y los sistemas de transporte, así como la eficiencia de trabajo y la mejor calidad de impresión a una velocidad que es realmente inigualable entre las máquinas de múltiples pasadas basadas en diferentes plataformas de cabezales de impresión. Definitivamente estoy muy contento de ser ahora parte de este desarrollo y confío en que mi profundo conocimiento de los mercados y procesos textiles y los requisitos de los clientes serán de beneficio para Durst.”

El titular de la edición de marzo de Wallstreet en línea fue: “Segunda ola de adopción de la tecnología de impresión digital textil para impulsar el crecimiento”, otros hablan de la “la próxima gran cosa”. ¿Comparte usted esta evaluación, y cómo ve usted en general el desarrollo de los mercados de Asia, Europa y de los EE.UU.? ¿Cómo está evolucionando el panorama en la industria de impresión textil?

Sr. Gromo: “Los titulares son los resultados de las operaciones de adquisiciones en los últimos meses y explican las nuevas dinámicas y potencialidades de crecimiento de la impresión digital textil, que se espera sean enormes. El nivel real de la digitalización es de entre 1% y 10%, dependiendo de la región y los segmentos del mercado, pero sí esperamos una mayor demanda de sistemas de impresión de inyección de tinta, ya que el uso de telas ya no se limita a las aplicaciones tradicionales de textiles para el hogar, decoración, prendas de vestir y ropa de moda. Y los requisitos de producción de corridas cortas, de alta calidad, entrega rápida y reacciones sobre las tendencias son los aceleradores. La nueva generación de impresoras digitales y sistemas de tinta hace que todo esto sea posible, los precios de tinta están en un nivel atractivo para los usuarios y el pre-tratamiento y acabado de impresión digital ya no son temas, y en algunos casos ni siquiera son más necesarios, como para nuestra nueva tecnología de pigmentos de un solo paso para la impresión de inyección de tinta.”

¿Qué pasa con algo más específico? Usted tiene máquinas del segmento alto e industrial, como la Kappa 320 con un ancho operacional de 3,300 mm y una velocidad de impresión de hasta 890 m_/hora, que se centra en textiles para el hogar, y la Kappa 180 V2 con un ancho operacional de 1,900 mm y una velocidad de impresión de hasta 580 m_/hora que está especialmente diseñada para la ropa. ¿Cuánta demanda existe en las distintas áreas, y cuáles son los requisitos que sus clientes le piden a usted?

Sr. Gromo: “Para la producción digital de textiles, Durst ha ofrecido dos modelos: La Kappa-180V2 y la Kappa-320. La demanda del mercado para nuestras impresoras de alto rendimiento industrial, que ofrecen tanto la misma tecnología de inyección de tinta basada en cabezales de impresión simétricos Durst ‘Quadro’, es cada vez más y más grandes de acuerdo a la creciente conciencia de todos los clientes textiles de que nuestras máquinas pueden imprimir los diseños más difíciles con la mejor calidad de impresión en el modo de impresión bidireccional a una velocidad mucho mayor que las otras, sin bandas o bien tramado que afecta a la calidad de impresión. De esta manera, nuestros clientes disfrutan de un mejor beneficio debido a la mayor capacidad de producción y la mejor calidad de impresión sin desperdicio de tejido. Muchas otras características técnicas únicas completan nuestras máquinas de impresión especiales.

¿Por qué sus clientes optan por máquinas Durst al final? ¿Existen criterios particularmente específicos que se indican una y otra vez?

Sr. Gromo: “La tecnología de inyección de tinta digital de Durst ofrece la solución a los retos actuales que enfrenta la industria textil: mayor flexibilidad, mayor productividad, mayor eficiencia, una mejor calidad de impresión, diseños más difíciles, más colores y un mayor margen de ganancias como resultado. Al mismo tiempo, la tecnología de inyección de Durst reduce los costos de producción, los tiempos de producción, la cantidad de energía requerida y la carga sobre el medio ambiente. La tecnologías de inyección de tinta a base de agua de Durst son un paso evolutivo, económico y ecológico y ofrecen un mayor valor añadido en comparación con los métodos tradicionales de producción y para muchos sistemas de impresión existentes.”

Con el último modelo Rhotex-180TR, Durst ha ampliado su cartera de impresión directa textil con tecnología de sublimación de tinta. La razón era que esta tecnología hace posible incluso para aquellos que no están involucrados en la industria para iniciar la impresión en papel de sublimación y llevar a cabo el proceso de transferencia posterior con una calandra. Luego, a finales de junio, Durst anunció que, a petición de muchos de sus clientes, Durst ofrece ahora un „kit de impresión directa“ opcional para el Rhotex-180TR.

¿Acaso este concepto deja de dar frutos, es decir, otros nuevos jugadores también quería la tecnología de impresión directa desarrollada por Durst, o estas demandas proceden originalmente de sus clientes existentes?

Sr. Gromo: “La flexibilidad es un USP de todos los sistemas de impresión de Durst, y por lo tanto estamos desarrollando continuamente nuevas soluciones para nuestros clientes. A principios del 2015, Durst introdujo la tecnología de sublimación de tinta con la Rhotex-180TR de doble-uso, viniendo después su ‘hermana mayor’ la Rhotex-HS basada una impresora de poliéster de 330 cm de amplio ancho, pero también es adecuada para la impresión en papel ancho. Esta tecnología de sublimación de doble uso hace posible, incluso para aquellos que no participan en esta industria, para comenzar a imprimir en papel sublimación o en telas de poliéster y de llevar a cabo la impresión de la transferencia posterior o incluso el proceso de termo-fijación del color a través de una calandra. Al final, según lo solicitado por muchos clientes, Durst ahora ofrecen un kit opcional para la Rhotex-180TR de poner a su disposición la impresión directa sobre toda tela pes. La impresión directa es relevante no sólo para los materiales de la bandera, sino que también para los materiales textiles convencionales, donde se puede evitar el paso intermedio con papel. Con este “kit de doble uso”, instalable en sólo 5 minutos, nuestra Rhotex-180TR ha sido ascendida a un „sistema de impresión multifunción“, para materiales con y sin recubrimiento, en aplicaciones que van desde ropa deportiva a los textiles de decoración y cortinas, y también a señalización suave.

El avance de la tecnología en el campo de la impresión digital textil es enorme. ¿Cuál es su opinión sobre el estado actual de la tecnología de impresión de inyección de tinta, cómo va a estar dentro de 5 años, y cómo llega a esta valoración?

Sr. Gromo: “Cuando se trata de la impresión digital, hay diferentes expectativas en el mercado: para muchos la velocidad de producción es crucial, pero la calidad y la eficiencia, sólo se plantea a través del dominio de los procesos. Por lo tanto, vamos a presentar en la ITMA 2015 la nueva serie ‘ALPHA’ de las máquinas de Durst, la integración de soluciones avanzadas que simplificarán considerablemente el flujo de trabajo digital y la tecnología de proceso.

La experiencia, por ejemplo, en la gestión del color acelera todo el proceso de producción y hace que la producción sea más económica, eliminando las largas etapas de muestreo para conseguir la coincidencia de color. Otra expectativa es la flexibilidad de la impresión en diferentes sustratos textiles para producir una amplia variedad de telas con el mismo sistema de tinta y llevar una especie de ‘universalización’ antes y después de los procesos. En cinco años, la brecha entre los pioneros, los pioneros digitales, y otras empresas, los seguidores, ya no será tan grande y todo el mundo encontrará su propio nicho.”

Los que entran en una nueva tecnología en una etapa temprana reúnen una valiosa experiencia; los que se encuentren en el acto más adelante consiguen mejor tecnología por su dinero. ¿Ya es necesario que las empresas de impresión textil establezcan una división de impresión digital, ya que de lo contrario perderán el contacto y con ello a los clientes?

Sr. Gromo: “La producción textil digital es compleja y necesita experiencia en los procesos de flujo de trabajo digital. No sólo en el proceso de impresión, sino también en el diseño digital, gestión del color, RIP y un profundo conocimiento de los sustratos. Como con todos los sistemas de impresión de textiles, el material debe ser pre-tratado para lograr resultados óptimos de impresión. Si el material está previamente tratado adecuadamente, las gotas de tinta son ordenadamente colocadas sobre los tejidos sin dispersión o difusión sin control.

Un post-tratamiento también es fundamental para obtener buenos resultados, ya que cada fibra tiene propiedades diferentes y responde de manera diferente a los distintos tipos de post-tratamiento, como vapor, lavado y calandra. Por lo tanto, no sólo ofrecemos sistemas de impresión, sino también los servicios para llevar a nuestro cliente, desde el principio, para conseguir que arranque su producción y quede en funcionamiento. Entonces también son capaces de presentar a sus clientes las ventajas de la impresión digital y de percibir las oportunidades de crecimiento.

Por lo tanto tengo que notar que en mi opinión la impresión digital es un ‘deben ingresar’ al sector todas las empresas textiles con el fin de no faltar a la cita con la revolución textil en todo el mundo lo que está sucediendo hoy en día”

En los últimos tiempos se han producido varias adquisiciones por parte de empresas e inversores financieramente fuertes. Esto trae una gran cantidad de inversión de dinero fresco en las empresas. El dinero que se puede utilizar para la investigación y el desarrollo y para la comercialización, con el fin de apostar a las demandas a largo plazo en el mercado en crecimiento. ¿La competencia se volverá más difícil, o el crecimiento del mercado será suficiente para todo el mundo por un tiempo más largo?

Sr. Gromo: “Como se mencionó antes, ya ha habido un par de adquisiciones en el mercado; pero en algún momento ni siquiera con las mayores inversiones y capitales frescos se puede garantizar el éxito para el futuro. De todos modos Durst se posiciona como líder en muchos segmentos de mercado diferentes y, al mismo tiempo observamos con interés lo que está sucediendo a nuestro alrededor. De todos modos creo que el crecimiento del mercado en esta etapa, en la industria textil digital, es lo suficientemente grande como para soportar el creciente número de seguidores que producen las impresoras de inyección de tinta, pero no para siempre: sólo las mejores empresas con las tecnologías más avanzadas sobrevivirán a largo plazo.”

Toda la industria textil espera con emoción la ITMA en Milán en noviembre. Cematex ha subrayado el valor y el potencial de la tecnología de impresión digital, dándole su propio capítulo dedicado por primera vez. ¿No hay también una enorme expectativa en los expositores por parte de los organizadores y de los visitantes, y cómo lo está manejando Durst?

Sr. Gromo: “ITMA Europa es la feria líder para la industria textil en todo el mundo y define la dirección para los próximos cuatro años. Los próximos años serán ‘los años digitales’ y Durst definitivamente estará allí y conduciendo esta era digital con la nueva serie de máquinas ALPHA dedicadas a la industria textil.”

El lema de la ITMA es “dominar el arte de la sostenibilidad”. La industria de la impresión digital textil se considera sostenible de todos modos, porque los colorantes se utilizan en dosis bajas, las tintas son a menudo amigables con el medio ambiente y hay pocos residuos resultantes. ¿Cómo aborda la cuestión de la sostenibilidad? ¿Es suficiente para usted señalar a las partes interesadas, que, a modo de ejemplo, un líder del mercado global como Mascioni, una empresa famosa por sus altos estándares ambientales, optó por trabajar con Durst?

Sr. Gromo: “La sostenibilidad es un factor clave en todos nuestros segmentos de mercado.

Por ejemplo hemos introducido la revolucionaria “Tecnología del Agua Durst” para la industria de impresión de formato grande, una estrategia a largo plazo para ofrecer sistemas de impresión digital con tintas acuosas como una alternativa a los sistemas UV y de tinta a base de solventes.

En la impresión textil somos miembro de la Asociación Italiana de Fabricantes de Maquinaria Textil (ACIMIT) y nuestras máquinas de impresión de textiles están certificadas con la ‘Etiqueta Verde’ Europea disponible sólo para aquellos que cumplen con los estrictos estándares de las tecnologías reales sostenibles. La ‘Etiqueta Verde’ establece todos los requerimientos de energía, agua y consumo de productos químicos, la huella de CO₂ y la eficiencia de producción de las máquinas de impresión de textiles y estas cifras están todos certificados por la organización independiente ‘RINA’. Además hemos obtenido la certificación de los ‘GOTS’ para el sistema de tinta reactiva (Kappa Ink R) y, de acuerdo con muchas organizaciones internacionales, la Global Organic Textile Standard (GOTS) es el sello más exigente de la aprobación de toda la cadena de producción textil.“

Una pregunta un poco más personal para terminar con: ¿qué le gustaría alcanzar a través de su trabajo en Durst?

Sr. Gromo: “Satisfacción para mover las cosas en el camino y la dirección correcta.”



ITMA 2015
www.itma.com

12 - 19 NOVEMBER
FIERA MILANO RHO
MILAN, ITALY

PLEASE VISIT US AT ITMA 2015:
Hall 7 / Booth F108



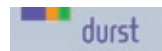
Corporate sponsor



Platinum sponsors



Gold sponsors



Technology Session Sponsor



Lunch sponsor



Drinks Reception Sponsor



Location:

Stella Polare Convention Centre,
Fiera Milano Rho, **Franci Room**

The Next Stage: Latest Advances in Production Inkjet Printing

ITMA 2015 is expected to showcase new technologies representing a step change in the capability of industrial digital textile printing and further expanding the commercial opportunities in this already booming sector.

The WTiN Digital Textile Conference @ ITMA will offer details insights into these innovations across applications that include fashion, home and technical textiles.

15th November 2015

Registrations open.
www.digitaltextileconference.com

Event
Organiser



A portrait of a middle-aged man with short, light brown hair and blue eyes, smiling at the camera. He is wearing a dark suit jacket over a light pink shirt and a pink and white striped tie. The background is slightly blurred, showing a white wall and a framed painting of a figure in red and gold.

***Entrevista con el
Sr. Jos Notermans***

***Gerente Comercial de textiles
digitales, SPG Prints***

***“¡Cada visitante al stand SPGPrints verá que
SPGPrints es el líder y pionero en la industria
de impresión textil!”***

SPG Prints ha introducido la primera máquina de impresión digital, la TruColor, en 1991 y esto hace a SPG Prints un verdadero pionero de la industria. ¿Es esta tradición lo que la hace ser el motor en la ambición de ser siempre un pionero y desarrollar maquinaria que es la punta de lanza de la tecnología?

Sr. Notermans: SPGPrints es el líder en el mercado e inventor en la impresión textil rotativa tradicional. Desde esa posición, no es más que lógico que también seamos una empresa pionera en el siguiente paso lógico de la impresión digital. Empezamos con desarrollos digitales hace 28 años en 1987, con el lanzamiento de la TruColor en 1991, como ustedes saben. El famoso dicho de que ‘Los pioneros reciben las flechas y los colonos toman la tierra’ ha sido muy cierto para nosotros: hemos pasado por muchas experiencias, porque fuimos los primeros en conquistar esta nueva tierra, y algunas de las empresas que nos siguieron han tenido el beneficio de nuestros esfuerzos iniciales.

Usted ha anunciado que presentará una nueva y espectacular máquina de impresión digital de un solo paso en la ITMA en Milán, la Pike. Ambos, los datos técnicos y el rendimiento son increíbles. Se entrega una productividad máxima de más de 4,000 m², tiene una resolución nativa de 1200 x 1200 ppp, ofrece tamaños de gota variables de 2-10pl y tiene una frecuencia de inyección de 32 kHz. En comparación con el último desarrollo, la Sphene, y otras máquinas en el mercado la nueva Pike es un hito.

¿Cuál fue la idea inicial para este desarrollo y había algo así como una visión técnica?

Sr. Notermans: Ya era reconocido que alrededor del cambio de siglo los nuevos desarrollos tecnológicos fundamentales de inyección de tinta (incluyendo la electrónica y el manejo de datos) serían necesarios y que se necesita tiempo para desarrollar estos. Por lo tanto decidimos en 2006 comenzar a desarrollar la impresión de un solo paso en el lado gráfico de nuestros negocios (impresión digital de etiquetas), como los anchos de impresión son más pequeños hay menos desafíos en cuanto al número de cabezales de impresión y cantidad de manejo de datos. En 2009 se lanzó la primera impresora de un solo paso para la impresión digital de etiquetas, la DSI. Desde entonces, hemos llevado la impresión de un solo paso al siguiente nivel y escala de anchos textiles y hacerlos aplicables al medio ambiente textil áspero.

Usted ha presentado la Pike a un par de clientes en un pre-estreno y probablemente tienen sus primeras impresiones. ¿Qué es lo que dicen acerca de la máquina?

Sr. Notermans: La respuesta fue positiva en forma unánime. Los clientes reconocen el aspecto ‘rotatorio’ y vieron y sintieron la máquina, vieron la calidad de imagen sin igual y fueron extremadamente positivos de nuestro programa ‘sin dolor de cabeza del cabezal de impresión’.

El principal problema para todas las impresoras digitales de hoy es el alto costo de los cabezales de impresión, que se dañan con demasiada frecuencia y en un momento impredecible y desafortunado. Nuestra tecnología-Archer®, la solución total del sistema de cabezales de impresión, la electrónica, los sistemas de suministro de tinta y de mantenimiento y por último pero no menos importante: Las tintas Pike, ofrecen una vida mucho más larga de los cabezales de impresión, un intercambio muy fácil de cabezales de impresión con fallas y sobre todo, sin costos adicionales; los cabezales de impresión se entregan de forma gratuita con las tintas en un paquete total y se ajustan a los precios de mercado.

¿Por qué cree que va a aguantar la Pike el avance final de la impresión digital textil a nivel industrial?

Sr. Notermans: El 'Costo Total de Propiedad' cálculos que hacemos con los clientes potenciales a un nivel muy detallado, comparando los costos de la impresión convencional frente a la impresión digital, en un nivel realista, muestra que los costos de la impresión digital justifican las impresoras rotativas para convertir un porcentaje significativo de las impresoras convencionales a digitales, además de que les proporciona nuevas oportunidades de negocio que les da un negocio incremental superior de lo que están haciendo en la actualidad. Así es, definitivamente la PIKE ayudará a acelerar la impresión digital textil industrial.

Pero hay más, vamos a mostrar también en la ITMA una impresora de múltiples pasos (impresora de escaneo) en base a la misma tecnología-Archer® de cabezales de impresión, la electrónica, el suministro de la tinta y el sistema de mantenimiento, que utilizamos en la Pike. Por lo tanto, se ofrece una impresora de unos 100 m²/h por unos 100k€ que es actualmente la inversión usual en el mercado de la impresión digital, pero con una calidad que no se ha visto antes en esta industria.

Esto, combinado con un programa similar 'sin dolor de cabeza del cabezal de impresión' como en la PIKE, estimulará el mercado de la impresión digital y también a los clientes que no pueden pagar o no tienen el volumen para llenar una PIKE, que puede imprimir fácilmente 5-10 millones de m²/año.

De acuerdo con una gran cantidad de diferentes estudios, el mercado para los textiles impresos digitales crecerá en un 20% durante los próximos años. El pronóstico hasta el 2019 es de mil millones de m2 adicionales de textiles impresos digitales. Esta es una gran cantidad, pero por otro lado, sólo 150 sistemas con el poder de la Pike serían suficientes para producir esta cantidad. ¿Cuáles son sus metas en el mercado y por qué muchos impresores textiles se decidirán por la Pike?

Sr. Notermans: No todo el volumen de impresión se realiza con máquinas de un solo paso. Una impresora de la comisión, que imprime en una gran variedad de telas con volúmenes relativamente bajos por tela, elegirá para una solución de escaneo probablemente varias máquinas, en función de la necesidad de capacidad. Así que el crecimiento proyectado será producido en una mezcla de máquinas de un solo paso y máquinas de escaneo.

¿Qué espera de la ITMA en Milán?

Sr. Notermans: La ITMA será vista como el establecimiento de la impresión de una sola pasada, ya que este será el punto destacado del espectáculo y se podrá ver una impresionante velocidad de impresión digital de este tipo que se mantendrá en la mente de todos. Pero además de eso, las empresas de impresión textiles darán cuenta de que la impresión digital les ayudará a cumplir con los requisitos dados por sus clientes y marcas que se centran en la sostenibilidad.

Además de las soluciones de un solo paso, también verán que se ofrecen numerosas soluciones de nuevas máquinas de escaneo para que se den cuenta de que todo el mundo que quiera entrar en la impresión digital, puede entrar en la impresión digital. En el stand de SPGPrints no sólo vamos a demostrar que tenemos una gama completa de soluciones de la máquina, sino que también proporcionamos la más alta calidad de tintas en el mercado.

Tenemos tintas no sólo para nuestras propias máquinas, sino que también para casi todas las impresoras disponibles en el mercado. También vamos a mostrar nuestras soluciones convencionales en el grabado y nuestros nuevos inventos de pantalla rotativas.

¡Cada visitante al stand SPGPrints (Pabellón 18, E103) verá que SPGPrints es el líder y pionero en la industria de impresión textil!

Los mejores resultados de impresión en la impresión digital textil



„Pretratamiento de inyección de tinta“ un proyecto de investigación que señala el camino para calidades reproducibles

Impresión digital de gran nitidez con calidad fotográfica y colores que son fieles a la naturaleza: Lo que conocemos como estándar en la impresora de chorro de tinta en nuestro propio escritorio no se ha alcanzado ni por asomo en la impresión textil. En los últimos años la impresión digital textil cada vez ha ido ganando un punto de apoyo, para diseños de impresión que pueden realizarse con rapidez y flexibilidad. El juego de tintas de impresión, los materiales textiles, el tipo de publicidad y el pretratamiento químico de las mercancías es sin embargo complejo.

Cada pequeña modificación tiene un efecto sobre la imagen impresa. La resolución de la impresión y la nitidez de los bordes, la profundidad del color, la solidez del color y el comportamiento de impresión de pantalla de la tela son las propiedades, las cuales tienen que ser dominadas, con el fin de obtener buenos resultados de impresión.

El pretratamiento de los bienes mejora la imagen de impresión

Antes de que un textil pueda ser impreso con tinta de color por el proceso de inyección de tinta, éste pasa a través de un tratamiento previo de la tela, durante el cual se aplica una impregnación a la superficie de la tela. Este se compone fundamentalmente de agentes espesantes y aditivos químicos y controles del comportamiento de humectación de las gotas de tinta al golpear la tela. La impregnación reduce la difusión de las gotas.

El comportamiento de absorción definido de la impregnación significa que la gota de tinta se absorbe de una manera controlada y desde allí llega a la superficie de las fibras, en la que se fija. La reducción en la difusión de la gota significa que la imagen impresa tiene bordes impresos nítidos y alta resolución. En la práctica la compleja interacción de la tinta de impresión y el sustrato causa problemas, porque no hay una base de datos estandarizada para los muchos factores de influencia.

Las buenas calidades de impresión se han basado hasta ahora en la experiencia del desarrollador de tintas y tratamientos previos, así como en el operador.

Conocimientos básicos obtenidos de ensayos de laboratorio

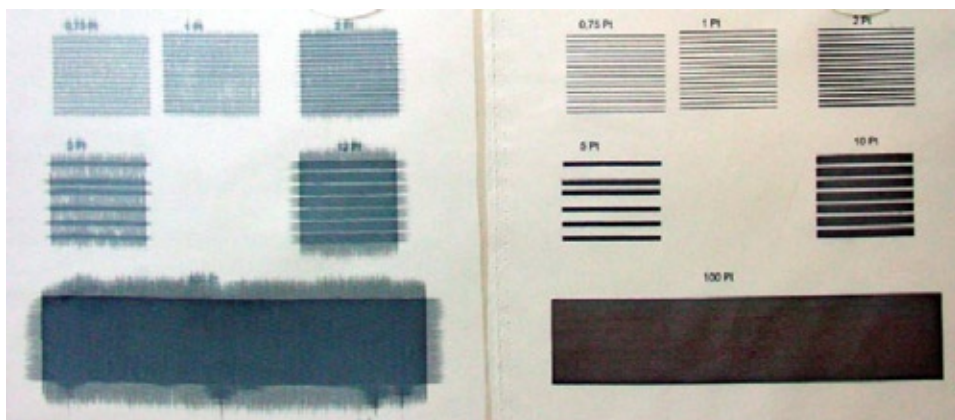
El objetivo del proyecto de investigación llevado a cabo conjuntamente por ITCF Denkendorf, DITF-MR y TITIV Greiz es poner el pre-tratamiento de los materiales para la impresión por inyección de tinta sobre una base de datos segura. Una serie de ensayos de laboratorio debe lograr una mejor adecuación de sustrato y tinta. Para este propósito varias configuraciones están siendo caracterizadas en el ITCF por medio de sus parámetros físicos, tales como la tensión superficial, la viscosidad y el comportamiento de humectación y que se imprimen en los textiles, que han sido sometidos a diferentes tratamientos previos.



Tintas de impresión para la impresión de inyección de tinta

Las impregnaciones están siendo modificadas químicamente para que reciban las mejores propiedades humectantes posibles junto con las tintas de impresión y los textiles utilizados.

La determinación del aumento de la altura se utiliza como el método de medición: Un textil se empapa en una solución de colorante a base de agua. Se observa hasta qué punto se extiende el colorante y el solvente a base de agua en la parte externa del material a través del tiempo sobre el textil. Esto permite extraer conclusiones tanto como la afinidad de los colorantes a materiales textiles específicos y en cuanto a las propiedades hidrófilas y la tasa de humectación. Los resultados se pueden correlacionar con las resoluciones de impresión y mostrar de forma fiable lo que el resultado del tratamiento previo de las mercancías debe ser, con el fin de preparar lo mejor posible un material textil específico para la impresión.



Ensayos de impresión en poliéster que muestran una variedad de calidades de impresión.

Los métodos de medición de imagen-guiada proporcionan información sobre la cinética de humectación de una sola gota de tinta y hacen que sea posible identificar en detalle los efectos de la menor modificación en la formulación de la tinta y la configuración de la impregnación.

En última instancia, las lecturas obtenidas en el laboratorio deberán compilarse en una base de datos. Las combinaciones ideales de la tinta, del tratamiento previo y del textil deben estar disponibles constantemente desde esta base de datos - el operador será capaz de reproducir estos resultados. Image-guided measuring methods provide information on the wetting kinetics of a single drop of ink and make it possible to identify in detail the effects of the slightest modification in the formulation of the ink and configuration of the impregnation.

Ultimately the readings obtained in the laboratory shall be compiled in a database. The ideal combinations of ink, pretreatment and textile should be available consistently from this database - the operator will be able to reproduce these results.

La increíble Feria Techtextil 2015 mostró innovaciones en todos los segmentos



Cuando la Techtextil 2015 cerró sus puertas después de cuatro días más que interesantes, uno tenía que llegar a la conclusión de que esta exposición una vez más manifestó su posición incomparable como feria líder mundial de textiles técnicos y no tejidos. Igual que en el 2013 ha habido un equipo de organizadores de exposiciones profundamente satisfecho, los visitantes emocionados, expositores encantados y un buen ambiente en el sector. La feria insignia mundial de textiles técnicos y no tejidos establece nuevos récords inequívocos tanto en expositores como en visitantes. 1,389 expositores de 52 países (2013: 1,322 / 48), un aumento del cuatro por ciento sobre el último evento, presentó nuevos productos para todos los grupos de productos y áreas de aplicación de los textiles técnicos y no tejidos.

Alrededor de 28,500 visitantes de 102 países (2011: 27,500 / 98), también un aumento de alrededor del 4 por ciento, aseguró exhibidores ocupados y numerosos contactos a lo largo de la feria. Con la adición del Pabellón 6.1, el área ocupada por la feria se elevó a 57,000 metros cuadrados (2013: 53,100 metros cuadrados). “La Feria Techtextil muestra el futuro de la industria textil. Una vez más, las numerosas innovaciones presentadas por nuestros expositores demuestran lo que es posible con los textiles técnicos y no tejidos hoy, mañana y pasado mañana. La Feria Techtextil confirmó su carácter mundial con un salto de siete por ciento en el número de visitantes profesionales internacionales”, dijo Detlef Braun, Miembro del Consejo Ejecutivo de Messe Frankfurt GmbH. Con todo, el porcentaje de personas de fuera de Alemania se elevó a 59 por ciento (2013: 57 por ciento). Un crecimiento del 4% entre los expositores y especialmente entre los visitantes a pesar de las condiciones generales no del todo afortunadas debido a la huelga ferroviaria nacional (como una nota al margen: muchos visitantes internacionales casi no podían creer que Alemania también tiene huelgas) indica claramente el interés que la industria sigue aumentando para este mercado en crecimiento.

No es ninguna sorpresa, ya que los textiles técnicos y no tejidos tienen un campo de soluciones inmensamente amplio y, además, ofrecen propiedades los materiales que los hacen superiores sobre cualquier otro material, por ejemplo, peso, reciclabilidad, la estabilidad o la flexibilidad. Y aunque Techtextil 2015 tuvo una gran cantidad de innovaciones para maravillarse, todavía deseamos declarar que este campo está todavía en las primeras etapas de su desarrollo.

„La Feria Techtextil muestra el futuro de la industria textil. Una vez más, las numerosas innovaciones presentadas por nuestros expositores demuestran lo que es posible con los textiles técnicos y no tejidos hoy, mañana y pasado mañana. La Feria Techtextil confirmó su carácter mundial con un salto de siete por ciento en el número de visitantes profesionales internacionales”, dijo Detlef Braun, Miembro del Consejo Ejecutivo de Messe Frankfurt GmbH. Con todo, el porcentaje de personas de fuera de Alemania se elevó a 59 por ciento (2013: 57 por ciento).

Más de 5,500 visitantes profesionales a la Feria Techtextil vinieron de la Feria concurrente Texprocess. 273 expositores (2013: 270 excluyendo ‘Procedencia’) y casi 13,500 invitados internacionales (2013: 12,128) llegaron a Frankfurt para la Principal Feria Comercial Internacional para la Producción de Textiles y Materiales Flexibles. Juntas, las dos ferias dieron la bienvenida a 1,662 expositores de 54 países y cerca de 42,000 visitantes profesionales de 116 países.

Una gran cantidad de innovaciones y un ambiente positivo

El foco de la Feria Techtextil 2015 estuvo en nuevas aplicaciones, tecnologías y materiales. Los expositores presentaron un amplio espectro de productos incluyendo LEDs integrados-en-textiles, electrodos y sistemas de sensores, estructuras entrelazadas tridimensionales y tejidos, así como nuevos sistemas de revestimiento para acabados multi-funcionales. Estas tecnologías permiten una gama cada vez más amplia de aplicaciones de los textiles en una variedad de sectores, entre ellos la construcción ligera, la construcción del techo, interiores de automóviles y ropa funcional y ropa interior.

La sostenibilidad sigue siendo un tema importante para el sector. Por lo tanto, las fibras a base de biopolímeros, textiles para el cultivo de biomasa a mar abierto, las fibras duraderas y reciclables fueron algunos de los temas tratados en las muy concurridas conferencias del Simposio Techtextil. También se presentaron numerosas innovaciones no tejidas. Los expositores mostraron, entre otras cosas, fibra de vidrio, poliéster hilado unido y no tejidos de calefacción, así como las tecnologías de unión de chorro de agua para las áreas de aplicación de Clothtech, Geotech, Hometech, Medtech y Mobiltech.

Nos gustaría presentarles una pequeña selección de innovaciones, centrándose en los textiles.

Una pequeña muestra de las innovaciones

Nos gustaría empezar con el exhibidor de Detlef Braun que personalmente ennoblecó a una feria destacada: una chaqueta multifuncional de Ploucquet. El jefe de Messe Frankfurt mostró la chaqueta a la prensa internacional y también fue capaz de demostrar una gran cantidad de innovaciones en un producto de masas práctico. La chaqueta multifuncional de Ploucquet viene con un innovador sistema de calefacción, comunicación y de iluminación. Es el resultado de la exitosa combinación de tecnología de ambas compañías y demuestra que las sinergias pueden crear conceptos y soluciones inteligentes. En Techtextil **Sympatex** y **Ploucquet** han combinado sus conocimientos para presentar su portafolio de productos de amplio alcance en el área de “textiles técnicos y aplicaciones”.

Otro de los productos en el centro de atención fue el nuevo guante con interior transpirable de Sympatex®. Este interior de guante está hecho de una membrana semipermeable compacta Sympatex® “verde garantizado” compacto y se lanzó por primera vez en el sector “Industrial y Médico”. El guante transpirable se puede llevar debajo de los guantes protectores oclusivos e impermeables que se utilizan en la práctica profesional. Las manos permanecen secas, incluso cuando los guantes se han usado durante un período de tiempo muy largo. Una difusión de la humedad evita la hinchazón de la piel debido a la oclusión, y reduce fuertemente las irritaciones de la piel.

En comparación con otras combinaciones de materiales, ciertas “propiedades curativas” del guante también han sido probadas en cuanto a irritaciones de la piel que fueron inducidas de forma estandarizada. Además Sympatex mostró “productos de protección y de restauración de arte”, un rango específico laminado para satisfacer la creciente demanda para el tratamiento suave de los objetos de arte y mobiliario y techo de caravanas laminados de revestimiento, que se puede utilizar para el revestimiento interior de techos plegado de caravanas (VW T5 , por ejemplo). Se ensamblan terciopelos laminados de dos capas y de tres capas para crear una tienda interior. Esta combinación de materiales ofrece el aislamiento térmico ideal en todos los climas.

Michael Kamm Director General de Sympatex nos dijo que Techtextil es el punto de encuentro ideal para presentar la combinación de conocimientos de ambas empresas en las áreas de “membranas, laminados y acabados” a un público amplio de expertos y que es muy cómodo con la retroalimentación de los clientes y visitantes en relación con las innovaciones y la calidad de los productos.

La compañía estadounidense **Noble Biomaterials** introdujo su tecnología X-Static. Hecho con el 99.9% de plata pura, X-STATIC® mejora los productos con anti-olor permanente y el desempeño antimicrobiano. X-Static une permanentemente fibras textiles con una capa de plata. Esto inhibe de forma natural el crecimiento de bacterias en prendas de vestir y textiles, manteniendo los olores bajo control y dando un olor fresco.

X-STATIC® también tiene propiedades naturales reguladoras de temperatura, lo que refleja el calor para mantenerte caliente y la humedad se evapora más rápido para mantenerte fresco. X-Static parece ser un producto muy interesante para las empresas que producen productos textiles y prendas de vestir para el sector salud.

Schöller de Suiza presenta una amplia gama de sus tecnologías. En el centro estuvo la Schöller pyroshell™ - la protección de llama permanente en los tejidos sintéticos. Con pyroshell™ ahora es posible tener una protección confiable contra el calor y las llamas en los tejidos sintéticos y asegura excelente seguridad y visibilidad en todos los colores EN ISO 20471. Se usa en telas elásticas, y ahora también con membranas, ofrece una mayor libertad de movimiento y comodidad en el trabajo del día a día.

Además Schöller presentó su tecnología ecorepel®. El acabado textil ecorepel® biomimics con la impregnación natural repelente al agua, función que usan los patos y todas las aves acuáticas produciendo una secreción grasosa que hace que su plumaje repela el agua. ecorepel® imita esta protección natural como un acabado de alta tecnología altamente funcional y sin olor. Se basa en las cadenas de parafina largas que se envuelven como-en-espiral alrededor de las fibras individuales, filamentos o hilos en una película muy fina. Esto reduce la tensión superficial de manera que las gotas de agua e incluso el lodo con considerable mayor tensión superficial simplemente se resbale. La transpiración no es afectada y la sensación sigue siendo agradablemente suave.

ecorepel® es fácilmente biodegradable, de acuerdo con la OCDE 302 B (80-100%) y cumple con la norma bluesign® y ha pasado el Oeko-Tex® Standard 100. Y Schöller introdujo una chaqueta hecha de un nuevo tipo de material funcional de mezclilla que es visualmente similar a los vaqueros. Los clientes pueden elegir el color por sí mismos.

Outlast mostró sus últimas novedades en el campo de los Materiales de Cambio de Fase (PCM). La tecnología Outlast utiliza PCM que absorbe, almacena y libera el calor para un confort térmico óptimo. Outlast PCM son adecuados para muchos y muy variados campos de aplicación. Junto con el fabricante de fibra de renombre Thai Acrylic Fibre Co. Ltd., Bangkok / Tailandia, ambos socios han tenido éxito en el desarrollo de una nueva generación de fibra acrílica PCM con la tecnología Outlast®. Esta nueva fibra proporciona cuatro veces el rendimiento y ofrece un perfecto confort climático para prendas de vestir y textiles para el hogar.

El fabricante de la fibra de Austria **Lenzing** presentó un concepto de calzado innovador con la fibra Lyocell, TENCEL®. „Todo comenzó con las cintas de los zapatos,“ Marina Crnoja-Cosic, Gerente del Segmento Lenzing de Textiles Técnicos”, dijo en la conferencia de prensa. Como resultado de la iniciativa de Lenzing y un fuerte interés por parte de los fabricantes, se desarrollaron más y más componentes de calzado, muchos de las cuales ya están en uso en productos comerciales. „Ahora el objetivo es lanzar un zapato en el mercado en el que todos los componentes están hechos con TENCEL®“, Crnoja-Cosic continuó.

“Los fabricantes de calzado innovadores están buscando materiales ecológicos y sostenibles. TENCEL® tiene una buena reputación en lo que respecta a la sostenibilidad y, en particular cuando se trata de zapatos, la función de control de la humedad, que TENCEL® cumple a la perfección, es una necesidad,” Crnoja-Cosic se explica con más detalle.

La empresa austriaca, Legero, está en busca de nuevas posibilidades en el campo de la sostenibilidad y está a punto de comercializar un nuevo concepto de calzado llamado VIOS. En este zapato, las cintas TENCEL® de los zapatos se usan para la sostenibilidad y el trabajo ya está en marcha para ampliar aún más TENCEL® a los componentes adicionales. „Para nosotros una alianza con Lenzing AG es un paso lógico en el camino hacia la responsabilidad ecológica, ya que, debido a nuestra pasión común por la sostenibilidad, somos capaces de producir cosas que no parecían posibles a primera vista“, explicó a la prensa Stefanie Stoltzka, Gerente de Desarrollo Sostenible en Legero.

Kermel de Francia presentó KERMEL X-Flash® y la llamó una nueva referencia en el campo de la resistencia a la abrasión. Según Kermel es el tejido de protección ideal para la ropa protectora industrial que está sometida a una tensión mecánica extrema. Junto a la inherente resistencia a la llama que garantiza la protección de llama permanente, reúne numerosos requisitos de la norma. Esta característica hace que sea un tejido de protección multi-norma que puede soportar incluso los retos más difíciles. Además Kermel mostró una amplia gama de prendas de vestir para la protección contra incendios.

El Embajador de Francia visitó Kermel y estaba muy interesado en las propiedades de las fibras Kermel Tech para aplicaciones técnicas tales como la filtración de gas caliente.

Es natural que prácticamente todos los grandes fabricantes de maquinaria textil tenían un exhibidor en la feria. Ellos aprovecharon la oportunidad para intercambiar puntos de vista con los clientes actuales, nuevos métodos de producción y las ideas, y además actuando como contactos para las preguntas difíciles relacionadas con la producción de los productores de textiles técnicos que fueron hechas por los clientes en su exhibidor. El camino a las declaraciones concretas es corto. Como una revista con enfoque en la cadena de suministro y producción queremos ver más de cerca a algunos de estos fabricantes de maquinaria textil y sus exposiciones y soluciones para los textiles técnicos y no tejidos industriales.

Fabricantes de maquinaria textil en Tectextil

Saurer Allma, como participante tradicional en Tectextil se centró en el TechnoCorder TC2 con desarrollos interesantes en FlexiPly y el nuevo medidor de husillo de 830 mm.

Se mostró en la feria una sección de la máquina con las nuevas facilidades FlexiPly y un mayor calibre de husillo para el procesamiento de títulos gruesos.

FlexiPly abre nuevas oportunidades de mercado en el campo de hilos híbridos. El Allma, una máquina de doble torsión de dos por uno TechnoCorder TC2 para hilos industriales que se caracteriza en particular por su alta flexibilidad. La tecnología de husillo autosuficiente permite ajustes individuales para cada husillo, los accionamientos de husillo independientes se ajustan a través de circuitos integrados IPC en el tablero de control.

FlexiPly permite la creación de nuevas construcciones híbridas. Innovadores hilos híbridos se utilizan para textiles industriales con nuevas propiedades. Así, por ejemplo, los hilos híbridos se pueden utilizar en la producción de neumáticos o artículos de caucho mecánicos (MRG). Los hilos híbridos producidos anteriormente en torcedoras de anillo ahora son mucho más económicos producirlos en la TechnoCorder TC2.

El Segmento de Fibras Artificiales suizo de **Oerlikon** Group colocó su foco de información en la seguridad y el medio ambiente. El proveedor de soluciones con sus dos marcas – Oerlikon Barmag y Oerlikon Neumag – ofrece numerosas tecnologías para la fabricación de hilados industriales, fibras y telas no tejidas. Los hilos industriales son considerados como la mejor disciplina en la fabricación de filamentos. Las altas tenacidades, la estabilidad dimensional extrema, una tremenda durabilidad junto con una gran gama de títulos – aunque el exigente proceso de producción promete altos márgenes, es sin embargo también al mismo tiempo un enorme desafío tanto para el fabricante de hilo como para el constructor de los sistemas.

Con una ventana de producción de entre 50 y 12,000 den por filamento, los sistemas de hilos industriales de **Oerlikon Barmag** cubren una gama extremadamente amplia de títulos. Dependiendo de la aplicación y de las características de hilos necesarios, los sistemas producen hilos ‘fuertes’ para todas las aplicaciones: desde un hilo de alta-tenacidad y un alto-módulo para cinturones de seguridad, hilos HMLS para cuerdas de neumáticos de todo camino hasta hilos de bajo y ultra-bajo encogimiento para lonas. **Oerlikon Neumag** ofrece sistemas para la fabricación de fibras monofilamento y de dos componentes en lotes de 5 toneladas por día.

Además Oerlikon presentó el último desarrollo para la producción de cinta: EvoTape y WinTape se muestran en una Sala de Exhibición de Realidad Virtual en 3D. Con la **EvoTape**, se ha desarrollado un proceso para la fabricación de cintas que ha revolucionado literalmente el proceso utilizado hasta la fecha: dependiendo de la configuración, la producción de salida de los sistemas se puede aumentar hasta en un triple. La EvoTape opera con un proceso de pre-estirado en frío con una proporción aproximada de 1: 3. En la etapa posterior, segunda fase de estiramiento, las cintas son ‘más ligeras’; ellas toman con mayor facilidad el calor del horno de aire caliente. Estas dos etapas de estiramiento dan como resultado una estabilidad del proceso superior, alcanzando los mismos valores de tenacidad con velocidades más altas o con propiedades superiores a la misma velocidad. Con la división del proceso de estiramiento también se asegura una relación de estiramiento global baja. Como se define la anchura de corte del estiramiento en conjunto, esto también se reduce.

En consecuencia, se pueden fabricar más cintas, que – además de la alta velocidad del proceso – aumenta la producción del sistema. Por lo tanto, en general, el consumo específico de energía por kg de salida se reduce considerablemente. Evotape ofrece ventajas de costos como consecuencia de una mayor estabilidad del proceso.

WinTape significa más producción y menos desperdicios. Las velocidades más altas reducen el tiempo de ejecución del lote. Esto, a su vez, requiere un enrollador automático. La bobinadora automática de precisión WinTape complementa el concepto EvoTape en la etapa de recogida. El (los) ángulo(s) de cruce electrónico(s) garantiza(n) construir un paquete perfecto con calidad óptima para el procesamiento en sentido descendente. Como las cintas permanecen en la guía del hilo durante la transferencia de paquetes, es posible recoger en forma automática las cintas dobladas. Además un punto a favor: con dos posiciones de estacionamiento para los paquetes completos, la configuración del sistema para los tejidos de soporte de alfombras puede funcionar durante 24 horas sin la transferencia de paquetes, por lo tanto, simplificar el trabajo por turnos. Además, se tienen corridas con longitudes idénticas de paquetes, que son comunes en un concepto de recogida automática, reduciendo los desperdicios.

Operar la WinTape en conjunto con los sistemas EvoTape abre beneficios adicionales que ofrece la nueva bobinadora de precisión: el desperdicio producido durante la transferencia del paquete puede ser enviado directamente a la extrusora.

Para **Itema** de Italia, los textiles técnicos son un mercado creciente y prometedor e Itema se enorgullece de ser parte de él. Itema es el único fabricante en el mundo que ofrece las tres mejores tecnologías de lanzaderas de inserción de trama: estoque, chorro de aire y de proyectil. En el centro de interés en el exhibidor de la ITEMA había dos máquinas que están especialmente diseñadas para cumplir con las altas exigencias de los tejedores de textiles técnicos: la P7300HP Proyectil Weaving Machine y la Rapier Weaving Machine R9500.

La R9500 es la columna vertebral de Itema y ofrece la gama más amplia de aplicación. Es fácil de operar y mantener una producción de calidad inigualable y un alto valor añadido. El nuevo desarrollo FPA – Enfoque Positivo Libre - la transferencia de la trama ofrece un tablero de carrera sin elementos de guía en el cobertizo y es la clave para la versatilidad y flexibilidad. La FPA ofrece una amplia variedad de hilos, una gama de tejidos desde hilos de fantasía hasta Nm 1, filamentos de hasta 5000 dtex o monofilamento de hasta 0.4 mm. Es la solución perfecta cuando se teje con la mezcla más amplia de hilos o en el caso de los textiles técnicos con el hilo más fino de 10 den o con alta tenacidad, tejido de inserción de selección múltiple. Con las nuevas incorporaciones específicamente para los textiles técnicos la Rapier Weaving Machine R9500 ha sido adaptada para la bolsa de aire y el tejido de fibra de vidrio.

La P7300HP es una máquina de tejer con proyectiles de uso general y de alto rendimiento.

Es única en el mundo. Con la P7300HP los tejedores pueden cumplir con todas y cada una de sus distintas necesidades con la máxima precisión y estilo individual. La tecnología madura de inserción de trama de proyectil es adecuada para cualquier material de trama: a partir de hilados de fibras naturales y artificiales a filamentos y cintas. Esta máquina está disponible desde 220 cm hasta 655 cm siendo siempre la primera elección para los tejedores que quieren tejer las telas más anchas y tejidos especializados.

Itema estuvo más que comfortable con la feria porque tenían un nuevo récord en visitantes del exhibidor y un gran interés tanto para las máquinas así como para su producto insignia de tejido con chorro de aire la A9500p, la versión superior, que se lanzó en la ITMA Asia 2014.

Lindauer DORNIER aprovechó la oportunidad para informar acerca de las máquinas para textiles de alta tecnología de lujo para la protección de las personas y el medio ambiente, como los textiles funcionales para la materia sólida, húmeda y filtración de aire, así como el sombreado.

La familia empresarial Bavarian-Swabian ofrece con su familia de sistemas de máquinas de tejer que comprende los telares de pinzas y de chorro de aire, un concepto de máquina innovadora y sostenible para la producción de textiles de alta tecnología de lujo. El requisito previo para este excelente concepto de máquina son trabajos creativos de ingeniería y conocimientos tecnológicos de tejido. Aproximadamente el 8% de la facturación anual, por tanto, se invierte para la investigación y el desarrollo.

Con la línea de productos “DORNIER Composite Systems®”, introducida en 2014, la compañía combina las competencias de las divisiones operativas de las máquinas de tejido y máquinas especiales con el fin de poder ofrecer instalaciones que marcan las tendencias de la producción de tejidos técnicos hechos de fibra de alto rendimiento. Cuando se procesa adicionalmente, estos productos semi-acabados textiles se convierten en materiales compuestos eficaces utilizados como un componente central en muchas construcciones ligeras. Las aplicaciones se encuentran no sólo en la aviación y aeroespacial, sino también cada vez más en los campos de la ingeniería mecánica y de la construcción, en la arquitectura, en la industria del automóvil, así como en el estilo de vida.

Tanto las innovaciones en el sector textil, como en la ingeniería de procesos de plástico son combinados por “DORNIER Composite Systems®” y por procesos eficientes para la tecnología de compuestos desarrollados fuera de él. Por lo tanto, Lindauer DORNIER GmbH ofrece máquinas de tejer específicamente para la producción de superficies textiles para la tecnología compuesta: Los telares de pinzas DORNIER con una transferencia de centro de control positivo, máquinas de tejer para estructuras en 3D, así como las máquinas de tejido de cinta DORNIER. En paralelo, está disponible una línea de producción de cintas para la producción de una aplicación-específica de cintas fijadas termoplásticamente o cintas consolidadas. La producción de los productos finales de clase alta resultantes requiere que todas las etapas relacionadas con la producción actúen en conjunto con mayor precisión.

Picanol estuvo en el Salón Belga y tuvo la idea de crear un lugar para comunicarse e intercambiar ideas con los clientes y socios en el negocio mediante el uso de un gran exhibidor de información. Como líder mundial en la industria de las máquinas de tejer, Picanol goza el éxito cada vez mayor en el mercado de los textiles técnicos. Picanol presentó avances en las soluciones en diferentes campos como tejido Ancho (hasta 540 cm), tejido Pesado, OPW-bolsas de aire, Agro-textiles, bajo Alfombra, etc. y ofrece soluciones de tejedores técnicos altamente personalizados para aplicaciones muy específicas, sobre la base de plataformas de máquina que también se aplican en la corriente principal de aplicaciones. De esta manera, también los clientes técnicos disfrutaban del estado de la tecnología de punta y el rendimiento, junto con las evidentes ventajas de la posición de liderazgo que ofrece: grandes recursos de I + D, procesos de producción y de montaje aerodinámicos de alta calidad y una red en todo el mundo de ventas y servicios. Por otra parte, Picanol también ha invertido más de 40 millones de euros desde 2010 en sus instalaciones de ensamblaje y prueba, una capacidad mecanizada dedicada y un centro de formación técnica de estado del arte para los clientes y su propio personal.

KARL MAYER presentaron ellos mismos como un socio experto en el desarrollo de soluciones innovadoras, que están estableciendo nuevos estándares en muchas áreas de la vida cotidiana y la industria. En el exhibidor había una sala de reuniones en forma de una torre con una entrada de caracol hecha enteramente de urdimbre de punto con espaciadores textiles.

El textil 3D tiene una construcción especial para que pueda actuar como un material que absorbe el sonido y fue diseñado para crear un santuario de paz. Un gran tema en KARL MAYER fueron los textiles de fibra de carbono y de vidrio para el refuerzo de materiales compuestos. Una instalación futurista demostró el proceso de producción en la máquina para el tratamiento de resina. Hemos observado que muchas personas visitaron el exhibidor para ver la mecedora Swing diseñada por Paulsberg Design Studio. Esta silla cómoda está hecha de hormigón con un material de refuerzo hecho de un material textil de fibra de carbono biaxial. El presidente mostró lo que los productos en forma atractiva pueden ser producidos por la combinación de un tejido de refuerzo con un adecuado material matriz y la gente tuvo la oportunidad de ver un video para aprender todo lo que hay que saber sobre el procesamiento de refuerzo textil en los muebles.

Las máquinas de tejer urdimbre KARL MAYER ofrecen un campo muy amplio de producción de textiles técnicos para muchas aplicaciones, por ejemplo, entre otros, en el sector de la construcción, el sector médico y de la salud, la agricultura, la construcción aeronáutica, la industria automotriz y por supuesto las telas funcionales para los deportes. Para este sector KARL MAYER presentó una colección de telas funcionales de tejidos de punto por urdimbre que demostró todas sus características especiales en cuanto a la mejora del rendimiento, que absorbe la transpiración y la gestión del calor – desde camisetas hasta zapatos.

Stäubli ha sido uno de los principales fabricantes del mundo de maquinaria textil de alta velocidad desde hace más de un siglo y hoy está en condiciones de ofrecer maquinaria textil de primera clase dedicada a la producción de textiles técnicos. Los tejedores que cuentan con la maquinaria Stäubli de alto rendimiento se benefician de sus características como una alta fiabilidad y flexibilidad y serán capaces de asumir el liderazgo en el mercado de los textiles técnicos con productos innovadores y creativos para un sinnúmero de aplicaciones. Stäubli presentó dos máquinas que se adaptan especialmente bien en el proceso de producción de los textiles técnicos. La Unival 100 – una máquina Jacquard de control de gama única ofrece más beneficios para los textiles técnicos sofisticados como los textiles automotrices y aeronáuticos, los textiles técnicos en los deportes, sectores industriales, médicos y nuevas construcciones de tela, incluso con fibra de vidrio, carbono y Kevlar . Y la máquina de atado de urdimbre MAGMA T12 para lazos de hilo técnicos monofilamentos, multifilamentos gruesos, cintas de PP, fibrosas, de fibras discontinuas gruesas, y muchos otros tipos de fibras. Ha sido desarrollada para una aplicación universal, que va desde los hilos técnicos gruesos a rango de hilos medio. Su diseño rígido incluye un sistema óptico de detección de doble extremo. Además de una selección de tejidos técnicos que incluyen espaciadores textiles se demostró que se han producido en conjunto con Stäubli productos como maquinas, máquinas Jacquard, estirado de urdimbre o equipo de empate.

Es nuestra opinión que es una muy buena noticia para la industria de los textiles técnicos que una empresa con un fuerte enfoque en la calidad está ahora más activa en este sector.

Groz-Beckert demostró cómo lograr no sólo una mejor calidad, sino también una mejora de la eficiencia en la producción de textiles técnicos. Los beneficios de los productos de Groz-Beckert y su impacto positivo en la cadena de valor textil fueron explorados en profundidad por un gran número de visitantes al exhibidor. Para el tejido técnico, Groz-Beckert presentó varios accesorios para el tejido. El sector de la tecnología demostró las ventajas de los marcos de lizos ALtop híbridos diseñados especialmente, los cuales han demostrado por sí mismos una ventaja económica en el proceso de fabricación con su resistencia a doblarse y tener una larga vida útil. Con un gran número de mallas, el sector de productos de Tejido demostró soluciones para el procesamiento de materiales sofisticados como la fibra de carbono, fibra de vidrio o aramida. Productos como el lizo TWINTec permiten un proceso de tejido continuo y de bajo desgaste que tiene efectos positivos sobre la productividad. El sector de productos de Filtro demostró un gran éxito donde las agujas de fieltro de Groz-Beckert eran más adecuadas para la producción de fieltros de filtración específicos. Con la ayuda de un menú de selección el usuario tiene una recomendación de la aguja de expertos y también un conjunto de agujas de muestra en el negocio. ¡Buena idea! Y el sector de productos de Tejido de Punto presentó su gama más amplia de productos de tejido. La gama de agujas compuestas y componentes del sistema se está extendiendo gradualmente con la adición de módulos de tejer para máquinas de tejido de punto. Para Groz-Beckert, la doble feria representó un encuentro exitoso con los clientes existentes y potenciales de todos los sectores de la cadena de valor textil.

El fabricante alemán de maquinaria de tejido de punto **STOLL** presentó muestras sobre diversas aplicaciones tales como artículos suaves médicos, artículos deportivos, telas metálicas, implementaciones compuestas, telas de tapicería, ropa de protección, etc. Y van a mostrar la nueva máquina Stoll ADF 32 W de calibres múltiples E 7.2 con su sistema de incrustaciones prensadas integrado para los telas de trama reforzada permitiendo tejidos como telas con aspectos y refuerzos con / sin restringir la versatilidad de la generación de máquinas Stoll ADF.

El Sr. Hanel de **Monforts** nos explicó, que los textiles técnicos tienen su propio perfil de requisitos especiales a la hora de terminarse. Por ejemplo, reaccionan fuertemente a las diferencias en humedad o temperatura. Monforts ha concentrado sus actividades de investigación en esta área. Por ejemplo, la compañía ofrece ahora una rama tensora modificada que se utiliza para revestimientos de bolsas de aire. Además Monforts ofrecen máquinas especiales para procesos de impregnación específicas que se requieren para materiales compuestos. Estos son los tipos de fibras tales como fibra de vidrio, basalto o de carbono, que están conectadas por una matriz de plástico, tal como resina y se utilizan en la construcción ligera en particular. Un sistema Monforts produce membranas de filtro de agua, para un fabricante en el sur de Alemania, que se requieren para el suministro de agua potable. La compañía también ha vendido máquinas para tejidos de fibra de vidrio y también está trabajando en una oferta para producir preimpregnados de fibra de carbono. Y es que ya se ha abierto toda una nueva área de negocios con sus máquinas de acabado especiales para materiales compuestos.

En Upper Franconia, Alemania, se ha instalado una rama tensora Monforts para la producción de filtros de alta temperatura a base de fieltro. La tensadora variable Montex 8000 de Monforts puede funcionar sin dificultad a altas temperaturas de hasta 320°C y materiales de proceso de alto peso.

„Este tensador tiene todo tipo de recubrimientos completamente bajo control“, dijo Hanel añadiendo, “y es la capa la que hace la diferencia esencial en el caso de los textiles técnicos”.

Este es un gran número de actividades en el campo de los textiles técnicos y la gente de Monforts ha tenido muchas discusiones con los clientes en su exhibidor. Y Monforts presentó una máquina: el nuevo cabezal de revestimiento modular Montex Allround. El patentado, nuevo Montex Allround es un sistema modular, intercambiable de recubrimiento para tejidos técnicos que ofrece beneficios considerables a los fabricantes de textiles técnicos recubiertos – y no menos importante con respecto a su flexibilidad. Las cabezas de revestimiento modular del sistema pueden ser rápida y fácilmente cambiadas por un tren de aterrizaje especialmente diseñado desde el lado de la unidad, lo que le permite ser adaptado para diferentes aplicaciones, o, para fines de hacer una limpieza fácil de la cabeza de revestimiento fuera del programa de la máquina. Hay módulos para el cuchillo y la boquilla de ranura de revestimiento, además de aquellas adecuadas para la flexión, huecograbado y la impresión de pantalla giratoria. Módulos especiales para la dispersión de polvo y pulverización están también disponibles.

La unidad puede ser cerrada con una cubierta especial cuando se manejan tejidos tratados con disolventes orgánicos-, o incluso tóxicos-.

El Montex Allround, que incorpora una unidad de difusión y un dispositivo de tracción junto con el cabezal de revestimiento seleccionado, permite el recubrimiento libre de tensión del sustrato a lo largo de un recorrido de banda muy reducido y un período muy corto de recubrimiento ‘abierto’ antes de que entre en el secador; asegurando significativamente menos posibilidades de contaminación. La distancia más corta posible entre la cabeza de revestimiento y la tensadora de entrada garantiza los resultados de la más alta calidad de recubrimiento.

Brückner es un pionero en el campo de acabado de textiles técnicos y ofrece una amplia gama de soluciones para muchas aplicaciones diferentes. Las tensoras Brückner pueden operar con una temperatura muy alta y esto es importante para la calidad de acabado de muchos tejidos técnicos. Brückner introdujo un nuevo diseño de exhibidor a la audiencia con una mirada y sensación de un futuro más sostenible.

La Sra. Ruckh, Gerente de Comercialización de Brückner, nos dijo que Brückner estaba muy a gusto con la exposición y mantuvo conversaciones interesantes sobre soluciones de acabado especiales casi todo el tiempo. Los clientes están muy contentos con el nuevo centro de tecnología de Brückner en Leonberg y aprecian para probar nuevas ideas en el centro con la ayuda de ingenieros de Brückner.

Thies Textilmaschinen destacó su última gama de máquinas para el tratamiento de textiles técnicos y ofreció asesoramiento especializado sobre aspectos de teñido de textiles técnicos. Las máquinas procesan una amplia variedad de hilos, fibras, tejidos y telas adecuadas para diversas aplicaciones de textiles técnicos: por ejemplo fibras de aramida que se utilizan para el desgaste de seguridad y de gama alta, coches a prueba de balas. En el centro de los debates en el exhibidor estaban la máquina iCone para el teñido de hilados y tres máquinas para el teñido tela: la HT-Jigger, iMaster H2O y la soft-TRD SIII.

La máquina de teñir „iCone“ de nuevo desarrollo trata hilos, fibras, copos, cables, cuerdas y cinturones. La nueva técnica permite el teñido en corridas cortas. La obtención de tintes uniformes y la solidez requerida es evidente por sí misma. Debido a las nuevas funciones de eficiencia-energética (ee) de la “iCone” es capaz de pintar en una forma más rentable y ecológica.

Otro campo de aplicación es el de blanqueo discontinuo de fibras de celulosa para uso médico y/ o cualesquier otras fibras tales como poliéster, acrílico y poliamida. En la cartera de productos Thies uno puede encontrar las correspondientes prensas, centrifugadoras y secadoras.

La HT-Thies Jigger se utiliza para teñir tejidos, no tejidos o telas de espacio. La HT-Jigger ofrece tensión continua y control de velocidad de materiales con un canal de tinte económico. Ha sido diseñada para ofrecer un teñido uniforme en corridas cortas.

Es adecuada para procesar textiles a temperaturas de hasta 143°C, la HT-Jigger se recomienda para el tratamiento de tejidos sensibles, permeables y no permeables de pliegues; para ofrecer una flexibilidad óptima para el acabado de todas las fibras modernas. Las aplicaciones clave son el sector automotriz con, por ejemplo, los tratamientos de interiores de vehículos o los sectores industriales, que utilizan materiales de filtro.

Para aplicaciones donde el consumo de agua es una consideración importante, junto con otros ahorros de energía posibles, incluyendo el vapor, la electricidad, además de productos químicos y colorantes, la máquina de teñido iMaster H2O recientemente introducida ya está demostrando ser exitosa con, por ejemplo, varios productores de tejidos del sector automotriz. Los tiempos de proceso notables de las máquinas de teñido iMaster H2O facilitan las capacidades de producción más altas.

Santex de Suiza ha tenido también el enfoque en el recubrimiento y presentó el dispersor Caviscat, que puede combinarse con otras máquinas de la marca Cavitec para formar soluciones de recubrimiento y laminación completas. El grano se alimenta a través de un canal en forma de embudo en el rollo de dispersión por debajo. Un cepillo oscilante dispersa el material a través de un cedazo oscilante sobre el material en la banda en movimiento. La cantidad puede alcanzar hasta 4,000 g por minuto y un medidor de anchura del material. En el siguiente paso un calentador de infrarrojos funde la granalla dispersa, que está conectado con la banda de material base. Si es necesario se puede laminar una capa adicional sobre la capa base.

El difusor es adecuado para todo tipo de grano de polvo fino hasta gránulos de 2,000 micras de tamaño. Dependiendo del material y de la cantidad de dispersión, se utilizan diferentes tipos de rollos de dispersión. También es posible la dispersión simultánea de dos materiales diferentes al mismo tiempo. El dispersor Caviscat, que está disponible con anchos de trabajo de 500 mm a 7,000 mm, garantiza el exacto y uniforme recubrimiento del material en banda. El difusor es ideal para aplicaciones en el campo de los textiles técnicos.

DiloGroup proporcionado una amplia información sobre las líneas de producción hechas en Alemania y los conceptos de las máquinas de las empresas DiloGroup DiloTemaafa, DiloSpinnbau y DiloMachines. Un aspecto importante del equipo es mejorar la eficiencia de operación, calidad del material y uniformidad con efectos positivos en todos los procesos de unión de fibras discontinuas. Todos estos elementos son parte de la “Dilo – Proceso de Isomación” y su objetivo incluso es una masa homogénea para reducir el consumo de fibra como materia prima que es el factor de costo mayor en la producción textil. La reducción de los desperdicios y la optimización del consumo de fibra también es el principal objetivo para un futuro más sostenible. DiloGroup es el constructor de primera clase y proveedor de líneas completas para no tejidos fabricadas en Alemania para la producción de fibras discontinuas no tejidas. Cada línea está diseñada específicamente para las necesidades del cliente. Lamentablemente no fue posible hablar con el Sr. Dilo porque nunca dejó de hablar con los clientes y darles la experiencia de uno de los mejores expertos de maquinaria de no tejidos del mundo.

AUTEFA Solutions presentó la „Automatic Needle Exchanger 2.0“, que ha experimentado un enorme impulso de innovación en los últimos dos años y es difícil de recordar su modelo predecesor, que fue mostrado en Techtextil 2013. En dos años de trabajo de desarrollo de los componentes mecánicos de la Automatic Needle Exchanger fue completamente rediseñada. Por lo tanto la velocidad de funcionamiento se podría aumentar casi por un factor de 4 a 1,500 agujas/h, que es aproximadamente 50% mayor que el rendimiento de especialistas humanos calificados. Junto con la gran capacidad del depósito de agujas de más de 10,000 agujas y el tablero de depósito de agujas opcional con disponibilidad de hasta siete tableros de agujas, es posible una operación eficiente y totalmente automática durante un turno completo de producción. La Automatic Needle Exchanger es adecuada para las placas de agujas de todos los productores, en anchos de hasta 2,000 mm x 400 mm. Otras dimensiones están disponibles como características opcionales. El dispositivo permite el intercambio de agujas para todas las placas de agujas completas o áreas definibles individualmente sin ningún tipo de restricción a la densidad de la aguja, el diseño de la aguja o el tipo de aguja. El intercambio es posible incluso en un tablero. Además, el sistema es capaz de detectar e intercambiar agujas rotas y dañadas.

La participación de la compañía **Trützschler** en la Feria Techtextil de este año se centró en la eficiencia y la calidad. Se demostraron varios ejemplos de conceptos de línea completa de la máquina de No Tejidos Trützschler y tecnologías de primera mano.

Presentaciones multimedia e interactivas informaron sobre los diseños en línea, maquinaria, aplicaciones y productos finales.

Un tema especial fue la cooperación con Voith Paper en el área de no tejidos de tendido en húmedo e hilados atados. Aunque las toallitas desechables eran la principal aplicación, también se discutieron en el gran exhibidor soluciones a la medida para otros productos finales.

Con los requisitos para una mayor eficiencia energética y menores emisiones de carbono cada vez más prominente, el segundo enfoque de Trützschler Nonwovens estuvo en nuevas y eficientes tecnologías de secado. El Streamliner, introducido durante la última Feria de ITMA, es un secador de tambor en forma de espiral con altas capacidades de evaporación. El modelo se utiliza mejor en líneas de no tejidos que producen no tejidos muy húmedos y de alta densidad - el año pasado pasó la prueba de fuego en una línea de producción. Otro de los pilares del programa del secador y horno es el re-diseñado secador de multi-tambor. El nuevo modelo modular, está optimizado en varios aspectos que se traducen en una reducción significativa en el consumo de energía térmica y eléctrica. Y hubo una introducción de un nuevo producto en el campo de los no tejidos técnicos: Trützschler Card Clothing está ofreciendo nuevos cables metálicos para la aplicación en tarjetas de rodillos en el peinador y condensador.

Trützschler Man-Made Fibers trajo el pequeño pero tecnológicamente desafiante segmento de fibras cortas discontinuas como enfoque.

Uno de los requisitos más importantes de la calidad de las fibras cortas con una longitud de menos de 3 a 6 mm es una absoluta uniformidad en la longitud - la tecnología de fibra cortada de Trützschler cumple este requisito tanto para polímeros estándar como de alto rendimiento. Aquí las tecnologías presentadas vienen a círculo completo desde fibras cortas discontinuas que a menudo se mezclan con otros materiales de fibra para los productos típicos de capa húmeda como el papel tapiz de no tejidos, bolsas de té de alta calidad y separadores de baterías. Especialmente para las fibras medianas y gruesas, por ejemplo para telas punzonadas de geo-textil, también están disponibles las nueva y ya probadas en campo las geometrías de dientes, proporcionando una mayor estabilidad del proceso y bajo mantenimiento. Las competencias conjuntas relativas a las máquinas y guarniciones de cardas garantizan una óptima configuración. Los técnicos de servicio experimentados están operando en todo el mundo para garantizar excelentes resultados, incluso para aplicaciones especiales. Para concluir nuestra breve revisión nos gustaría echar un vistazo más de cerca a algunas de las soluciones de los productores de no tejidos.

El exhibidor de **Sandler** fue un verdadero imán para los cerca de 600 visitantes de la industria de la tela sin tejer, la industria y la política. El fabricante de no tejidos de Alemania dio la bienvenida a los asistentes a la „construcción textil“ para un pequeño descanso en el mundo de los no tejidos. A los visitantes se les ofreció una mirada de primera mano a las diversas áreas de aplicaciones para los no tejidos Sandler y la oportunidad de inspirarse en la fascinación por los no tejidos.

Sandler destacó aplicaciones en la construcción. En paredes y techo, los no tejidos de la familia de productos fibercomfort® crearon habitaciones bien templadas y una acústica conversacionales gratamente tranquila a pesar del bullicio de la actividad en el exhibidor. En la sala de exposición de los no tejidos demostraron su funcionalidad en un panel de yeso para el diseño de la habitación individual y como aislamiento de tuberías que se ajusta de forma flexible, perfectamente aislado incluso en las curvas. Los no tejidos fibercomfort® aíslan el calor y el sonido. Los materiales textiles también fueron buscados para su aplicación en la acústica de oficinas y diseño de interiores, ganándose la audiencia profesional con una excelente absorción acústica y un procesamiento fácil. Un ciclo de materiales reutilizables pondrá especial énfasis en el reciclaje y la sostenibilidad, demostrando cómo los no tejidos fibercomfort® también establecen estándares en esta área. Hecho de 100% poliéster, ellos contienen materia prima reciclada y son fácilmente reciclables por sí mismos, incluso después de años de uso. Debido a estas propiedades, los visitantes incluso compararon el aislamiento de no tejido fibercomfort® con materiales hechos de fibras naturales tales como madera o lino con respecto a su sostenibilidad.

Además Sandler exhibe colecciones de muestras que mostraron una amplia gama de productos para la industria automotriz, filtración, construcción, aislamiento técnico, productos y toallitas de higiene. Los visitantes de la industria automotriz estaban particularmente interesados en los productos de Sandler de peso ligero, no tejidos absorbentes reciclables para aplicaciones interiores y exteriores, no tejidos para piezas moldeadas y no tejidos de tapicería de asientos cómodos.

Freudenberg Performance Materials, la fusión de los dos Grupos de Negocio de éxito - Freudenberg Nonwovens y Freudenberg Politec Nonwovens, tuvo su primera aparición pública en la Techtextil. El principal productor de no tejidos que presenta bajo el lema „Innovador. Global. Sostenible“ nuevas soluciones en el área de cuidado avanzado de heridas, baterías y componentes de la célula de combustible, entretelas, absorción acústica y embalaje técnico. Durante una conferencia de prensa Freudenberg PM dio una visión general acerca de su cartera completa para el cuidado avanzado de heridas que se ha complementado con soluciones de espumas hidrófilas.

Los productos más recientes del especialista de no tejidos absorben el exudado de la herida y crean un ambiente ideal para la cicatrización de heridas. Protegen la herida a que se seque, se enfríe y garantizar un intercambio sin trabas de gases y vapor de agua, acelerando así el proceso de cicatrización de la herida. En el centro del cuidado de la herida se encuentra el poderoso Hydro Active Nonwoven. Puede absorber los exudados de la herida hasta 25 veces su propio peso. Freudenberg PM ha construido muy sistemáticamente el segmento avanzado de cuidado de heridas con una fuerte inversión en I + D. Comenzaron en 2009 con su primer M-Web como componente. Siguieron en 2011 los primeros no tejidos hidro activos y en 2013 las capas SAF para revestimiento multicapa. Los últimos acontecimientos han sido los gelificantes no tejidos PVA en 2014 y la espuma PHT en 2015, que fueron impulsados por la adquisición de Polymer Health Technology Ltd.

Además, como una de las empresas líderes en el sector de techos, Freudenberg PM exhibió Terbond®. Terbond® es un no tejido de fibra de poliéster fabricado con la tecnología de unión por hilatura, que se utiliza principalmente como un refuerzo para las membranas para techos bituminosos en edificios comerciales. Esta solución está disponible en numerosos pesos y es capaz de cumplir con una amplia gama de requisitos técnicos. Y por último pero no menos importante, Freudenberg Performance Materials subrayó su enfoque de liderazgo técnico y creativo global en entretela con una nueva entretela impresa. La compañía ofrece entretelas especiales que se pueden imprimir con un diseño personalizado y laminar la tela exterior. Freudenberg ofrece un servicio para la laminación, donde se pueden añadir funciones adicionales, tales como las características repelentes al agua.

Como de costumbre, Techtextil fue también un contexto adecuado para la presentación de los premios especiales.

Walter Reimers Stiftung (fundación) premió a jóvenes científicos

Cada año, Walter Reimers-Stiftung ofrece un premio de promoción en la categoría de tesis y uno en la categoría de diploma o maestro. Con esta clave de distribución, VDMA Textile Machinery tiene en cuenta las diferentes demandas de estos trabajos académicos.

Los premios se completan con el premio de creatividad para jóvenes talentos que honra ponencias de los seminarios especialmente ingeniosos. Los trabajos premiados de este año son ejemplos de mejores prácticas y van desde tecnologías para la fabricación de materiales compuestos de fibra sobre un enfoque de modelado de un paracaídas hasta el desarrollo de implantes textiles para el tratamiento de fracturas óseas. Peter D. Dornier, presidente de la Junta de Administración de Lindauer DORNIER y presidente de la Walter Reiners-Stiftung honró a los galardonados.

“El contenido de todas las elaboraciones se inscribe en el campo de los textiles técnicos y responde perfectamente a Techtextil y los productos finales que se muestran allí. Demuestran que la industria de maquinaria textil es una sección de alta tecnología real y el punto de partida para los productos y aplicaciones innovadoras,” explicó el Sr. Dornier.

El premio en la categoría de promoción de disertación dotado con 5,000 euros ha sido adjudicado al Dr. Wolfgang Trümper de TU Dresden. En su disertación muestra cómo las preformas para materiales compuestos reforzados con fibras en 2D y también en 3D pueden ser producidos por las tecnologías de tejido plano. El premio promoción de 3,000 Euros en la categoría de diploma ha ido a otorgado a Jan Fleischmann de TU Dresden. Su tema fue el enfoque de modelado de un paracaídas de reserva. Moritz Eger, también de TU Dresde, ha sido premiado por la mejor investigación de los estudiantes con el premio creatividad dotado con 2,000 Euros. En su proyecto se dedicó al desarrollo de un implante de osteosíntesis con un textil reforzado para el tratamiento de fracturas óseas.

Y, por supuesto, los ganadores del 13º Premio a la Innovación Techtextil 2015 también se han elegido y fueron honrados por sus logros sobresalientes y nuevos desarrollos en seis categorías durante la ceremonia oficial de inauguración. Un jurado internacional de expertos ha seleccionado ocho proyectos en seis categorías para el codiciado Premio a la Innovación Techtextil. Incluyen impresoras para las estructuras de tejidos tridimensionales, electrodos bordados para ECG a largo plazo, nieve a base de algas, un útero artificial y textiles marítimo para el cultivo de algas.

Los ganadores del Premio Innovación Techtextil

Uno de los ganadores en la categoría de ‘nueva tecnología’ es Sosa Fresh por su 3DWeaver, una impresora 3D que puede producir estructuras tejidas tridimensionales paso a paso. El otro ganador en esta categoría es Emil Stutznäcker por su tecnología de costura de alto rendimiento con la manipulación automática en el área de costura, que puede producir preformas, es decir, de múltiples capas de telas tejidas y no tejidas para estructuras ligeras con refuerzo textil, a la velocidad récord de alrededor de 3,000 puntadas por minuto. El Premio Innovación Techtextil en la categoría de ‘nuevo producto’ va al Instituto de Investigación Empa para un electrodo bordado que se pueden utilizar para los ECG a largo plazo y por lo tanto tiene en cuenta la creciente demanda de textiles en aplicaciones médicas.

Dos empresas han sido seleccionadas para el premio en la categoría de ‘nuevo concepto’: Switch Embassy por una pantalla LED lavable que se puede utilizar en muchos campos de aplicación, desde la ropa hasta muebles de interior, y el Instituto de Investigación ITV Denkendorf para BioGlizz, por una alternativa biológica a la nieve artificial, que se basa en una capa textil cubierta de algas. El ganador en la categoría de ‘nueva aplicación’ es el Instituto Hohenstein para la Innovación Textil con ARTUS, un tejido técnico que puede ser utilizado como un útero artificial para bebés prematuros y, entre otras cosas, reproduce los movimientos y latidos del corazón de la madre.

La categoría ‘nuevo compuesto’ ha sido ganada por una tecnología que hace posible tejer estructuras 3D de fibra reforzada en forma de T y LI que pueden, por ejemplo, contribuir a la reducción de peso en los automóviles y maquinaria. El nuevo proceso fue desarrollado por el Forschungskuratorium Textil e. V. asociación de investigación textil. En la categoría de ‘nuevo material’, el jurado dio el premio a Sioen Industries para el desarrollo de un tejido marítimo que permite cultivar algas y alternativas de biomasas sostenibles.

Comentarios de los visitantes

La calificación para la feria dada por los visitantes se mantuvo en un nivel alto en 2015: el 97 por ciento dijo que la Techtextil fue de buena a muy buena (2013: 96 por ciento).

La situación económica actual en el sector también fue vista en una luz muy positiva. Por lo tanto, el 92 por ciento de todos los visitantes dijeron que consideran que la situación económica actual sea satisfactoria a buena (2013: 87 por ciento) por el que el estado de ánimo entre los visitantes internacionales mejoró significativamente en el caso anterior. La respuesta del lado del expositor fue igual de buena.

El 87 por ciento de los expositores dijeron que habían logrado sus objetivos para la feria (2013: 90 por ciento); el 94 por ciento ve la situación económica en el sector de ser satisfactoria a buena (2013: 88 por ciento).

Más expositores y visitantes internacionales, especialmente de los EE.UU. y el norte y el este de Europa

15 países fueron representados por un exhibidor conjunto o pabellón en Techtextil 2015 (2013: 13): Bélgica, China, Francia, Gran Bretaña, Italia, Canadá, Portugal, España, Corea del Sur, Taiwán, la República Checa, Turquía y los EE.UU. Los nuevos fueron los pabellones de Suiza y Túnez. En nombre del pabellón británico, Alan Little, director de la Asociación Británica de Maquinaria Textil: “Esta fue nuestra primera vez en Techtextil. En total estuvimos representados por 21 empresas. Techtextil es una feria muy gratificante. Estamos muy satisfechos con la forma en que la feria se organizó y se notó una muy alta calidad de los visitantes.”

Después de Alemania, las naciones con mayor número de visitantes fueron, en orden por cantidad, Italia, Francia, Turquía, Gran Bretaña, Países Bajos, EE.UU., España, Polonia, Suiza y Bélgica. Significativamente más visitantes vinieron de los EE.UU., España, Oriente y el Norte de Europa y Corea del Sur.

„La industria en los Estados Unidos está ganando impulso significativo de nuevo, como se muestra no sólo por el número de visitantes, sino también por la excelente cantidad de reservaciones para Norte América Techtextil en Houston a principios de junio“, dijo Michael Jänecke, Gerente de Marca, Textiles Técnicos y Procesamiento de Textiles.

El aumento en el número de visitantes profesionales internacionales también fue observado por muchos expositores. “Nuestro exhibidor tuvo muchos visitantes. Nuestros colegas estaban constantemente hablando con la gente. El público aquí en el exhibidor fue muy internacional, no sólo de Europa, sino que también de Asia y otras regiones.

Para nosotros Techtextil es una plataforma muy importante, para mantener contactos y mantener nuestro oído cerca del mercado”, dijo Ulrike Schlenker de Karl Mayer Textilmaschinenfabrik GmbH (Alemania).

Dirk Kroll, Jefe de Internal & Online Communications en ContiTech (Alemania), confirmó este dicho, “Una vez más Techtextil ha sido un éxito en 2015. Para nosotros es una feria líder y una plataforma de comunicación con nuestros clientes.

Tuvimos un gran número de reuniones de alto vuelo, un buen número de ellos con nuevos clientes potenciales. Los visitantes estaban bien informados e hicieron preguntas precisas acerca de nuestros productos.”

Los expositores estuvieron encantados con la adición del Pabellón 6.1

Más de 140 expositores presentaron sus innovaciones centrándose en textiles funcionales de ropa y textiles inteligentes en el Pabellón 6.1, que habían sido integrados en la feria por primera vez este año. Además de los pabellones nacionales de Portugal, Corea del Sur y Túnez, los visitantes profesionales también podrían ver la exposición del Premio a la Innovación Techtextil con ocho desarrollos premiados.

Nike IHM Inc. (EE.UU.) se mostró muy satisfecho con su primera presentación en el Pabellón 6.1. “Esta fue nuestra primera vez en Techtextil. Fue un espectáculo muy interesante. La tasa de visitantes fue muy buena. Había un buen intercambio de información, y hemos aprendido mucho”, dijo Mike Barrett Director de Ventas y Comercialización.

El Dr. Jan Zimmermann, Director de Forster Rohner Textile Innovations (Suiza), también confirmó los numerosos de nuevos contactos que se hicieron en el Pabellón 6.1: “Para nosotros, Techtextil es la feria más importante para mostrar una variada gama de soluciones textiles inteligentes.

Hemos sido capaces de mantener entrevistas iniciales, en particular, con muchos socios potenciales, así como los clientes existentes, y poner en marcha nuevos desarrollos. Las reuniones y conversaciones con las instituciones de investigación también nos muestran el estado internacional de tecnología y proporcionan un incentivo para las nuevas alianzas comerciales.” También pudo verse en el Pabellón 6.1 a nueve empresas alemanas, jóvenes e innovadoras, instaladas en un exhibidor conjunto patrocinado por el Ministerio Federal de Economía y Energía (Bundesministerium für Wirtschaft und Energie - BMWi). Cristiano Nagler, Director Técnico de QMilch Deutschland GmbH, dijo que estaba muy satisfecho con el número de visitantes: „Hemos tenido muchos clientes habituales en nuestro exhibidor, pero también una gran cantidad de nuevos contactos. Como parte de la introducción en el mercado de nuestra fibra QMilk, se utilizó la feria para seleccionar el mercado. Hemos fundado un gran número de asociaciones y estamos construyendo así una red.”

La Exhibición de Ropa Innovadora volverá en 2017

Techtextil 2015 se complementó con un amplio programa de eventos, incluyendo el 18º Simposio Techtextil, el 13º Premio a la Innovación con ocho productos premiados y el 13º ‘Textile Structures for New Building’ competencia para los estudiantes, que también honró a ocho proyectos de jóvenes talentos.

Todos los proyectos ganadores se veían en demostraciones especiales en los Pabellones 4.1 y 6.1, que resultó ser muy popular entre los visitantes profesionales.

Otro imán para los visitantes fue la primera ‘Exhibición de Ropa Innovadora’, que atrajo a cerca de 500 visitantes profesionales por exhibición a la pasarela en los cuatro días de la feria.

Al mismo tiempo, se invitó a los visitantes a votar por su modelo favorito. La ganadora fue Maria Valdez de Mönchengladbach. La profesora Ana Schwarz-Pfeiffer de Hochschule Niederrhein, Universidad de Ciencias Aplicadas, explicó lo que hace tan especial al modelo ganador: “Hecho de tejido espaciador en tres-dimensiones, el vestido representa una simbiosis perfecta entre materiales funcionales interesantes y tecnologías de unión creativas. María utiliza la tecnología de soldadura por ultrasonidos para desarrollar características visuales y táctiles de diseño para el diseño experimental de la moda.” Está previsto celebrar la Exhibición de Ropa Innovadora de nuevo en 2017.

Nueva secuencia de días para Techtextil 2017

Techtextil se extendió por un día, por primera vez. La mayor parte de los expositores están a favor de un cuarto día. Uno de ellos, Simon Lee, Presidente de Hysong Corporation (Corea del Sur), dijo: “Techtextil es una de las ferias más importantes para nosotros.

Esta vez, fue mejor que hace dos años. Hemos acogido con satisfacción el hecho de que se haya extendido por un día. De esta manera hemos tenido más tiempo para reuniones importantes con clientes.”

Por lo tanto, Techtextil 2017 también tendrá una duración de cuatro días. A petición de muchos expositores, sin embargo, la secuencia de los días va a cambiar de martes a viernes. “Vemos la nueva duración de la feria como un paso pionero para este sector orientado hacia el futuro. Después de todo, los textiles técnicos se clasifican entre las pocas ramas de la industria con las perspectivas económicas continuamente positivas.

Con base en el aumento de su uso en las ramas de la industria en la que las fibras antes eran desconocidas, se prevé una tasa de dos dígitos de crecimiento para textiles técnicos, materiales no tejidos y materiales compuestos hasta el año 2017”, dijo Detlef Braun.

“Junto con nuestra expectativa de dar la bienvenida, incluso a más expositores y visitantes a la feria en 2017, la secuencia de días de martes a viernes ofrece una serie de ventajas importantes: más tiempo para discusiones detalladas, la oportunidad de visitar Texprocess y la posibilidad de utilizar el fin de semana desde el viernes”, añade Michael Jänecke.

Por lo tanto, Techtextil 2017 se celebrará en la Feria de Frankfurt y el Centro de Exhibiciones de Frankfurt am Main del 9 al 12 de mayo de 2017 (martes a viernes).

Conclusión

Techtextil una vez más logró superar a su feria anterior de hace dos años y en nuestra opinión este alto nivel continuará por muchos años por venir.

La razón es muy sencilla: los textiles técnicos siguen siendo un mercado de gran crecimiento que produce muchos usos nuevos, por un lado, mucha creatividad y camino libre de la industria, y por otro lado, debido a la necesidad externa, tales como el deseo de sostenibilidad. Los textiles técnicos son materiales que ofrecen ventajas significativas para una gran cantidad de usos y más y más de estos potenciales se están aprovechando con el tiempo.

A la luz de este crecimiento toda la industria va a estar muy feliz de tener un proveedor de servicios como profesional e innovador como Messe Frankfurt organizando esta importante feria.



La Sra. Brigitte Zypris, Secretaria de Estado Parlamentaria en el Ministerio de Comercio, sostuvo el discurso de apertura. La Sra. Zypris habló de la creciente importancia de los textiles técnicos.



La ceremonia de apertura la hicieron la Sra. Zypris, Olaf Schmidt, Vicepresidente de Textiles & Textile Technologies de Messe Frankfurt, Elgar Straub, Director Administrativo del VDMA confección y cuero y Detlef Brown, miembro de la Gerencia de Messe Frankfurt.



Todos los ganadores de Techtextil Innovation Award 2015 y el Premio Texprocess.



Cada año la fundación Walter Reimers da premios a los jóvenes científicos. En Techtextil el Presidente de la fundación, el Sr. Peter Dornier, entregó los premios a los ganadores.



AUTEFA Soluciones presentó la Automatic Needle Exchanger 2.0. La Sra. Söll nos dijo, que los visitantes se mostraron encantados con esta máquina, ya que es un verdadero salto en la automatización del proceso intensivo de mano de obra en el intercambio de agujas.



Como siempre había muchos visitantes en el exhibidor de Dilo y discutieron sus requerimientos. Un aspecto importante del concepto de las máquina Dilo es mejorar la eficiencia de operación, calidad de la banda y uniformidad con efectos positivos sobre todos los procesos de unión de fibra discontinuas.



Las empresas Trützschler centradas en la eficiencia y la calidad, demostraron varios ejemplos de conceptos de líneas completas Trützschler Nonwovens y tecnologías de cada parte por medio de multimedia y presentaciones interactivas.



Las Fibras Sintéticas Oerlikon con sus dos marcas - Oerlikon Barmag y Oerlikon Neumag - informaron de numerosas tecnologías y de las últimas innovaciones para la fabricación de hilos industriales, fibras y telas no tejidas. El corazón del exhibidor fue un Sala de Exhibición Virtual en 3D.



Saurer Allma mostró la TechnoCorder TC2 para hilos industriales. Esta máquina permite una muy amplia configuración con muchos parámetros y se caracteriza en particular por su alta flexibilidad. El Sr. Andrej Raisich demostró el fácil manejo de la máquina.



Lindauer Dornier presentó textiles de alta tecnología para la protección de las personas y del medio ambiente tales como los textiles funcionales para la materia sólida, húmeda y la filtración de aire, así como el tejido sombreado en sus telares de pinzas de tejer y en sus máquinas de tejer con chorro de aire.



La Sra. Nadine Dairin de la Oficina de Relaciones de Comunicación y Prensa, y Veronika Stingl Gerente de Producto de Textiles Técnicos de Stäubli explican soluciones del experto en tejido para la producción de textiles técnicos.



Karl Mayer presentó urdimbre de punto con espaciadores textiles y productos hechos de CFRP como una bicicleta. Una atracción era la silla mecedora oscilante diseñada por el Estudio de Diseño Paulsberg. Está hecha de hormigón con un material de refuerzo hecho de un material textil de fibra de carbono biaxial.



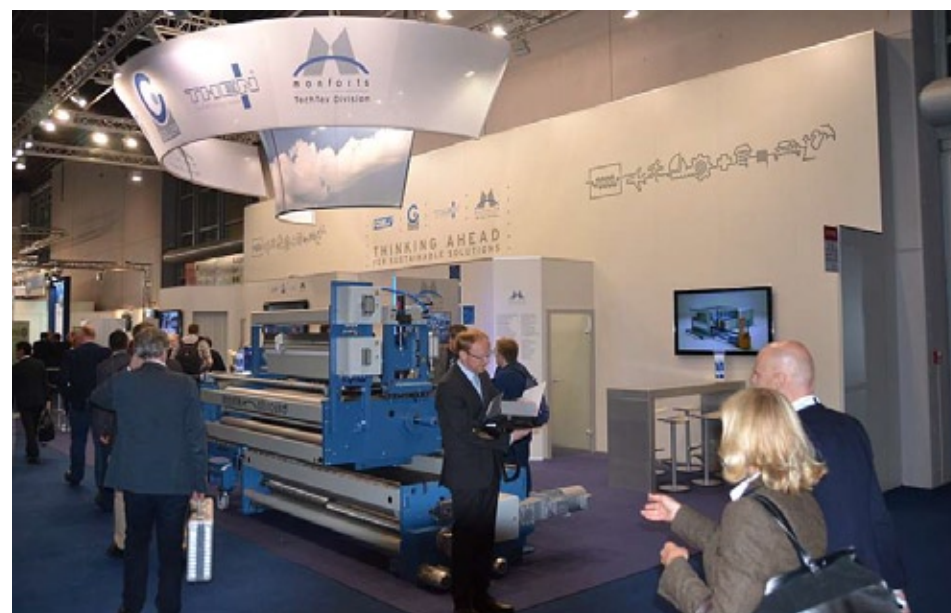
Groz-Beckert tenía el foco en sus competencias básicas y presentó una serie de agujas de alto rendimiento para los diferentes usos en el campo de la formación de nudos, costura, tejido de punto y tejido y demostró la calidad inigualable de sus agujas y conceptos de servicio.



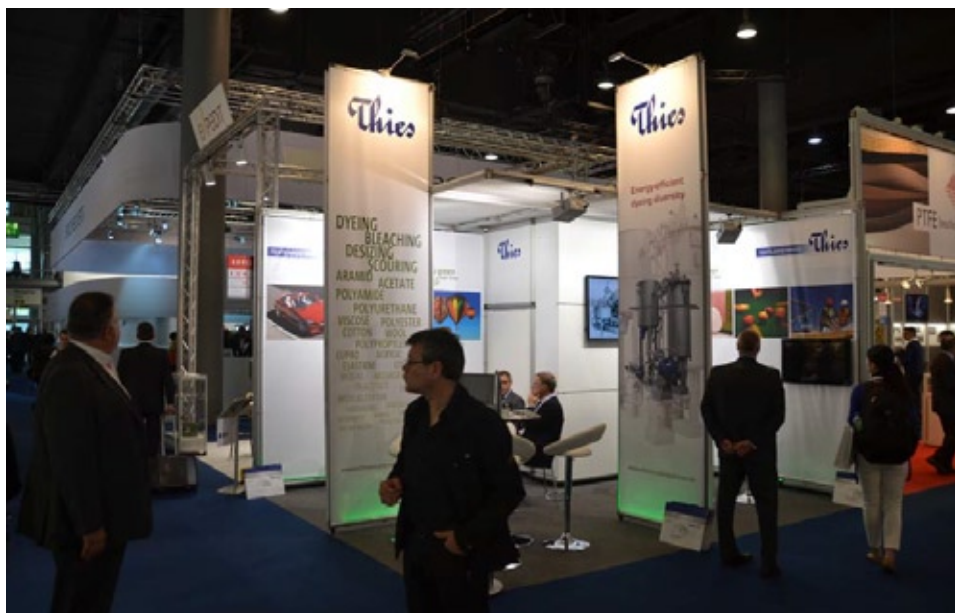
Brückner vino a Techtextil con un nuevo diseño del exhibidor. Brückner está posicionado muy fuerte en el acabado de textiles técnicos y ofrece soluciones que responden a las más altas exigencias, como el secado con una temperatura de más de 300 grados.



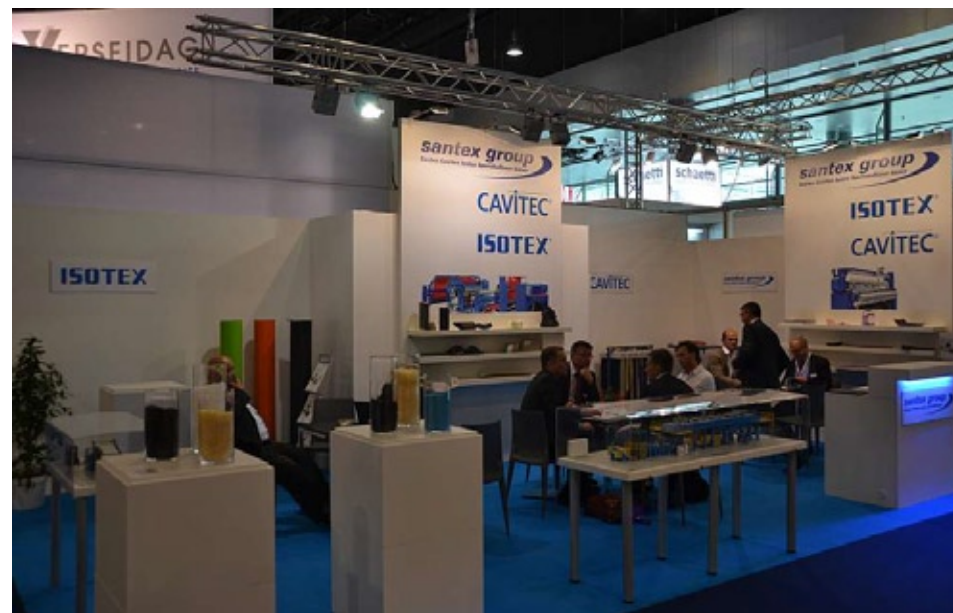
Erhardt + Leimer presentó su sistema guía de rodillo segmentado ELSMART. La amplia gama de productos de E+L comprende soluciones a la medida para la guía de la banda, medición y control de la tensión de la banda, medición e inspección de tareas y monitoreo de impresión de imagen.



Monforts presentó el nuevo y patentado Montex Allround. Se trata de un sistema de recubrimiento modular e intercambiable para tejidos técnicos que ofrece beneficios considerables a los fabricantes de textiles técnicos revestidos.



Thies fueron los favoritos de los visitantes en todas las cuestiones de teñido de textiles técnicos e informaron acerca de sus últimas innovaciones en máquinas de teñido sostenibles.



Santex tenía el enfoque en el recubrimiento y presentó el dispersor Caviscat, que se puede combinar con otras máquinas de la marca Cavitec para formar soluciones de recubrimiento y laminación completas. Es adecuado para todo tipo de grano de polvo fino de gránulos de 2,000 µm.



Mahlo presentó innovaciones en las áreas de control de procesos y sistemas de enredamiento automáticos para textiles técnicos y campos industriales relacionados. En la feria, en el exhibidor estuvo el sistema de control de atravesar Qualiscan QMS-12.



Stefanie Stoltzka de Legero y la Dra. Marina Crnoja-Cosic de Lenzing presentaron el nuevo zapato Legero hecho en partes de Tencel. Tencel es un material sostenible y ambas mujeres quieren desarrollar un zapato sostenible completamente hecho de Tencel.



Bajo el lema “Innovador. Global. Sostenible” del grupo empresarial recientemente formado Freudenberg Performance Materials mostraron sus soluciones como “El Cuidado Avanzado de Heridas”, “Impermeabilizante de Techos”, “No Tejidos Acústicos en los Coches” y Entretelas Impresas.



Gerber mostró sus últimas soluciones en el campo de la TI y cortadoras. La gente estaba muy interesada en el nuevo programa Accumak v10 de Gerber. Hoy en día, los sistemas CAD AccuMark son utilizados por más de 15,000 clientes, incluyendo muchas de las marcas de moda más importantes del mundo.



El grupo Human Solutions tuvo uno de los exhibidores más grandes. El tema principal era 3D y todas sus ventajas para la industria textil. Muchos visitantes trataron las aplicaciones totalmente nuevas y probadas la Fashion Cloud GoLive, que están totalmente adaptadas a las necesidades de la industria del vestido.



Epson demostró una solución innovadora para un flujo de trabajo global de color-verdadero. Gerd Müller-Thomkins (DMI), Alexandra Reinhart (Basler), Jennifer Knable (TV-Moderator) y Frank Schenk (Epson) explicaron el proceso. Jennifer viste el vestido de noche del diseñador producido.

Register
Soon



Frank Henke
Global Vice President of Social & Environmental
Affairs, adidas Group

Helga Vanthournout
Expert consultant, Sustainability and
Resource Productivity, McKinsey

Paula Oliveira
Director, Interbrand

Alfonso Saibene Canepa
Supply Chain and Sustainability Director,
Canepa SpA

Linda Keppinger
Global Materials Director, Nike Inc.

Roger Yeh
President, Everest Textile Co Ltd

Ajay Sardana
Vice President & Global Head-Customers,
Sustainability, Aditya Birla Group

Burak Tun
Vice President, Menderes Tekstil

*detailed programme will be announced shortly

Creating business value through
a sustainability strategy



Co-located with
ITMA 2015

World Textile Summit 2015

13 November 2015 • Fiera Milano Rho • Milan • Italy

Visionary Sponsor

spgprints

Be Inspired!

Register at

www.worldtextilesummit.com

Spotlight Sponsor



Beacon Sponsors



OEKO-TEX®



REGGIANI

Owners



Supporting Partners





Soluciones de programas destacados en Texprocess 2015

Más de 13,300 visitantes profesionales de 94 países, un aumento del diez por ciento respecto a la edición anterior, y 7,600 visitantes concurrentes de la Techtextil llegaron a Texprocess a descubrir la mayor oferta del mundo de nuevas soluciones de programas, procesos y tecnologías para el sector tecnológico de la confección y del cuero. La proporción de visitantes internacionales, es decir, de fuera de Alemania, se incrementó en 58 por ciento (2013: 52 por ciento), mientras que el nivel de satisfacción de los visitantes subió dos puntos porcentuales, hasta el 96 por ciento. En total, 273 expositores procedentes de 33 países participaron en la Feria de Comercio Internacional para el Procesamiento de los Textiles y Materiales Flexibles en Frankfurt am Main del 4 al 7 de mayo de 2015 (2013: 270 expositores excluyendo ‘Los de Origen’).

“Texprocess es claramente la feria más importante para el sector. Este año, nuestros expositores estuvieron más contentos que nunca con la calidad de los visitantes y de los contactos establecidos con sus grupos objetivo. Se concluyeron numerosas transacciones comerciales directas. También vimos impresionantes exhibidores de exposición y demostraciones de productos fascinantes.

Aquí en Texprocess, los visitantes a la feria pudieron conocer más innovaciones que nunca antes en los campos de diseño, corte, costura, unión, tejido, bordado, acabado e impresión textil”, dijo Detlef Braun, Miembro del Consejo Ejecutivo de Messe Frankfurt. “Sólo Texprocess reúne el sector de todo el mundo, y sólo en Texprocess se muestran los últimos desarrollos.”

Alrededor de 7,600 invitados de la Techtextil concurrentes visitaron Texprocess. Un total de 1,389 expositores procedentes de 52 países (2013: 1,330 expositores de 48 países [1]) y alrededor de 28,500 visitantes a la feria de 102 países (2013: 27,418 de 97 países) asistieron a la Feria de Comercio Internacional Líder para Textiles Técnicos y No Tejidos.

Juntas, las dos ferias acogieron 1,662 expositores de 54 países y cerca de 42,000 visitantes profesionales de 116 países.

Un alto nivel de satisfacción entre los visitantes y expositores comerciales internacionales

El crecimiento de visitantes provino principalmente de fuera de Alemania, mientras que el número de visitantes alemanes se mantuvo constante a pesar de una huelga ferroviaria que duró varios días. Después de Alemania, las naciones visitantes principales fueron, en orden de cantidad de visitantes, Italia, Rumanía, Polonia, Portugal, Turquía, Francia, Gran Bretaña, España, Bulgaria y la Federación Rusa. Hubo un aumento significativo en el número de visitantes profesionales procedentes de Bangladesh, Bulgaria, Egipto, Polonia, Portugal y Sri Lanka. Además de las industrias de la confección, de filtración y del cuero, muchos visitantes profesionales internacionales de los sectores de fabricación de automóviles y muebles llegaron a descubrir los numerosos productos nuevos en Texprocess.

VDMA Tecnología del Vestuario y del Cuero, el socio conceptual de Texprocess, ve a la tercera edición de la Feria Comercial Internacional Líder como una señal positiva para el sector. “Nunca antes habíamos experimentado un buen ambiente en Texprocess.

Texprocess ha aumentado significativamente su liderazgo como la feria más importante para un sector muy innovador”, dijo Elgar Straub, Director General de VDMA Tecnología del Vestuario y del Cuero.

Las estimaciones de la situación económica en el sector también ha mejorado notablemente: El 88 por ciento de los visitantes (2013: 86 por ciento) y no menos del 94 por ciento de los expositores (2013: 80 por ciento) tiene el estado de ánimo actual en la industria como satisfactorio a bueno.

Enfóquese en ‘Industrie 4.0’ y sostenibilidad

“Sin equipo sin programas” fue el tema principal de Texprocess 2015. Cada vez más empresas apuestan por soluciones modernas de TI con visualización en 3D para adaptar sus tecnologías de diseños, costura y corte a las necesidades individuales de los clientes. Al mismo tiempo, las tecnologías modernas, como el diseño en 3D y construcción de prototipos virtuales, ayudan a hacer los procesos más confiables, así como automatizar y hacer más rápido – un requisito previo importante para la producción sostenible de ropa y textiles técnicos. “En consecuencia, los temas de ‘Industrie 4.0’ y sostenibilidad dominaron Texprocess más que nunca”, comentó Elgar Straub. Esta era una buena razón para que tengamos una mirada muy especial sobre las soluciones de programas que se presentan.

Una empresa líder en esta área es la Human Solutions Group que son las empresas Human Solutions, Assyst y AVM Solutions. Nuestro más destacado fue el Fashion Cloud GoLive, que está totalmente adaptado a las necesidades de la industria del vestido.

La nube es particularmente útil para las empresas que tienen una estructura descentralizada, porque la información vital siempre está disponible para todos aquellos que la necesiten, independientemente de su ubicación. Los datos, las funciones y la funcionalidad de los programas se proporcionan centralmente, dependiendo de la tarea. La productividad aumenta en cada sitio y los costos de TI se pueden reducir al mismo tiempo. La Nube se puede utilizar para el acceso en tiempo real a los datos de corte y la sincronización de los datos de los sistemas locales de CAD, PLM, la colocación de pieza, la conversión de archivos, la optimización del orden y la optimización del tamaño y la forma como de servicios de programas, sincronización de datos automatizada entre PLM, ERP y los programas de ventas móviles, etc.

Además, el grupo presentó un mundo en 3D de sus últimos avances en la digitalización y la virtualización de pasos de trabajo en la industria del vestido. En el foco de la presentación eran soluciones tecnológicas que pueden utilizarse para el diseño, la concepción, el desarrollo de productos y al menudeo a través de toda la cadena de procesos de la industria del vestido.

El programa de 3D Vidya ofrece excelentes simulaciones de la tela, de la pieza cortada y del ser humano. Vidya ha establecido una posición muy fuerte en el desarrollo de colecciones, cumpliendo los requisitos de visualizaciones complejas.

Esto significa que las empresas en la actualidad pueden generar mucho ahorro de tiempo y de costos en el desarrollo de productos para un máximo de dos tercios de todos sus diseños de modelos, por ejemplo, en la creación de prototipos - por no mencionar el valor añadido en otras áreas tales como ventas y comercio. Los estudios de viabilidad han demostrado que los beneficios de las soluciones óptimamente adaptadas del Human Solutions Group permiten la entrega anticipada de hasta ocho semanas. La información 3D se integra en el desarrollo, fabricación y comercialización a través de los sistemas de gestión de Assyst y AVM.

“El 3D simplifica enormemente los procesos de trabajo para todas las empresas en la industria del vestido. Permite un desarrollo de productos virtuales, que simula el ser humano, el corte y la tela en muy alta calidad”, nos dijo el Director General de Human Solutions Dr. Seidl.

Otra empresa líder en este sector es Gerber Technology. Gerber fue uno de los primeros en introducir el Programa CAD que Hace el Patrón de Fabricación para la industria del vestido. Hoy en día, los sistemas CAD AccuMark son utilizados por más de 15,000 clientes, incluyendo muchas de las marcas de moda más importantes del mundo. Gerber tiene una historia de adelantar innovaciones y tecnologías que optimizan los procesos de diseño y fabricación de los clientes.

El último programa de Gerber, el AccuMark ® V10, es un patrón de diseño inteligente, de clasificación, planificación y solución de programas de marcador de decisiones.

Además de las capacidades de impresión digital y otras características que aumentan la productividad en todo el sistema, AccuMark 10 también ofrece una solución 3D totalmente integrada para el desarrollo de la confección y la fabricación de patrones como un módulo opcional.

La solución 3D está aprovechando sofisticados gráficos en 3D y tecnología de animación llamada Blender. La tecnología se ha utilizado ampliamente en las industrias de animación, películas, video juegos y simulación. Su amplio espectro de capacidades de modelado, texturizado, iluminación y simulación la convierten en una de las más populares aplicaciones de gráficos 3D de código abierto en el mundo.

“El muestreo virtual es la respuesta a la reducción de tiempo y costo en el desarrollo y fabricación de la muestra”, dijo Mary McFadden, director administrativo de producto CAD con Gerber Technology. “En combinación con nuestro programa AccuMark 10, la tecnología 3D hace que sea posible reducir e incluso eliminar pasos del proceso y de las interacciones entre los equipos de diseño, toma de muestra y de comercialización, para ayudar a los diseñadores a optimizar su tiempo y acelerar importantes ciclos de retro alimentación. Nuestro ciclo de desarrollo rápido elevará AccuMark más allá de los sistemas disponibles actuales.”

Yvonne Heinen-Foudeh, Director de Comercialización y Comunicaciones de Europa, Oriente Medio y África de Gerber Technology, llegaron a la siguiente conclusión sobre la participación de Gerber en Texprocess en estos años:

„Las recompensas de mercado definidas van a la integración de soluciones de programas y equipos, del tipo que ofrecemos, por ejemplo, a través de nuestra opción de corte de entrada para la comunicación directa entre el desarrollo de imagen seccional – Material-plataforma de perforación y sistema de corte dentro de GERBERSuite“, dijo Yvonne Heinen -Foudeh, Director de Comercialización y Comunicaciones de Europa, Oriente Medio y África de Gerber Technology. “Texprocess estuvo increíblemente bien para nosotros - sin pausa a través de los cuatro días enteros.”

‘Industrie 4.0’ está estrechamente vinculado con el tema de la digitalización en el sector. Las tecnologías innovadoras son la clave para completar la integración y la aceleración de todo el proceso de fabricación de calzado y prendas de vestir. Gerd Müller-Thomkins, Director General del Instituto de Moda Alemán (DMI), añadió: “Dado un mercado cada vez más complejo, la tarea principal que da a los principales países exportadores de hoy en el desarrollo y cadena de producción global de ropa es más que nunca una de las eficiencias en costo y velocidad, mientras que al mismo tiempo optimiza productos y procesos.

Texprocess nos ha ofrecido la plataforma adecuada y la atención necesaria para demostrar la tecnología innovadora y aplicada ‘Industrie 4.0’ a un gran público de comercio internacional en nuestro exhibidor conjunto con Epson y ColorDigital.”

La feria de comercio duo en línea con las demandas del mercado

La feria de comercio duo Techtextil y Texprocess fue una vez más una plataforma incomparable donde los fabricantes fueron capaces no sólo de hacer contactos de alta calidad para todo el sector textil y de prendas de vestir, sino también a los procesadores y los usuarios. Los expositores de Texprocess acordaron que estaban muy contentos de que los dos eventos se llevan a cabo al mismo tiempo.

Gran respuesta al programa de eventos y exposiciones

Texprocess ofreció a los visitantes profesionales y expositores un programa multifacético de eventos y exhibiciones. Con un programa muy concurrido de conferencias, el Foro Texprocess atrajo a numerosos visitantes, sobre todo a los paneles de discusión sobre el martes y miércoles de la feria.

También estuvieron muy satisfechos los participantes del Campus Texprocess y los exhibidores de la zona TI@Texprocess. El internacionalmente reconocido Premio a la Innovación Texprocess fue entregado a cuatro innovaciones y desarrollos importantes por tercera vez.

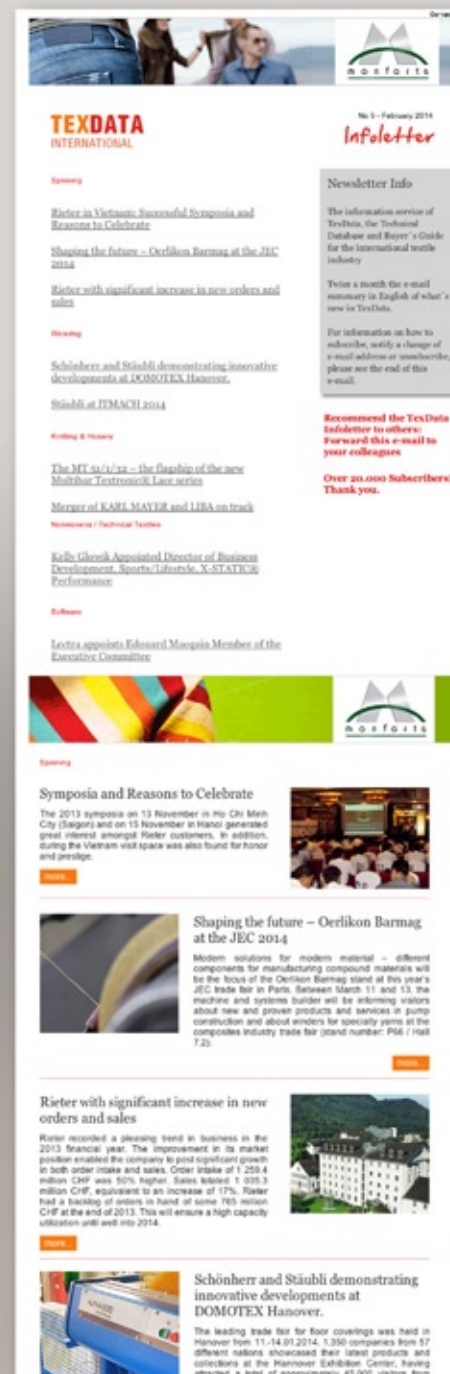
Otro imán para los visitantes fue la primer ‘Muestra de Ropa Innovadora’, que combina los textiles técnicos con tecnologías de procesamiento innovadoras. Además de una presentación de la pasarela, los espectadores tuvieron la oportunidad de votar por sus modelos favoritos. La ganadora fue María Valdez de Mönchengladbach. La Prof. Ana Schwarz-Pfeiffer de Hochschule Niederrhein, Universidad de Ciencias Aplicadas, explicó lo que hace que el modelo ganador sea tan especial: “Hecho de tejidos espaciadores de tres dimensiones, el vestido representa una simbiosis perfecta entre materiales funcionales interesantes y tecnologías de unión creativas. María utiliza la tecnología de soldadura por ultrasonidos para desarrollar características visuales y táctiles de diseño para el diseño experimental de la moda”. Está previsto celebrar la Muestra de Ropa Innovadora de nuevo en 2017.

A petición de muchos expositores, Texprocess 2017 se llevará a cabo en una nueva secuencia de días (martes a viernes) en la Feria de Frankfurt y el Centro de Exposiciones en Frankfurt am Main del 9 a 12 de mayo de 2017.

TEXDATA
INTERNATIONAL

Advertise in the **TEXDATA** Infoletter ...

...with more
than 20.000
Subscribers!





ShanghaiTex sigue jugando un papel importante en el mundo de los negocios de China

La edición número 17 de la Exposición Internacional de la Industria Textil, ShanghaiTex —que sigue siendo una de las exposiciones de maquinaria textil más reconocidas del mundo, y un importante acontecimiento bienal del sector en China—, concluyó con gran éxito el pasado 18 de junio en el Shanghai New International Expo Centre en la zona de Pudong, en Shanghái, China. A pesar de las inclemencias del tiempo —fuertes lluvias en Shanghái durante los días de la exposición—, un gran número de expositores y visitantes de todo el mundo se dieron cita en este evento.

Según datos estadísticos, la exposición, que duró 4 días (del 15 al 18 de junio), recibió a 55 049 visitantes y compradores locales e internacionales, procedentes de 66 países y regiones, de los cuales el 6 % eran compradores extranjeros. Si comparamos el número de visitantes con los 100 000 de la pasada feria ITMA Asia, podemos deducir que ha ido muy bien.

Bajo el lema ‘Apostar por lo verde con la automatización: creando soluciones sostenibles para la industria textil’, la ShanghaiTex 2015 puso el foco en la creación de una plataforma para exhibir la última tecnología textil, así como para hacer contactos y negocios. El evento ha recibido un gran apoyo de los expositores, algunos de los cuales venían por primera vez. Más de 1200 expositores de 23 países y regiones presentaron en la feria sus últimas novedades en maquinaria, equipamiento y tecnología, así como su ideas más innovadoras.

Entre los expositores se encontraban las empresas líderes del sector de la hilatura.

Savio tuvo el placer de presentar su nueva tecnología digital de secuencias de bobinado (sin tambor) ahora disponible para las bobinadoras Polar. Con esta tecnología dentro de su catálogo de productos, Savio cuenta ya con una gama de productos Polar muy completa y capaz de responder a todas las peticiones de los clientes en lo relativo a flexibilidad y productividad.

Savio expuso 12 unidades de la bobinadora Polar especialmente diseñada para el proceso de teñido y la filatura en fino: 6 unidades estaban equipadas con alimentación manual de bobina (versión L), y las otras 6 tenían alimentación para bobinado (versión R). Esto permitía al cliente ver las diferentes configuraciones que se podían obtener al optar por el modelo Polar.

El modelo de bobinadora de Savio Polar, que goza de gran popularidad en todos los mercados, ha sido desarrollado recientemente con un máximo de 80 posiciones y reúne todas las soluciones innovadoras para responder a la demanda de hilos y bobinas de alta calidad para los procesos sucesivos aguas abajo. Esta bobinadora automática satisface todas las expectativas del mercado gracias a sus varias innovaciones en lo que respecta a tecnología, calidad, mantenimiento simplificado y ahorro de energía.

En cuanto a la flexibilidad y productividad, la bobinadora de alimentación manual constituye una respuesta a aquellas hilanderías que emplean anillos con diferentes tamaños de bobina, para diferentes filaturas y fibras. Esta bobinadora puede procesar con facilidad diferentes hilos y títulos, lo que posibilita una planificación de la producción flexible, dado que no hay asignación rígida de los lotes de hilos procedentes de las máquinas continuas de hilar.

En el vestíbulo E1 **Rieter** presentó la tecnología de hilado de 4 acabados, así como las 4 máquinas para hilar Rieter Com4® y su aplicación en tejidos y en productos finales. Asimismo, también pudimos ver el nuevo manual autorregulador de doble cabeza RSB-D 24. Esta innovadora máquina alcanza un alto nivel de productividad de 2 x 1 100 m/min y se caracteriza por sus laterales independientes así como por sus funciones de autorregulación. Por tanto, cada una de las cabezas produce exactamente el mismo nivel de calidad y productividad que ya conocemos en el manual autorregulador de una sola cabeza RSB-D 45.

En el stand de Rieter, el Sr. Reto Thom (Director de Ventas de Rieter Machines & Systems) recibió a la delegación VIP del Consejo Nacional del sector Textil y de Confección de China, encabezada por su vicepresidente, el Sr. Yang JiChao. Los invitados VIP elogiaron a Rieter por su compromiso a largo plazo con la sostenibilidad.

Bräcker presentó los últimos dos nuevos anillos de hilatura redORBIT y OPAL®. Los anillos redORBIT y OPAL® son las respuestas a las demandas actuales del sector del hilado, que evoluciona a paso rápido, y en el que las hilanderías industriales tienen que funcionar sometidas a estrictos controles de gastos y, al mismo tiempo, adaptarse con rapidez a los mercados cuyo ritmo de cambio nunca antes fue tan veloz.

Graf tuvo la oportunidad de demostrar visualmente la precisión de las guarniciones de carda de calidad comprobada. Por tanto, los numerosos visitantes pudieron convencerse de primera mano de la alta calidad de los productos

Novibra, líder en tecnología de huso, presentó su amplia gama de husos. El huso de alta velocidad y la moderna corona de grapa CROCOff llamaron la atención del público de la exposición. Dado que la demanda de calidad de los componentes textiles está creciendo a velocidades hasta ahora desconocidas, los productos de Novibra que ofrecen la más alta calidad de husos se están popularizando cada vez más en China.

Suessen presentó el nuevo sistema de hilado compactado EliTe® Advanced para fibras cortadas y el brazo de presión superior HP-GX 4010plus para mecheras. Sus espectaculares prestaciones impresionaron a los visitantes. Estos se mostraron especialmente interesados en las posibilidades de ahorro de energía, bienes fungibles y gastos de mantenimiento, así como en el aumento de la producción de hilo, la reducción en las roturas de hilo, y unos parámetros de calidad de los hilos mejorados que el nuevo sistema garantiza.

El stand de **USTER** en ShanghaiTex era fácil de reconocer por su gran embudo distintivo que conducía a los visitantes hacia un mundo ideal de pruebas y controles de calidad. Realizaron una instalación de 196 metros cuadrados en forma grupo de islas, y cada una de ellas presentaba una aplicación concreta. El visitante podía ver un total de 13 de los últimos instrumentos de USTER. Desde el punto de vista de USTER, la reciente ShanghaiTex 2015 fue todo un éxito en muchos sentidos: se firmaron importantes contratos y se iniciaron nuevos acuerdos. Por ejemplo, una hiladora de Shandong firmó un contrato para adquirir un USTER® AFIS PRO 2, un USTER® TESTER 5, un USTER® TENSOJET 4, un USTER® CLASSIMAT 5, un USTER® ZWEIGLE HL400 y una actualización de fibra extranjera para los purgahilos USTER® QUANTUM 3 con 300 posiciones bobinadoras. Además de los interesados en cerrar negocios, también hubo mucha gente que visitó el stand de USTER, superando en 7% la cifra de la edición anterior.

Walter Kiechl, el nuevo jefe de Operaciones de Uster Technologies en China, afirmó: “Nuestro stand estuvo lleno de gente durante los primeros tres días de la exposición, y los visitantes mostraron gran curiosidad por nuestro sistema de limpieza de fibra. El USTER® JOSSI VISION SHIELD despertó un gran interés; de hecho, según nuestros datos estadísticos, más de un tercio de los visitantes expresaron un gran interés en este instrumento, así como en el Control de Contaminación Total de USTER, que fue lanzado en 2014. El interés en el USTER® JOSSI VISION SHIELD y el concepto de Control de Contaminación Total de USTER es un buen indicador de que las hilanderías industriales de China se están tomando muy en serio la contaminación. Las conversaciones con visitantes y clientes mostraron que nuestra solución de Control de Contaminación Total está en consonancia con esta tendencia”. La ausencia de los grandes fabricantes de máquinas de tejer en Shanghaitex demuestra que para algunos sectores Shanghaitex ha perdido su atractivo.

Lo primero que hicieron la mayoría de los visitantes especializados en tejeduría de punto para urdimbre y preparación de urdimbre fue ir a ver lo que **KARL MAYER** estaba exponiendo. El stand de este reconocido fabricante, situado en el vestíbulo W1 en la zona de maquinaria de tejido y calcetería, llamaba la atención, incluso desde cierta distancia. Unos enormes focos fabricados con tubos cubiertos de telas realizaban un juego de luces de colores alternantes en una área de 600 m2 donde había máquinas, islas decorativas, zonas dedicadas al debate y puntos de encuentro.



Saurer welcomes you to ITMA 2015, Milan, Italy
12 – 19 November 2015
We are located in Hall 2, Booths B109 and B104

SCHLAFHORST. MARKET AND INNOVATION LEADER.

The Saurer Group Business Unit Spinning brands Schlafhorst and Zinser, have been pioneers in the production of staple fibre yarns for over 100 years. The ring spinning specialist Zinser is leading the market with the widest range of ring spinning applications. The market and innovation leader Schlafhorst with the product brands Autocoro, BD and Autoconer completes the entire spinning line right up to the quality package. Thanks to the unique process competence, Schlafhorst & Zinser are the partners of choice for successful textile companies. With production in Germany, India and China as well as an international service and consultancy team, Schlafhorst & Zinser fulfill the mission: to make spinning mills across the globe more efficient, productive and economical.
saurer.com

SAURER. **SAURER.**
Schlafhorst Zinser

El stand, con su exclusiva combinación de colores de antracita, destacaba claramente entre los stands de los otros expositores, la mayoría en color blanco —un diseño futurista que decía: los sistemas de tecnología punta están expuestos aquí—.

Más concretamente, KARL MAYER expuso en Shanghái su tecnología de calibrado para el sector de la preparación de urdimbre, la nueva máquina de tejer urdimbre de felpa TM 4 TS EL para procesar hilado sencillo, una HKS 4-M con una ratio coste/beneficio incluso mejor que el modelo anterior, y el MJ 59/1 S, una máquina Jacquardtronic® Lace con una configuración especial de barra. Todos estos productos demostraron su eficacia de funcionamiento y convencieron a un amplio público.

“Como se esperaba, hay una demanda bastante débil en China, pero en general se percibe un gran interés por las innovaciones de Karl Mayer y la disposición de los clientes por invertir en máquinas nuevas”, explicó Oliver Mathews, vicepresidente de Ventas de la Unidad de Negocio de Telares de Urdimbre, quien se mostró entusiasmado con el exitoso arranque de la feria. Ya el primer día de ShanghaiTex, KARL MAYER vendió una de sus máquinas recién fabricadas”, señaló Oliver Mathews.

Los expositores agradecieron con entusiasmo la profesionalidad y el valor empresarial de ShanghaiTex2015. A continuación presentamos algunos testimonios de los expositores:

Walter Kiechl, el nuevo jefe de Operaciones de Uster Technologies en China, afirmó: “Nuestro stand estuvo lleno de gente durante los primeros tres días de la exposición, y los visitantes mostraron gran curiosidad por nuestro sistema de limpieza de fibra. El USTER® JOSSI VISION SHIELD despertó un gran interés; de hecho, según nuestros datos estadísticos, más de un tercio de los visitantes expresaron un gran interés en este instrumento, así como en el Control de Contaminación Total de USTER, que fue lanzado en 2014”.

Oliver Mathews, vicepresidente de Ventas de la Unidad de Negocio de Telares de Urdimbre de KARL MAYER afirmó: “ya el primer día nuestro stand estuvo totalmente concurrido todo el tiempo. Los visitantes proceden de las importantes regiones textiles del Sureste Asiático y de Oriente Medio; por ejemplo de China y especialmente de India, Indonesia, Corea y Vietnam. Sin embargo, no solo el número de visitantes ha sido satisfactorio, sino también el ambiente general y la feria de negocios”.

Para impulsar una comunicación efectiva entre expositores y compradores, los organizadores de ShanghaiTex han lanzado este año un programa de encuentros entre negocios 1x1 a medida. Muchos reconocidos compradores han participado en este programa, por ejemplo, Anta, QiaoDan, Decathlon, New Balance, C&A, H&M, entre otros. Esta iniciativa recibió el elogio de expositores y compradores, que veían cómo sus encuentros se revelaban fructíferos.

La próxima edición de ShanghaiTex se celebrará en octubre de 2017.

Ventajas constatables para las empresas textiles.

E3: el triple valor añadido

E₃ se llama la nueva marca de la ofensiva de innovación de Saurer, presentada por primera vez en la ITMA ASIA 2014. La campaña E3 supone un triple valor añadido para los clientes con los factores ,energía', ,economía' y ,ergonomía'. El triple valor añadido de los productos de Saurer forma parte de la filosofía de innovación de Saurer. E3 también ayuda a los clientes de Schlafhorst a mejorar su competitividad, a aumentar su volumen de negocios y sus beneficios, y a ganar nuevas y lucrativas cuotas de mercado.



E3 – TRIPLE ADDED VALUE.

Schlafhorst no puede menos que perseguir el E3. En el desarrollo de productos y servicios, el fabricante de hiladoras y bobinadoras se orienta por tres objetivos significativos para las hilanderías: energía, economía y ergonomía. La producción de hilo del cliente consumirá menos energía, generará un rendimiento económico superior y, respecto al personal, supondrá unas exigencias menores.

Autocoro 8: reducción de costes y aumento de la productividad en un margen de dos cifras

Las tecnologías innovadoras son el motor de E3. Un ejemplo de ello es la revolucionaria tecnología de accionamiento individual del Autocoro 8. Con esta innovación, el Autocoro 8 abrió nuevos horizontes a la hilandería de rotor. Los límites de los accionamientos centrales por correa se superaron con creces, algo que revolucionó la hilandería de rotor. El accionamiento individual es de vital importancia para la eficiencia energética. La mitad del consumo energético de las hiladoras de rotor convencionales supone una carga para el accionamiento del rotor. Con unos regímenes de revoluciones del rotor superiores, el consumo energético en máquinas accionadas por correa se dispara. Si, con hiladoras de rotor de accionamiento central, se pretende aumentar la productividad aumentando el régimen de revoluciones, se pone en juego la rentabilidad de la producción. El Autocoro 8 fue el primero en liberar de esta trampa a las hilanderías.

Energía.

El Autocoro 8 garantiza una eficiencia energética de vanguardia. Con su revolucionaria tecnología de accionamientos individuales y sus nuevos motores más eficientes, consume, con el mismo número de revoluciones del rotor, un 20 % menos de energía que la máquina de accionamiento por correa convencional más eficiente del sector. Con regímenes de revoluciones del rotor elevados, el ahorro es incluso mayor. De este modo, ha sido también posible reducir costes en un margen de dos cifras –una magnitud que el ramo no había visto desde hace décadas. El consumo energético específico por kilogramo de hilo se encuentra en el Autocoro 8, p. ej., con un hilo para tejer de finura Ne 20 (Nm 34) hilado a una velocidad del rotor de 160 000 rpm, en menos de 1 kWh. Puesto que el ahorro se nota aún más cuanto mayor es la velocidad del rotor, para las empresas esto supone unos márgenes de juego nuevos, a la par que se aumenta la productividad y la rentabilidad. Así pues, ya es solo una cuestión de tecnología textil la velocidad a la que va a funcionar el Autocoro 8.



Con E3, Schlafhorst ayuda a las hilanderías a aprovechar al máximo el potencial de las innovadoras tecnologías de accionamientos individuales del Autocoro 8.

Economía.

Efectos útiles máximos, bobinas más rentables y otros éxitos económicos son el resultado de las innovadoras posibilidades de funcionamiento del Autocoro 8 como Seamless Lot Change y PilotSpin, gracias a las cuales se elimina la marcha en vacío durante el cambio de partida o el bobinado de muestras. El empalme integrado en el puesto de hilatura con SyncroPiecing reduce los tiempos de espera y aumenta el efecto útil de la máquina. Así resultan rentables unas velocidades de salida superiores o ajustes de hilatura con ciclos de empalme más frecuentes. DigiWinding mete como mínimo un 10 % más de hilo en cada bobina sin que cambie el diámetro de esta. Esto significa normalmente un mejor aprovechamiento de la máquina, además de un 10 % menos de embalajes, 10 % menos de costes de transporte y un 10 % menos de personal logístico en la hilandería.

Con aumentos de la productividad y reducciones de costes en un rango de dos cifras, el Autocoro 8 hace de golpe mucho más rentable la hilatura de rotor. Y la competitividad de las hilanderías Autocoro crece.

Ergonomics.

Con una hiladora de rotor totalmente automática, la ergonomía es sobre todo gestión ajustada y el mínimo de operaciones. La pantalla de símbolos de cada puesto de hilatura informa directamente al operario y, en caso de anomalías, le indica de forma precisa dónde y cómo debe intervenir.

Ello ahorra tiempo y acorta recorridos, ya que no es necesario desplazarse a la unidad de servicio central en la cabecera de la máquina. El Autocoro 8 también realiza un cambio de partida fluido de forma totalmente automática, sin necesidad de intervenciones manuales. Al hilar varias partidas, el Autocoro 8 incluso detecta él mismo tubos mal colocados, lo que permite identificar y corregir a tiempo los fallos de manejo del personal. La tecnología de puestos de hilatura individuales reduce también el trabajo de limpieza y mantenimiento, ya que en el Autocoro 8 es posible realizar el mantenimiento de los puestos de hilatura por separado sin que sea necesario desconectar la máquina completa.

En lugar de mandar a todo un pelotón de limpieza y mantenimiento para la máquina completa, las hilanderías pueden adaptar sus procesos a un mantenimiento ajustado, lo que supone un ahorro de hasta el 60 % de trabajo de mantenimiento. Se puede simplemente desmontar un puesto de hilatura individual para su mantenimiento y hacer su revisión de forma cómoda y rápida en el taller sin que se tenga que parar toda la producción en la máquina. Es posible implementar nuevos procesos de mantenimiento sin detener la producción. La flexibilidad inteligente del Autocoro 8 reduce considerablemente el trabajo de planificación para los ciclos de servicio. La dirección general de la planta de producción es más ergonómica. Esto descarga de trabajo al personal directivo y permite unas estructuras organizativas nuevas. E3 es la nueva referencia de orientación en el mercado para las empresas textiles que desean utilizar sus máquinas textiles con la máxima eficiencia energética, máxima rentabilidad y máxima eficiencia en los procesos operativos.



Panorama nacional:

by Oliver Schmidt

Indonesia

En esta edición de nuestra serie ‘panorama nacional’, queremos echar un vistazo a un interesante país textil: Indonesia. En los últimos años Indonesia ha mostrado continuamente una fuerte tasa de crecimiento económico por encima del 5% y ahora está en la lista de países que se espera que sigan los pasos de China como motores de la economía mundial, con su altísimo crecimiento económico y una población joven. Al menos en el largo plazo. Razón suficiente para echar un vistazo más de cerca a su desarrollo con un enfoque en los textiles y prendas de vestir.

Indonesia es un Estado soberano en el sudeste de Asia y es el cuarto país más poblado del mundo, con una población estimada de más de 255 millones de personas. El país se extiende por 17,508 islas. Con 1'904,569 km² Indonesia es el 15º país más grande en el mundo y comparte fronteras terrestres con Papúa Nueva Guinea, Timor Oriental y Malasia. Otros países vecinos incluyen a Singapur, Filipinas, Australia, Palau, y el territorio indio de las islas Andaman y Nicobar. La capital Yakarta tiene 9.6 millones de habitantes y se encuentra en la isla de Java, en la cual vive más de la mitad (58%) de la población del país.

Indonesia se compone de cientos de distintos grupos étnicos y lingüísticos nativos. El grupo étnico más numeroso son los javaneses. Una identidad compartida se ha desarrollado, definida por una lengua nacional, la diversidad étnica, el pluralismo religioso dentro de una población de mayoría musulmana, y una historia de colonialismo y una rebelión en contra de ella. El lema nacional de Indonesia, „Bhinneka Tunggal Ika“ („Unidad en la diversidad“), articula la diversidad que conforma el país. A pesar de su gran población y las regiones densamente pobladas, Indonesia tiene vastas áreas de desierto que apoyan como el segundo nivel más alto en el mundo de la biodiversidad. El país cuenta con abundantes recursos naturales, sin embargo, la pobreza sigue siendo generalizada.

La forma republicana del gobierno de Indonesia incluye una asamblea legislativa electa y un presidente. El presidente de Indonesia es el jefe de Estado y jefe de gobierno, el comandante en jefe de las Fuerzas Armadas de Indonesia, y el director de la gobernabilidad nacional, la formulación de políticas, y de relaciones exteriores. El presidente nombra un consejo de ministros, que no están obligados a ser elegidos miembros de la legislatura. Indonesia cuenta con 34 provincias, de las cuales cinco tienen un estado Administrativo Especial.

La declaración de independencia de Indonesia se hizo el 17 agosto de 1945, y el 27 de diciembre de 1949 después de una guerra civil, fue reconocida por los Países Bajos. El país es un miembro fundador de la ASEAN y un miembro del G-20 de las mayores economías.

En 2014 Joko „Jokowi“ Widodo DK siguió a Susilo Bambang Yudhoyono (2004-2014) como el Presidente de Indonesia. Fue Gobernador de Yakarta desde 2012 hasta 2014, y Alcalde de Surakarta de 2005 a 2012. Y él es el primer presidente de Indonesia que no ha surgido de la élite política del país o como un general del ejército.

Ahora echemos un vistazo a la economía. En la clasificación del PIB para todos los estados miembros de las Naciones Unidas y el Banco Mundial, Indonesia se encuentra en el puesto 16º con 889 mil millones de dólares y contribuyendo con el 1.1 por ciento de la producción económica mundial, por delante de los Países Bajos y justo detrás de México. Indonesia es un país altamente desarrollado y es la mayor economía del sudeste asiático y un miembro del Grupo de los 20. El PIB per cápita del país en 2014 fue de 10,641 dólares según datos del FMI. Aquí, Indonesia se encuentra en el lugar número 102 en las estadísticas del FMI, detrás de Namibia y por delante de Sri Lanka. Dentro de los países de Asia, Indonesia está en el 11º puesto.

El Producto Interno Bruto (PIB) en Indonesia se expandió 4.67 por ciento en el segundo trimestre de 2015 respecto al mismo trimestre del año anterior. La tasa de crecimiento anual PIB en Indonesia tuvo un promedio de 5.38 por ciento desde el 2000 hasta el 2015, alcanzando un máximo histórico de 7.16 por ciento en el cuarto trimestre de 2004 y un mínimo histórico de 1.56 por ciento en el cuarto trimestre de 2001. De acuerdo con el Banco Mundial en los últimos tres años la tasa de crecimiento fue constante en un nivel alto (2012: 6.0%; 2013: 5.6%; 2014:5.0%).

Indonesia pertenece a los “Sigüientes Once”, un grupo de once países identificados por Goldman Sachs banco de inversión y el economista Jim O’Neill en un trabajo de investigación que tienen un alto potencial de llegar a ser, junto con los BRIC, entre las economías más grandes del mundo en la Siglo XXI. Y el país es parte de la economía MINT, un acrónimo que hace referencia a las economías de México, Indonesia, Nigeria y Turquía y popularizado de nuevo por Jim O’Neill. En una columna de opinión de Bloomberg, O’Neill escribió: “Los responsables políticos y pensadores de los países MINT a menudo me han preguntado por qué los he dejado fuera de esa primera clasificación. Los indonesios tocaron el punto con particular fuerza. Con los años me he acostumbrado a que les digan que los países BRIC deberían haber sido los BRIICS todo el tiempo, o tal vez incluso los BIICS. ¿No fue el potencial económico de Indonesia más convincente que el de Rusia? A pesar del tamaño de su población relativamente joven (una gran ventaja), pensé que era poco probable que Indonesia hiciera lo suficiente en el frente de las políticas económicas para darse cuenta rápidamente de ese potencial.”

En el primer trimestre de 2015, año con año el PIB creció 4.92 por ciento. En el segundo trimestre creció un 4.6%, la cifra más baja desde 2009. Cualquier cosa menor del 6 por ciento e Indonesia no puede absorber a los nuevos competidores a su mercado laboral cada año. La rupia se debilitó aún más, con su tasa de intercambio por cada dólar estadounidense, cayendo a Rp 14,000 en agosto de 2015, el nivel más bajo en los últimos 17 años. La inflación de año con años en junio de 2015 fue de 7.26 por ciento, más que en mayo (7.15 por ciento) y junio del año pasado (6.7 por ciento).

Según datos de la Organización Mundial del Comercio, Indonesia fue el país 27º más grande en exportación en el mundo en 2013 con una participación en las exportaciones mundiales totales del 0.47 por ciento. La OMC reportó que en 2013 Indonesia exportó bienes por un valor total de \$183 mil millones de dólares (-3%), en comparación con las importaciones por valor de \$187 mil millones de dólares (-2%), lo que genera un déficit comercial de \$4,000 millones de dólares. El socio comercial más importante de Indonesia es Japón, que representa el 14.8% de las exportaciones y el 10.3% de las importaciones, seguido por China con 12.4% y 16.0% respectivamente. Otros mercados de exportación importantes para los productos indonesios son la Unión Europea (28) (9.2%), Singapur (9.1%) y Estados Unidos (8.6%). Otros proveedores principales de las importaciones a Indonesia son Singapur (13.7%), la Unión Europea (28) (7.4%) y Malasia (7.1%).

Indonesia tiene una economía mixta en la que tanto el sector privado y el gobierno juegan un papel importante. El sector industrial es la cuenta más grande de la economía con el 46.4% del PIB (2012), esto es seguido por los servicios (38.6%) y la agricultura (14.4%). Sin embargo, desde 2012, el sector servicios ha empleado a más gente que otros sectores, representando el 48.9% de la fuerza laboral total, esto ha sido seguido por la agricultura (38.6%) y la industria (22.2%).

Además, el país cuenta con amplios recursos naturales, incluido el petróleo crudo, gas natural, estaño, cobre y oro.

Las importaciones más grandes de Indonesia incluyen maquinaria y equipo, productos químicos, combustibles y alimentos, y los principales productos de exportación del país son el petróleo y el gas, aparatos eléctricos, madera contrachapada, caucho y por supuesto los textiles.

Y esta es nuestra palabra clave para llevarnos a la industria textil. De acuerdo con las estadísticas de la OMC desde 2013, Indonesia es uno de los 15 principales países exportadores de textiles, actualmente está en la 12ª posición.

La industria, la combinación de textiles, artículos de cuero y calzado, emplea a alrededor de 1.5 millones de trabajadores. El país exportó \$ 4,632 millones de dólares (+ 2.0%) en textiles y \$ 7,692 millones de dólares (2.2%) en ropa en el 2013 y por lo tanto tenía una participación de 1.5% de las exportaciones de textiles de todo el mundo. Los textiles y las prendas de vestir tenían una proporción combinada del 6.9% de las exportaciones totales del país. El país exportó \$ 4,725 millones de dólares (+ 2.0%) de textiles y \$7,670 millones de dólares (-0.3%) en ropa en el 2014. Sin embargo, en 2011 las exportaciones textiles crecieron un 16% y en comparación con esto, el desarrollo más reciente de las exportaciones no se ve tan bien. Especialmente en lo que muchos otros países han tenido un alto crecimiento en la exportación de textiles en los últimos años. Por ejemplo, en 2013 las exportaciones crecieron un 23% en Vietnam, un 10% en Tailandia, 7% en Pakistán y hasta un 24% en la India.

A sí que vamos a ver un poco más de cerca el desarrollo en los últimos años. Incluso en 2012, la industria textil de Indonesia apuntaba alto. Indo Intertex News escribió: “La industria textil de Indonesia espera beneficiarse de la desaceleración en el sector textil chino, que está pasando por una crisis después de que el Gobierno levantó las subvenciones y los incentivos ofrecidos al sector. El sector textil chino también está encontrando dificultades para encontrar mano de obra calificada en medio de los crecientes costos laborales. Esto ofrece una buena oportunidad para la industria textil de Indonesia para aprovechar la situación y competir con productos fabricados en China, de acuerdo con la Asociación Textil de Indonesia. (API - Asosiasi Pertekstilan Indonesia).” Indonesia Investments emitió una hoja de ruta para el futuro crecimiento de la economía textil de Indonesia en abril de 2013, que tenía como objetivo la impresionante cuota de mercado del 4.5% de las exportaciones textiles mundiales. Se llegó a decir: “Cerca del 1.80 por ciento de la demanda mundial de textiles y productos textiles se cumple por las exportaciones textiles de Indonesia según el Ministerio de Industria de Indonesia.

El valor de las exportaciones de textiles del país se estima en \$12,600 millones de dólares. Sin embargo - y en línea con la expansión económica de Indonesia - los objetivos del ministerio son llegar del cuatro al cinco por ciento de la demanda de textiles en el extranjero. El ministerio pidió a la Asociación Indonesia de Textiles (API) preparar un plan de trabajo conjunto para la expansión.” Sin embargo, las posibles dificultades que ya se han dado están en el informe Indo Intertex News.

Continuaron: “Sin embargo, la API dijo que las altas tasas de los préstamos para la industria textil y el aumento previsto de la tarifa eléctrica a partir de abril de este año son los impedimentos para el crecimiento del sector. Dijo que el Gobierno debe encontrar soluciones a estos dos aspectos de la sostenibilidad de la industria textil del país, teniendo en cuenta el hecho de que el sector textil del país puede emplear hasta un 15 por ciento de la fuerza laboral total.”

De hecho, la industria textil de Indonesia no ha sido capaz de mantener su auge en los últimos años e incluso tiene un rendimiento inferior en comparación con otras industrias y al crecimiento del PIB. Pero primero lo primero. Vamos a echar un vistazo a algunos números. La industria textil de Indonesia se compone de alrededor de 2,900 empresas textiles de acuerdo con información de la administración. La industria todavía se concentra en el extremo occidental, cerca de la capital, Yakarta, pero Java oriental y central se están haciendo cada vez más importantes. De acuerdo con información de la API, las empresas produjeron \$20,600 millones de dólares en textiles y prendas de vestir en 2011 y \$20,200 millones de dólares en 2012. Las exportaciones cayeron de \$13,300 millones de dólares a \$12,600 millones de dólares y las ventas nacionales crecieron de \$7,400 millones de dólares a \$7,600 millones de dólares. El Banco de Indonesia tiene ligeramente diferentes montos, que ponen las conclusiones anteriores en perspectiva. Le dan cifras similares para las exportaciones en dólares, pero ven un crecimiento continuo de la producción total de la industria de Rp 143,385 billones (IDR) a Rp 156,634 billones (IDR) en 2012 (+ 4.27%) y Rp 172,423 billones (IDR) en 2013 (+ 6.06%).

Una explicación para la disminución de las exportaciones es proporcionada por el declive de la rupia frente al dólar estadounidense en 2013, que después de mantenerse constante durante cuatro años en alrededor de 9,000 rupias por dólar, se disparó a 12,000 rupias por dólar. Actualmente la rupia tiene un tipo de cambio de 14,321 rupias por dólar.

Pero, además de esta turbulencia monetaria, la industria textil y de la confección de Indonesia ha tenido que superar numerosos desafíos en los últimos años. Entre ellos se elevan los salarios debido a la introducción del salario mínimo, que se planteó en 2013 y 2014.

Además los costos de la electricidad también se habían alzado en estos años. Esto hizo más caros los textiles y las prendas de vestir. Por otro lado, las importaciones de los productos chinos más baratos de calidad comparable aumentaron en los últimos años. La demanda interna de los textiles también está sufriendo debido al aumento de la inflación y la disminución en el gasto que acompaña a ésta.

Hay más problemas con la infraestructura, materias primas y métodos de producción.

Los problemas de infraestructura son en su mayoría en el sector de suministro de energía con cortes repentinos de energía, y en la logística. Muchas de las grandes vías de comunicación están en mal estado y los puertos que ya están en la difícil situación de un archipiélago que enfrenta problemas adicionales: la tasa de rotación es demasiado lenta.

Con respecto a las materias primas, el algodón está causando más problemas para la industria textil. Indonesia tiene solamente 9,000 hectáreas de tierra para el cultivo de algodón y por lo tanto, debe importar el 99% de su algodón. El algodón se obtiene de una serie de países - liderado por Brasil, los EE.UU. y Australia - para ser hilado en Indonesia y luego exportado ya sea como hilo o además transformado en telas y prendas de vestir. Además, la cadena de suministro para el algodón está mal organizada entre las empresas textiles ya que la importación pasa a través de intermediarios, principalmente de Malasia, haciendo los bienes más caros.

Y en relación con el suministro de las empresas con máquinas y sistemas de producción, a pesar de una gran cantidad de inversión en los últimos años, todavía hay más bien una gran cantidad de empresas que están utilizando máquinas que tienen décadas de antigüedad y están en la necesidad de una mayor modernización. El gobierno ha apoyado la modernización a través de incentivos financieros para ayudar a las empresas textiles y de confección a invertir en nueva maquinaria. También se promueve la cooperación tecnológica entre empresas locales y extranjeras y la transferencia de conocimientos.

Además de todos estos problemas está el hecho de que otros países del sudeste asiático ven un futuro en el sector textil y con salarios más bajos y menores costos de producción; ellos están en una ventaja para las exportaciones. El mejor ejemplo aquí es Vietnam, que tuvo 3.3% de las exportaciones de textiles y prendas de vestir a nivel mundial en 2014.

Vietnam está simplemente implementando su programa Visión 2020 de manera más consistente con el crecimiento del 15% en las exportaciones y es considerablemente mayor con los acuerdos comerciales con la UE y los EE.UU. La situación de la competencia es buena en los EE.UU., por ejemplo.

Aunque Indonesia ya estaba en sexto lugar en el año 2000 para las importaciones de textiles y prendas de vestir a los EE.UU., Vietnam dio el salto a la tercera posición en el 2013 desde el extremo inferior de la tabla de la liga. ¿Y la Unión Europea? Después de las negociaciones de la zona de libre comercio entre la UE y un grupo de países de la ASEAN fue difícil, en diciembre de 2009, la UE decidió proseguir las negociaciones hacia acuerdos de libre comercio con países individuales de la ASEAN, empezando con Singapur y seguido por Malasia y Vietnam. Indonesia actualmente goza de preferencias comerciales con la Unión Europea en el marco del Sistema de Preferencias Generalizadas (SPG).

Vamos a echar otro vistazo a algunas organizaciones importantes, empresas y eventos para la industria textil de Indonesia. La Asociación Textil de Indonesia (API) se estableció en Yakarta por un número de empresarios textiles el 17 de junio de 1974. API es una organización textil que cubre todo el sector de la industria textil que van desde lo básico hasta lo más elaborado de la industria (la fabricación de fibras y filamentos, texturización, hilado, tejido, tejido de punto / bordado, teñido / impresión / acabado, batik, prendas de vestir y otros artículos textiles así como el comercio de productos textiles nacionales).

Un gran fabricante de prendas de vestir de Indonesia es Pan Brothers, que fabrica marcas como Nike, The North Face y Lacoste. En 2014 la compañía tuvo unos ingresos de \$338.5 millones de dólares y un beneficio neto de \$10.1 millones de dólares. La firma en 2014 también había esbozado planes por \$70 millones de dólares, una expansión de tres años para ayudar a que pulse la creciente demanda de prendas de vestir en los mercados emergentes de Asia sudoriental. La empresa más grande es Sritex que se describe como la empresa líder de textiles y prendas de vestir de integración vertical en el sudeste asiático. Sritex tuvo una facturación de \$589 millones de dólares en 2014 y un ingreso integral total del año de \$44.7 millones de dólares.

Una gran feria de textiles y prendas de vestir es la exposición Inatex que viene junto con Indo Intertex para maquinaria textil y Technitex de textiles técnicos y no tejidos. La próxima triple feria será del 20 al 23 de abril de 2016 en Yakarta en el Jakarta International Expo.

Sería más exacto decir que la industria textil de Indonesia está en crisis que el que está en medio de una fuerte expansión. ¿Cómo se ven ahora las soluciones para dar a la economía textil nueva fuerza y alcanzar las altas metas? Si usted se mantiene al día con el Jakarta Post, hay algunas señales. Para empezar, en mayo, Ade Sudrajat presidente de la API anunció inversiones por \$230 millones de dólares en la industria textil. Parte de ésta fue proporcionada por Pan Brothers. El resto fue de inversionistas extranjeros.

El 26 de agosto de 2015, Pan Brothers inaugura cuatro nuevas fábricas para ser operadas por su filial, PT Eco Smart Garment Indonesia (ESGI). Pan Brothers se movió para abrir varias fábricas nuevas recibiendo respuestas positivas, tanto del gobierno central, así como del gobierno regional de Boyolali debido a su futuro impacto.

En su discurso, el ministro de Industria, el Sr. Saleh Husin, ha mostrado su apoyo, así como la esperanza de su ministerio para que otras empresas sigan los pasos de Pan Brothers. Mientras tanto, la Sra. Endang Srikarti Handayani miembro del parlamento señaló los cerca de 12,000 nuevos puestos de trabajo que se han creado por la presencia de las fábricas, además de ayudar a estimular el crecimiento económico en la región.

Así que una solución es la inversión. Una protección adicional. En julio de 2015 los derechos de importación sobre numerosos bienes, incluyendo la ropa, se aumentaron para que la demanda de la producción nacional fuera más atractiva de nuevo. Y por último pero no menos importante el presidente Joko Widodo ha reorganizado su gabinete para impulsar el crecimiento, el 13 de agosto de 2015.

Pero muchas otras actividades están a la cabeza de la agenda. El Jakarta Post informó lo siguiente, en julio de 2015: “El Ministerio de Industria está animando a las industrias TPT y del calzado a impulsar las ventas de exportación. Con ese fin, el Ministerio está proporcionando diversos estímulos e incentivos.

En primer lugar, está ofreciendo incentivos adicionales, incluyendo el alivio de la obtención de materias primas para la industria textil y de la confección a través de la reducción de los derechos de transmisión del gobierno (BMDTP) para la importación de algunos materiales industriales. En segundo lugar, está proporcionando la facilidad de acceso a la financiación a lo dispuesto por la Ley No. 3/2014 en relación con la industria. En tercer lugar, se está desarrollando una reserva de estabilización para la industria del algodón. En cuarto lugar, se está llevando a cabo la coordinación interministerial a fin de promover el comercio nacional. En quinto lugar, se está llevando a cabo esfuerzos que promueven directamente las exportaciones. En este sentido, el ministerio planea abrir oportunidades para la cooperación en forma de acuerdos de libre comercio (TLC) con los países que compren prendas de Indonesia. Con especial atención a los acuerdos de libre comercio TLC, el Ministerio de Industria ha confirmado el compromiso del gobierno para el establecimiento de asociaciones que proporcionan el máximo beneficio para la industria nacional.”

Si usted pesa los pros y los contras, todavía tiene un pronóstico difícil para Indonesia como país textil. Por un lado, el país se ha comprometido a un alto objetivo, para reemplazar a China como el país líder en la exportación de textiles y prendas de vestir en 2030. Tiene excelentes características demográficas y así tiene buenas posibilidades como productor y en el mercado. Por otro lado, existe una amplia gama de problemas que deben ser resueltos rápidamente y de manera sostenible para permitir un continuo alto nivel de crecimiento. Pero si Indonesia quiere convertirse en el país para los textiles, se debe invertir en consecuencia.

En infraestructura, máquinas modernas y capacitación. Y el país debe considerar otro desarrollo y tomar en consideración la financiación correspondiente.

Con las cantidades de fibras de nueva creación, el algodón se está desarrollando lateralmente, mientras que las cantidades y la demanda de fibras químicas está creciendo cada vez más fuerte. Y si el futuro para un país que apenas crece nada de su propio algodón y depende de algodón importado, podría ser cada vez más y más difícil, ya que países como Brasil, por ejemplo, construye una cadena de suministro de algodón, por lo menos debería ser cuestionado. Si usted desea conducir en el carril rápido, tal vez debería centrarse en las fibras artificiales, porque se prevé que éstas tengan un aumento en la demanda y tengan un rápido crecimiento hasta el año 2030. La próxima ITMA en Milán ofrece una buena oportunidad para hablar con los líderes del mercado mundial de sistemas de producción de fibras químicas en sus últimas soluciones, para Fibras Artificiales por ejemplo Oerlikon.

La investigación textil como una contribución a la gestión sostenible de las materias primas



Making ideas and visions take flight

En 2002 la Política Nacional de Sostenibilidad fue formulada por el Gobierno Federal. Bajo el título, 'Perspectivas para Alemania' tareas y objetivos tangibles fueron definidos para establecer la actividad económica sostenible a todos los niveles de la sociedad. Sostenibilidad significa ya no retirar más recursos de un sistema, que puede ser regenerado. La aplicación de los principios de sostenibilidad es necesaria a fin de garantizar una calidad de vida digna para las generaciones presentes y futuras.

El Gobierno Federal hace un balance cada 4 años. En los informes de progreso, informa sobre el desarrollo de políticas y medidas de continuidad. Estos abarcan todas las áreas relevantes de la sociedad como la política económica, la movilidad, el consumo, la gestión de los recursos naturales, la política social y la investigación. En esto, la investigación tiene una posición predominante.

Las nuevas iniciativas de investigación en temas de sostenibilidad no deben limitarse a ofrecer enfoques para resolver los desafíos globales como el cambio climático y la escasez de energía y materias primas, sino que también deben ofrecer soluciones a la sobre-explotación de los recursos naturales. Al mismo tiempo, estas iniciativas deben garantizar la sostenibilidad futura del país a través del uso de las nuevas tecnologías y la difusión de las innovaciones. El Gobierno Federal ha definido como temas de 'proyectos futuros', que se encuentran en el centro de las políticas de desarrollo del futuro. Uno de estos temas describe el uso de materias primas renovables como alternativa al petróleo.

El Institut für Textilchemie und Chemiefasern Denkendorf [Instituto de Química Textil y Química de Fibras Denkendorf] se ha involucrado en varias áreas de investigación de este proyecto para el futuro. Se citan proyectos individuales para mostrar cómo la investigación puede servir a dos propósitos a la vez. El uso de nuevas materias primas naturales va de la mano con el desarrollo de nuevos procesos e instalaciones.

Los recubrimientos de la quitina y el quitosano con líquidos iónicos: La quitina es una materia prima renovable y es el biopolímero más frecuentemente empleado en el mundo. Algunas 40,000 toneladas de quitina se acumulan cada año en todo el mundo como un producto de desecho de la industria de la pesca de cangrejo y camarón. La quitina y más particularmente el quitosano derivado de ella se han utilizado desde hace varios años en decenas de áreas de la industria. Se utilizan en las industrias alimentarias y farmacéuticas, como un fertilizante y en el tratamiento de las aguas residuales, por citar sólo algunos ejemplos.

El hecho de que la quitina no es completamente soluble ha complicado hasta ahora su uso en productos textiles. Con la ayuda del relativamente nuevo grupo de elementos, los líquidos iónicos, se están creando nuevas posibilidades para el procesamiento técnico de la quitina en el ITCF Denkendorf. El resultado es, películas flexibles, puramente biológicas, transparentes, que se utilizan como recubrimientos textiles. Mediante el uso de procesos de coagulación apropiadas las estructuras y propiedades de estas películas se pueden orientar. En el primer caso representan una alternativa puramente biológica y sostenible para los recubrimientos hechos y están establecidos como regla de los plásticos basados en el petróleo fósil.



Hilados y granulado de PLA

Fibras-C de nuevo material

Durante más de diez años el interés de investigación en el ITCF se ha centrado en el desarrollo de fibras de carbono. Junto con la mejora de los valores específicos físicos y haciendo el proceso de producción más viable económicamente esta área de investigación se centra en la sostenibilidad. Considerando que el punto de referencia para la industria predominante ha sido hasta ahora el uso de poliacrilonitrilo (PAN), en los últimos años algunos reactivos alternativos también han sido objeto de examen.

Por lo tanto, diversos estudios y proyectos de investigación en el ITCF han estado examinando el uso de lignina. Esta sustancia puramente vegetal es uno de los enlaces orgánicos que se encuentran con más frecuencia. La lignina ya con éxito ha sido convertida en un polímero, que se puede hilar; las primeras fibras que se han hilado a partir de ella son para

producir fibras de carbono. Estas fibras están siendo optimizadas en otros proyectos de investigación. Estos proyectos están dirigidos a la producción de fibras técnicamente de alto rendimiento con propiedades especiales de materias primas renovables.

Hilados y tejidos de biopolímeros

Los ácidos polilácticos (PLA) son polímeros sintéticos, que son completamente biodegradables. El ácido láctico como producto de partida para estos materiales sintéticos puede ser producido por la fermentación bio-tecnológica de hidratos de carbono (azúcares y almidones) o sintéticamente sobre la base de materias primas petroquímicas. Los productos hechos de PLA por lo tanto pueden presentarse en un ciclo de reciclaje biológico cerrado. El PLA puede ser ,compuesto‘ para su posterior procesamiento técnico, en otras palabras, preparado con aditivos. Esta preparación produce mezclas de PLA - materiales sintéticos, que son hechos a la medida para aplicaciones específicas.

Una composición específica en el ITCF Denkendorf representa un primer paso en la producción de agro-textiles biodegradables. Debería ser posible hacer girar hacia fuera la materia prima modificada en el proceso de hilatura por fusión y debe mostrar propiedades mejoradas aún más como en el comportamiento de cristalización. En un segundo paso fue posible optimizar el proceso de extrusión y de bobinado. El resultado es un hilo que es seguro para almacenar y bueno para trabajar en otros procesos. En el primer caso se pudo procesar como un prototipo para un tejido plano y entretanto este ha sido producido para el uso comercial por un socio en la industria. Estos son sólo algunos ejemplos del amplio espectro de la investigación de ITCF Denkendorf; ellos muestran que la protección de los recursos no es sólo una declaración de intenciones por parte del Gobierno. La intención ya se ha puesto en práctica - en la investigación, en la economía y en el corazón de la sociedad.

Ayuda para personas con trastornos del movimiento

Con su socio industrial ITV desarrolla ortesis para facilitar el movimiento

Una innovadora ortesis de entrada está ayudando a las personas con problemas de control del motor neurona y síntomas de la parálisis que puedan lidiar mejor con las situaciones cotidianas y participar en la vida diaria. La Empresa Centro de Competencia Dinámica (DCC) y el Institut für Textil- und Verfahrenstechnik Denkendorf [Instituto de Tecnología Textil y de Ingeniería de Procesos Denkendorf] (ITV) están desarrollando la ortesis como parte de un proyecto de investigación, que está siendo promovido por el Programa de Innovación Central del Ministerio Federal de Economía y Energía.

Si el sistema nervioso central está dañado, la postura de los músculos esqueléticos no se puede controlar. La consecuencia es el movimiento inadecuado y movimientos excesivos o síntomas de parálisis. Casi dos millones de personas en Alemania son afectados.

Noticias del Instituto de Tecnología de Procesamiento Textil de Denkendorf

Hasta ahora la tecnología ortopédica ha fabricado predominantemente ayudas para la profilaxis por contractura y para la estabilización de las articulaciones en forma de ayudas para estar de pie, caminar, sentarse y agarrarse. Los corsés tienen por objeto garantizar al menos que la curvatura espinal secundaria no quede agravada. La desventaja de estas ortesis es que son movimientos en bloques, inflexibles y rígidos, en lugar de promoverlos. Por otra parte, privan a las articulaciones de la variedad de grados de libertad, en particular, la capacidad de hacer los movimientos de rotación. Los terapeutas hacen la crítica de que esto conduce a la degradación de la musculatura ya débil y aumenta la inestabilidad y la tensión muscular demasiado alta o demasiado baja.

DCC e ITV han captado estas ideas y están desarrollando trajes flexibles de cuerpo parcial y completo con receptor de activación - conocido como ortesis de entrada. Estas son ortesis dinámicas, que por la aplicación selectiva de la presión sobre las células nerviosas (mecanorreceptores) mejoran el conocimiento de la zona y del propio cuerpo de la persona. Ellos apoyan el control de la postura y el movimiento por un sistema interactivo de retro-alimentación sensorial. De esta manera el proyecto de investigación es la creación de un efecto de sinergia entre los enfoques terapéuticos y ortopédicos. El objetivo del proyecto de desarrollo es aumentar la percepción del cuerpo. Así, por ejemplo, un niño con hipotonía muscular severa puede estar de pie sólo con la ayuda de otra persona. Un soporte en la espalda apropiado le permite pararse por sí mismo desde el piso y mantener el equilibrio mientras juega.



Chica con hipotonía muscular severa. Gracias a una ortesis de pie y un soporte en la espalda puede estar de pie de forma independiente y tiene las manos libres para jugar. (Foto: DCC)

Esta estabilidad central reforzada se logra por medio de mecanorreceptores activados, que mejoran la percepción del cuerpo. Con la ayuda de la ortesis de entrada la paciente cambia activamente la posición de su cuerpo de la mala posición a la posición fisiológica intermedia. Se han desarrollado para las ortesis de cada paciente, materiales muy elásticos y costuras que están individualmente coordinados (definidos mecánicamente). Los ensayos del usuario muestran que las fuerzas de retorno de los tejidos de alta elasticidad, que han sido desarrollados, en combinación con la fricción de la superficie y el patrón de construcción, que es específico para cada paciente, se pueden adaptar individualmente. Las mediciones de tracción-extensión en el laboratorio confirman estas ideas.

Es importante que la ortesis sea cómoda de llevar, de modo que el paciente acepte y utilice el tratamiento. Por lo tanto los tejidos de alta elasticidad son en grandes medidas transpirables y con intercambio de calor de conformidad con las condiciones del entorno. Tanto las propiedades textiles mecánicas y las características de rendimiento, tales como resistencia al lavado, resistencia a la abrasión y la estabilidad de compresión, son importantes. Los resultados de las investigaciones actuales son positivos: la ortesis de entrada es apta para niños y adultos sin restricción de edad y mejora el tratamiento de las restricciones de las neuronas motoras y enfermedades de los músculos y el esqueleto. La interacción de la estructura textil, patrón y producción, resulta en la introducción de un dispositivo médico de éxito en el mercado de los dispositivos médicos y auxiliares. El proyecto de investigación se concluirá a finales de 2015 y se prevé que el producto llegará al mercado a finales de 2016.

Identificar el personal de servicios de emergencia en caso de una emergencia, incluso con poca visibilidad

Nuevo chaleco táctico con luz propia para el servicio contra incendios presentado en Interschutz 2015

En una situación de emergencia, es imperativo que el personal de servicios de emergencia esté muy visible. Los chalecos tácticos de uso corriente se hacen visibles sólo por efectos de luz pasivos tales como superficies de luz reflectante o fluorescente. Estos funcionan sólo en la luz del día, la luz ultravioleta o si una fuente de luz artificial se dirige a ellos. En el crepúsculo, la oscuridad o en el humo denso o niebla este principio no funciona.

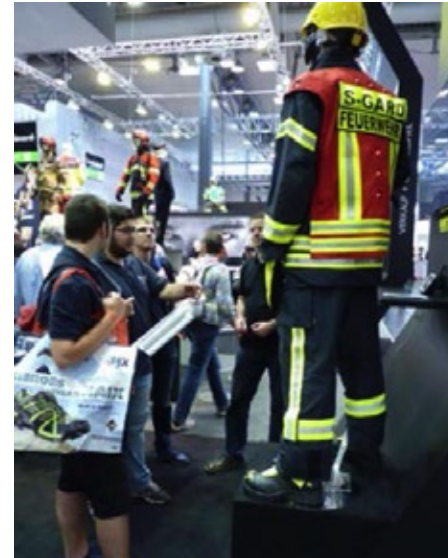
Noticias del Instituto de Tecnología de Procesamiento Textil de Denkendorf

Por lo tanto, en colaboración con socios como S-Gard, el fabricante de ropa de protección, el Instituto de Tecnología Textil y de Ingeniería de Procesos (ITV) en Denkendorf ha desarrollado un chaleco protector auto-luminoso.

Este chaleco hace posible la identidad de la función de cada persona en una operación a gran escala, incluso con mala visibilidad. Para este propósito diodos monocromos y multicolores están integrados directamente en la ropa de protección. Con el fin de ser capaz de activar y programar los LEDs rápidamente, una interfaz de radio se ha desarrollado, que reacciona rápidamente a cambios en la situación operativa.

Los LEDs y el sistema de bus del textil para la comunicación de datos se pueden dejar en el chaleco cuando se lava. Sólo la caja electrónica pequeña que contiene los acumuladores o baterías debe ser removido antes de lavarse y esto toma sólo un ligero movimiento de la mano. Los LEDs operan durante un mínimo de 8 horas, antes de que los acumuladores deban ser cambiados.

S-Gard, el socio del proyecto, presentó la demostración del desarrollado con gran éxito en la Feria de Comercio Interschutz de este año en Hannover.



Nuevo chaleco táctico con luz propia para el servicio contra incendios presentado en Interschutz 2015

Los temas de la próxima edición 4 /2015

LA MEJOR HISTORIA:

Innovaciones en Maquinaria

ITMA 2015 Vista Previa

ITMA 2015: Exhibidores de los principales fabricantes de maquinaria

Revisión de la Industria Textil de 2014 y perspectivas de 2015

Entrevista

Panorama nacional: Etiopía

Revisión de Dornbirn MFC

Fibras sintéticas

Recubrimiento

Impresión Digital (Parte 2)

Advertise here?

Please contact:

Mr. Stefan Koberg

Tel.: +49 40 5700 4 - 913

E-Mail: sk@deepvisions.de

Hechos duros:

Fundada:

1997

Sitio web:

de forma gratuita y registro

Visitantes Únicos:

80,665 /mes (mayo de 2013)

Visitas:

> 255,177 /mes (mayo de 2013)

Páginas de Impresiones:

> 1'845,780 /mes (mayo de 2013)

Carta Informativa y Revista:

ningún cargo, es necesario registrarse

Las mejores revistas descargadas:

53,175 (emisión 2/2013)

Nuevos Suscriptores en 2013:

1,077 nuevos suscriptores en 2013

Lectores estimados:

75,000 (acumulado de acuerdo a los análisis)

Editor

deep visions Multimedia GmbH

In der Masch 6
D-22453 Hamburg
Germany

Tel. +49 (0)40 57 00 4 - 800
Fax +49 (0)40 57 00 4 - 888
E-Mail: info@deepvisions.de

Editorial

TexData International GBR

In der Masch 6
D-22453 Hamburg
Germany

Tel. +49 (0)40 57 00 4 - 900
Fax: +49 (0)40 57 00 4 - 888
E-Mail: redaktion@texdata.com
editorial@texdata.com

Tecnología y Tipografía

deep visions Multimedia GmbH

In der Masch 6
D-22453 Hamburg
Germany

Tel. +49 (0)40 57 00 4 - 800
Fax +49 (0)40 57 00 4 - 888
E-Mail: info@deepvisions.de