



گروه نساجی ایران راکتیو

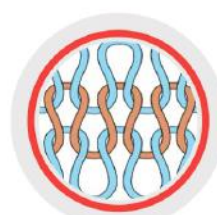
بافندگی، رنگرزی، چاپ و تکمیل



Textile



Dyeing & Finishing



Knitting

تهران - خیابان فلسطین جنوبی، پایین تر از لبافی نژاد
روبروی بانک ملت، کوچه نوری، پلاک ۴، واحد ۲

تلفن دفتر مرکزی: ۶۶۴۰۰۵۴۱ (۰۲۱)

تلفن کارخانه: ۴۴۶۸۲۱۹۰-۹۱ (۰۲۶)

تلفکس: ۶۶۲۴۴۷۱۵ (۰۲۱)





شرکت خوشرنگ

بافت ، رنگرزی و تکمیل پارچه
دوزدوزانی



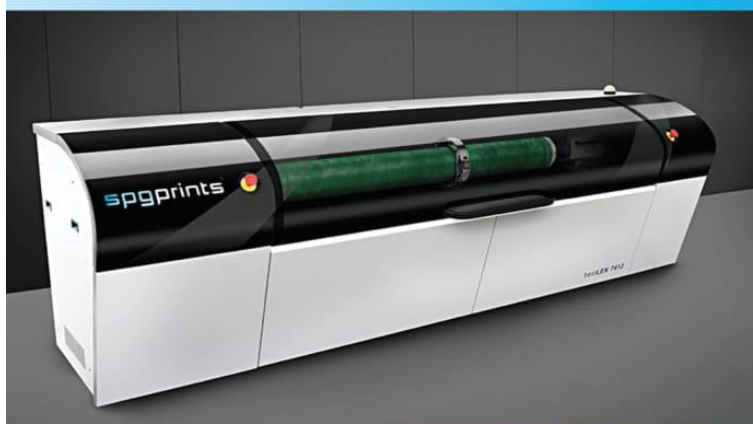
تهران . بازار بزرگ . بازار خیاطها . پلاک ۳

تلفن: ۵۵۶۲۸۸۸۷ تلفکس: ۵۵۶۱۶۶۹۵

WWW.KHOSHRANG-CO.COM

INFO@KHOSHRANG-CO.COM

SPGPrints بزرگترین و معتبرترین نام در صنعت چاپ پارچه شابلونهای چاپ روتاری



پیشرفته ترین تکنولوژی لیزر مستقیم در شابلون سازی



نسل جدید ماشین چاپ روتاری

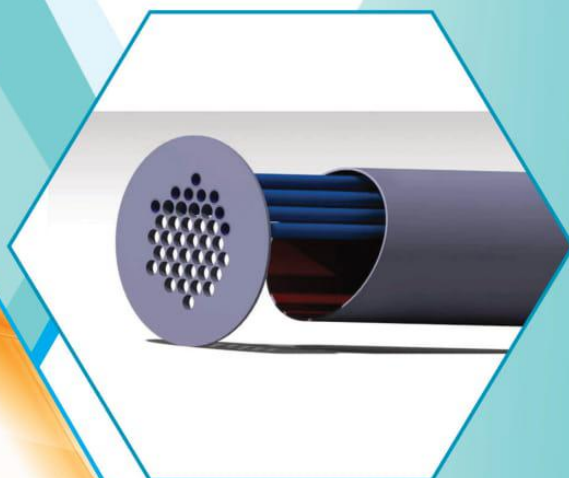


شابلونهای چاپ روتاری



Textile Machinery co.

ماشین سازی نورسان در سال ۹۳ شروع به فعالیت در زمینه ی تولید دستگاه های جت رنگرزی در ایران نمود، جت های تولیدی این شرکت استانداردهای لازم در این زمینه را دارا می باشد، این واحد با داشتن کادری مجرب نه تنها در تولید این نوع دستگاه فعالیت دارد بلکه در زمینه ساخت مبدل های حرارتی مخصوص انواع جت های موجود در بازار، تولید پمپ های پروانه باز مخصوص میکسر و ساخت سایر قطعات از قبیل لاستیک درب و لاستیک بیرون انداز و ... نیز فعالیت دارد.



آدرس: شهرقدس، جاده قدیم کرج، کیلومتر ۱۹، کمربندی
اندیشه، شهرک صنعتی زاگرس، انتهای سی متری، کوچه
الوند، پلاک ۶ شماره تماس: ۴۶۸۹۴۶۰۴-۵
همراه: ۰۹۱۲۳۱۱۷۳۸۲ فکس: ۴۶۸۹۴۶۰۶
Email: mohammad.noorafshan@yahoo.com



تکمیلیران

مجموعه بافندگی و رنگریزی و تکمیل انواع پارچه

ماشین آلات بافندگی گردباف



- ♦ ماشین آلات رنگریزی پارچه های پنبه، پنبه / پلی استر، ویسکوز / پلی استر نایلون، فیلامنت، ریون و...
- ♦ ماشین آلات تکمیل شامل دراپر، خشک کن رلکسی، ویبراتور بخار، وکو کامپکت تیغ، خار، فولاد، استنتر و براشینگ



تلفن کارخانه: ۰۲۶ ۴۴۵۲۵۲۵۵ - ۰۲۶ ۴۴۵۲۵۲۹۰-۱ | تلفن دفتر: ۰۲۱ ۶۶۴۰۸۸۶۷
فکس: ۰۲۶ ۴۴۵۲۵۲۹۲ | فکس: ۰۲۱ ۶۶۴۸۱۰۹۸



دستگاه تمام اتوماتیک بازیافت آب از پسابهای نساجی و صنعتی



اتاق تجهیزات رنکبری



مشخصات سیستم اتوماتیک تصفیه و بازیافت آب از پساب ابدائی شرکت اختر شیمی یزد							
ابعاد کلی سیستم تصفیه پساب				بسته به حجم پساب تصفیه شده و حداقل در ۸ مترمربع قابل اجراست			
حجم تصفیه پساب در ۲۴ ساعت				حداقل ۱۰ متر مکعب (قابل ساخت تا ۲۰۰۰ مترمکعب در شبانه روز و بیشتر)			
درصد آب بازیافت شده از پساب				تا ۹۷ درصد			
هزینه مواد شیمیایی مصرفی برای تصفیه هر لیتر پساب				۴ تا ۲۴ ریال برای هر لیتر پساب بسته به میزان آلاینده های پساب			
مدت زمان برگشت هزینه اجرای سیستم تصفیه				۲ تا ۵ سال بسته به حجم پساب بازیافت شده			
پردازنده و صفحه نمایش				HMI, Fatek, PLC, لمسی			
اتوماتیک بودن سیستم و کنترل از راه دور				بلی			
تعداد پرسنل اپراتور در شبانه روز				یک نفر پاره وقت			
پارامترهای کیفیتی	واحد	پساب اولیه	آب بازیافت شده در سیستم اتوماتیک اختر شیمی یزد	پارامترهای کیفیتی	واحد	پساب اولیه	آب بازیافت شده در سیستم اتوماتیک اختر شیمی یزد
Total Suspended Solids (TSS)	ppm	6795	25	Total Suspended Solids (TSS)	ppm	150	15
Grease & Oil	ppm	1025	230	Grease & Oil	ppm	198	38
Nitrates (NO ₃ ⁻)	ppm	56.75	15.44	Nitrates (NO ₃ ⁻)	NTU	120	5
Phosphates (PO ₄ ³⁻)	ppm	28.15	3.42	Phosphates (PO ₄ ³⁻)	TCU	3500	8
Turbidity	NTU	150	2	Turbidity	ppm	400	150
Color	TCU	1000	15	Color	ppm	782	200
C.O.D	ppm	8600	6800	C.O.D	μS	4500	4580
pH	-	6.3	7.1	pH	-	8.9	6.5

TRANSTEX

shargh textile.co



سیستم انتقال اتوماتیک مواد

مزایای بکارگیری سیستم :

- عدم آسیب دیدگی مواد در حین روند تولید
- افزایش بازده تولید
- حذف گاری ، سبذ و دیگر وسایل حمل
- حذف لیفتراک
- افزایش کیفیت محصولات تولیدی
- تعدیل نیروی تولید



موارد بکار گیری سیستم انتقال

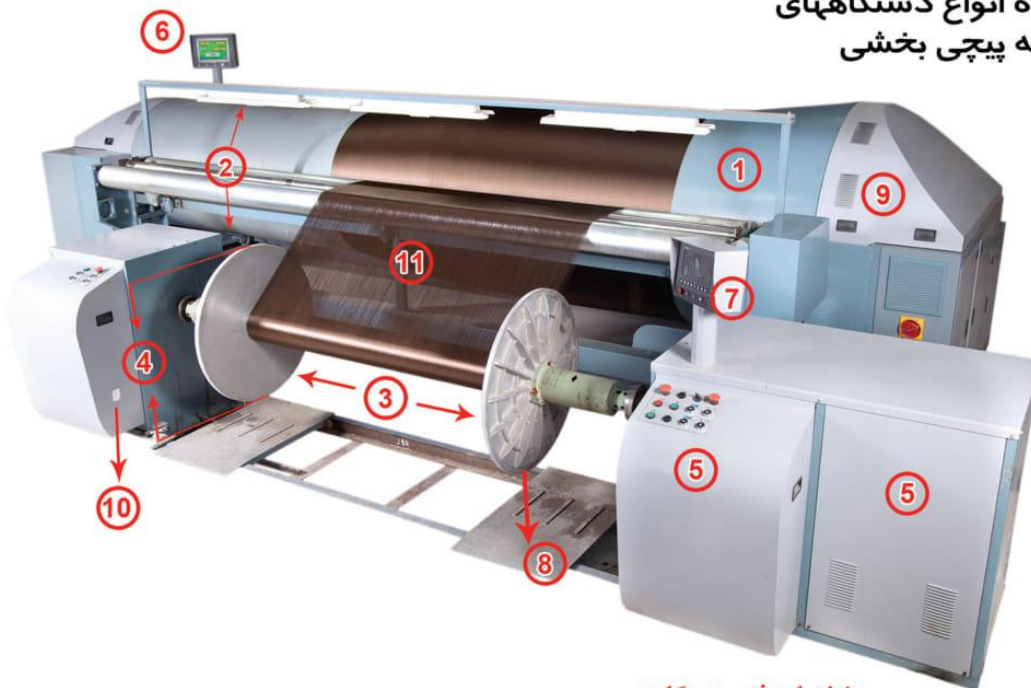
- انتقال مواد از فیوشر تا رینگ
- انتقال نخ از بوبین پیچ به لاکنی و دولتا تاب
- انتقال نخ از سالن تولید به سالن بسته بندی و انبار
- جابجایی لباس و پارچه در سالن های دوزندگی و پوشاک
- انتقال نخ POY و BCF
- و کلیه نقاطی که مواد در حین روند تولید نیاز به جابجایی دارند

۰۹۱۵۵۱۵۵۶۳۴



www.trans-textile.com

- انتقال نخ از سالن تولید به سالن بسته بندی و انبار
- جابجایی لباس و پارچه در سالن های دوزندگی و پوشاک
- انتقال نخ POY و BCF



مشخصات فنی دستگاه:

- 1 < شیب ثابت ۷/۵ تا ۱۲ درجه با طول ۱۶۰۰mm
- 2 < قطر بمبو ۱۰۰۰mm
- 3 < عرض کاردهی ۲۲۰۰، ۲۶۰۰، ۲۸۰۰، ۳۰۰۰، ۳۴۰۰، ۳۶۰۰، ۳۸۰۰، ۴۰۰۰mm
- 4 < قطر بیم (نورد چله) ۸۰۰، ۱۰۰۰، ۱۲۵۰mm
- 5 < توان موتورهای، موتور بمبو ۷/۵kw موتور برگردان ۱۱kw، ۱۸kw، ۲۲kw
- 6، 7 < مانیتورهای لمسی رنگی با قابلیت های برنامه نویسی
- 8 < مجهز به جک چله برای بالا و پایین گذاشتن بیم چله
- 9 < سیستم ترمز دیسکی پنوماتیک با سیستم خنک کننده هنگام برگردان
- 10 < چشم الکترونیک
- 11 < اصلاح پارگی نخ در هنگام برگردان
- 12 < قفسه تمام اتوماتیک با تنظیم فشار مرکزی از روی صفحه HMI
- 13 < شانه چپ و راست تمام اتوماتیک



WWW.JAVANYCO.COM http://. javanibrothersco.blogfa.com

javanibrothers@gmail.com

MADE IN IRAN

اصفهان : تلفن : ۰۳۱۳- ۳۶۵ ۱۶۶۴ فاکس : ۰۳۱۳- ۳۶۵ ۶۵۹۲ همراه : ۰۸۷۸- ۰۹۱۳ ۱۱۴ (جوانی)



شرکت مهرآفرینان هدف سپاهان

(تراشکاری هدف)

اولین تولید کننده قطعات دستگاه های نساجی با دستگاه های تراش و فرز CNC با بیش از ۳۰ سال سابقه کار



www.Mehrafarinanhadaf.ir



[Mehrafarinanhadaf.ir](https://www.instagram.com/Mehrafarinanhadaf.ir)

کارگاه و فروشگاه: اصفهان، شهرک صنعتی امیرکبیر، خیابان کاروکارگر، بلوک ۲، پلاک ۱۲
 تلفن: ۳۳۸۶۴۱۲۵ - ۳۱ همراه: ۰۹۱۳۱۱۷۰۸۶۹ حسین محمدی
 کارخانه: اصفهان، شهرک فناوری اصفهان، شرکت مهرآفرینان هدف سپاهان

نساجی موفق تنها یک مجله نیست

www.nasajimovafagh.com



/ صاحب امتیاز و مدیرمسئول

امین مفتاحی

/ قائم مقام مدیرمسئول

کامیار نوروز خانی

/ سردبیر

سمیه علی بخشی

/ کمیته فنی

رضا اله وردی، محمدرضا خجسته، رامین خواجوی، عباس

شریفیان، علی اکبر مرآتی، میررضا طاهری اطاقسرا،

محمد اسماعیل یزدان شناس

/ هیأت تحریریه

حامد حاجی میرزابابا، علیرضا دشتی، لیلا سمیع،

سمیه علی بخشی، علی صفوی، حمیده نجارزاده،

سمیرا وطن دوست

/ سرویس خبر و گزارش

نیلوفر ادیب، آتوسا ایزدی پارسا،

سمیه علی بخشی، مژده طهماسبی، حسین کریمی،

هاجر دولتی، آزاده مرادآبادی

/ مدیر اجرایی

علی شریفیان، فرهاد شریفیان

/ مدیر مالی

فاطمه علی بخشی

/ ویراستار

علیرضا صفوی

/ ویراستار انگلیسی

مبین ترابی

/ گرافیکست

مرتضی حق محمدی، سیدمهدی احتشام حسینی

/ سایت

مریم علی بخشی، محمد فایقی

/ عکاس

محمدجواد فلاح

/ همکاران این شماره

فاطمه تقی خانی، سجاد توکلی، رضا زمانی، سجاد شهرابی،

معصومه کریمی، نرگس شراهی، مسعود طالاری

/ لیتوگرافی و چاپ

سیزنگار

/ نشانی

خیابان فلسطین، پایین تر از بلوار کشاورز، نرسیده

به خیابان دمشق، پست نادر، پلاک ۳ واحد ۶

تلفکس: ۸۸۹۳۶۰۹۶-۲۱

صندوق پستی: ۱۶۴-۱۵۶۵۵

نشانی اینترنتی: www.nasajimovafagh.com

پست الکترونیکی: info@nasajimovafagh.com

۱۲..... سرمقاله

• تحلیل

فرصت‌های سرمایه‌گذاری در صنعت نساجی و پوشاک. ۱۳

• مصاحبه

ناگفته‌هایی از طراحی لباس اسلامی - بخش اول..... ۱۶

برای پیشرفت صنعت، همدلی و هم‌اندیشی لازم است. ۲۱

• گزارش

جشنواره فن آفرینی صنعت نساجی در زمینه منسوجات
بی بافت خانگی و صنعتی..... ۲۳

نشست تخصصی فعالان حوزه ماشین آلات و قطعات
نساجی استان اصفهان..... ۲۵

صنعت نساجی و پوشاک چین..... ۲۸

• مقاله

تاثیر قرنطینه شدن چین به دلیل ویروس کرونا بر کاهش
صادرات منسوجات هند در ماه مارس..... ۳۷

به حول و قوه الهی
کرونا رو شکست مردمیم



سرمقاله

سال‌ها قبل، احتمال تشدید هر چه بیشتر تحریم‌ها مطرح شد و سیاست‌یون طبق معمول به ارائه راهکارهای خود پرداختند؛ یکی ایده حذف دلار از معاملات بین‌المللی را مطرح نمود و دیگری نیز به دنبال ایجاد کنسرسیوم‌های بین‌المللی صادرات و واردات بود تا ظاهراً روند تأمین کالا و مایحتاج مردم با مشکل مواجه نشود.

اما در این میان اهالی صنعت ساخت در اندیشه‌ی پر کردن خلاءهایی بودند که قرار بود به واسطه نبود خدمات، قطعات و ماشین‌آلات خارجی در داخل کشور بوجود آید و در واقع، معنی اصطلاح تحریم فلج‌کننده را درست‌تر درک کردند.

صنعت قطعه‌سازی و به دنبال آن ساخت ماشین‌آلات، پاشنه آشیل کارخانه‌های در حال کار یک کشور است و اگر به موقع عمل ننماید، ضررهای اقتصادی، اجتماعی، سیاسی و فرهنگی زیادی را ایجاد می‌نماید.

بر همین اساس با توجه به حجم بالای کارگاه‌های ترشکاری و قطعه‌سازی در کشور و همچنین پتانسیل بالا و دانش فنی قابل قبول در حوزه نساجی و پوشاک می‌توان با هدایت این کارگاه‌ها و واحدهای تولیدی به سمت تولید قطعات مختلف ماشین‌آلات نساجی، به ویژه حوزه‌های حلاجی، ریسندگی و بافندگی زمینه ساخت و بومی‌سازی این نوع ماشین‌آلات را نیز در کشور فراهم نمود؛ چرا که در دور جدید تحریم‌ها قرار است ماشین‌آلات این حوزه نیز در لیست سیاه قرار بگیرند. واردات سالانه حدود ۲۰۰ میلیون دلار ماشین‌آلات حوزه‌های مذکور، خبر از ظرفیت بالای این بخش برای ساخت و تولید قطعه‌سازان و ماشین‌سازان داخلی دارد که باید زودتر برای پاسخ‌گویی به آن اقدام نمایند.

انجمن تولیدکنندگان ماشین‌آلات و قطعات صنایع نساجی ایران قصد دارد با جمع‌آوری اعضای خود در زمینه تولید برخی ماشین‌آلات خطوط حلاجی، ریسندگی و بافندگی صنعت نساجی را در کشور فراهم آورد و برای تحقق این مهم دست‌تک‌تک متخصصین و صاحب‌نظران این عرصه را به گرمی می‌فشارد.

مدیرمسئول



فرصت‌های سرمایه‌گذاری در صنعت نساجی و پوشاک

علیرضا حائری

عضو هیات مدیره جامعه متخصصین نساجی ایران و عضو هیات مدیره خانه صنعت تهران

منتخب نساجی و حمایت‌های دولتی قرار گرفته است. ریسندگی سیستم پنبه‌ای از صنایع مادر در صنعت نساجی است که با توجه به سرمایه‌گذاری سنگین مورد نیاز، بازده قابل توجهی ندارد. لیکن از صناعی است که به‌شدت در توسعه صنعت نساجی و پوشاک موثر بوده و به همین دلیل است که اکثراً دولت‌ها بصورت مستقیم و یا غیرمستقیم در تاسیس این قبیل واحدها سرمایه‌گذاری و مشارکت می‌نمایند. هدف گذاری انجام شده جهت تولید محصولات این حوزه برای سال ۱۴۰۴ بالغ بر ۵۰۰ هزار تن می‌باشد که با توجه به تولید ۲۵۰ هزار تنی فعلی، امکان توسعه صد در صدی در این بخش وجود خواهد داشت. ناگفته نماند که این حجم از تولید و با فرض اینکه نیمی از این تولیدات

اینکه بازار مد و فشن نیز روز به روز برای مصرف بیشتر مردم برنامه‌ریزی و تبلیغ می‌کند. اما در این بین، طبیعتاً سرمایه‌گذاری در برخی رشته‌های صنعتی در حوزه نساجی و پوشاک مطلوبتر بوده و حمایت‌های دولت را نیز در پی خواهد داشت. برخی از این صنایع منتخب در آخرین سند راهبردی توسعه صنعتی کشور که در سال ۱۳۹۴ تهیه و در سال ۱۳۹۵ ویرایش شده، آمده است که نگاهی به آن می‌اندازیم.

۱- ریسندگی پنبه‌ای

یکی از با کیفیت ترین نخ‌های مورد مصرف در تولید پارچه و پوشاک، نخ صد در صد پنبه‌ای است که محصولات بسیار با کیفیت و سازگار با بدن انسان از آن تولید شده و به درستی در بین صنایع

اخیراً لیستی از سوی وزارت صنعت، معدن و تجارت تحت عنوان سرمایه‌گذاری‌های پر ریسک در صنایع کشور منتشر شده است. در این لیست، فعالیت‌های صنعتی که در کشور اشباع بوده و احتمالاً فرصت صادرات نیز نداشته است، فهرست شده و سرمایه‌گذاران را از سرمایه‌گذاری در این حوزه‌ها برحذر داشته است.

با نگاهی اجمالی به این فهرست، نام هیچیک از رشته‌های صنعتی نساجی و پوشاک دیده نمی‌شود. مفهوم این مطلب این است که سرمایه‌گذاری در کلیه فعالیت‌های صنعت نساجی و پوشاک مطلوب و سود آور بوده و توصیه می‌شود. واقعیت هم همین است و نیاز بازار مصرف داخلی و بین‌المللی به منسوجات و پوشاک، نیازی روزافزون و حیاتی است، مضافاً

از مواد اولیه پنبه‌ای استفاده نماید، نیاز به حداقل سالیانه ۳۰۰ هزار تن پنبه محلول دارد. با توجه به اینکه در حال حاضر تولید کشور از این ماده اولیه در حدود ۷۰ هزار تن در سال است، باید از هم اکنون پیش‌بینی‌ها و برنامه‌ریزی‌های لازم برای تولید داخلی این محصول کشاورزی را بعمل آورد.

۲- الیاف پلی استر

با توجه به افزایش روز افزون استفاده از این لیف در کشور و مصرف جهانی آن که سالانه ۵۰ میلیون تن نیز تخمین زده شده است، پیش‌بینی می‌شود که میزان مصرف این لیف تا مرز ۸۰ میلیون تن در سال ۲۰۲۵ نیز برسد. از این رو سرمایه‌گذاری در این بخش مطلوب بوده و قابلیت مصرف داخلی و صادرات به بازارهای جهانی را دارد، مشروط بر اینکه موانع صادراتی آن از پیش پای صادرکنندگان کشور برداشته شود. تولید فعلی داخلی کشور بالغ بر ۲۴۰ هزار تن است که میزان مصرف هم تقریباً همین مقدار می‌باشد. هدف‌گذاری انجام شده برای سال ۱۴۰۴ نیز ۳۵۰ هزار تن است که فرصت مناسبی برای سرمایه‌گذاری بوده مضاف بر اینکه با وجود منابع عظیم گاز کشور، از نظر تامین مواد اولیه مورد نیاز نیز محدودیتی در کشور وجود ندارد.

۳- نخ فیلامنت پلی استر

از دیگر رشته‌های صنعت نساجی که سرمایه‌گذاری در آن مورد توجه دولت و سند راهبردی وزارت صنایع است، صنایع ریسندگی فیلامنت پلی استر می‌باشد که مصارف متعددی در تولید پارچه و پوشاک دارد و انواع متنوعی از نخ‌های

فیلامنت پلی استر برای مصارف مختلف را تولید می‌نماید. لازم به ذکر است که نخ‌های مورد نیاز پارچه چادر مشکی نیز در همین بخش از صنایع ریسندگی تولید می‌گردد. تولید سال گذشته این بخش حدود ۲۹۶ هزار تن بود و از نظر تامین مواد اولیه مورد نیاز نیز با توجه به توسعه صنایع بالادستی پتروشیمی در کشور و تولیدات مناسب مجتمع پتروشیمی شهید تندگویان، نگرانی وجود نخواهد داشت. هدف‌گذاری انجام شده در این رشته صنعتی برای سال ۱۴۰۴ بالغ بر ۴۰۰ هزار تن است که به راحتی قابل دسترسی می‌باشد.

۴- فرش ماشینی

یکی از صنایع ممتاز نساجی که در سالهای اخیر به لحاظ کیفیت و تنوع نقش و رنگ و همچنین به لحاظ کمیت توسعه مناسبی در کشور داشته صنعت فرش ماشینی است که با داشتن سهم ۱۰ درصدی از اشتغال صنایع نساجی، حدود ۵۰ درصد صادرات این بخش را به خود اختصاص داده است. استفاده از آخرین تکنولوژی و ماشین آلات به روز دنیا به همراه ذوق، سلیقه و هنر ایرانی و استفاده از رنگ‌ها و نقشه‌های مناسب و منحصر به فرد، توانسته صنعتی درخشان و ممتاز را ایجاد نماید. آخرین آمار اعلام شده از تولید این محصول توسط وزارت صنایع مربوط به سال ۱۳۹۷ و بالغ بر ۸۹ میلیون مترمربع می‌باشد و متأسفانه آمار تولید سال ۱۳۹۸ و ۳ ماه ابتدای سال ۹۹ هنوز اعلام نگردیده است. علی‌ایحال تقاضای سالیانه این محصول در بازار داخل در حدود ۵۵ تا ۶۰ میلیون مترمربع

می‌باشد و مازاد این محصول می‌بایستی به بازارهای جهانی صادر شود که با توجه به کیفیت قابل قبول آن، امکان پذیر است مشروط بر اینکه بسترهای لازم برای این امر از سوی سازمان‌های مربوطه در دولت فراهم گردد. هدف‌گذاری تولید این محصول برای سال ۱۴۰۴ بالغ بر ۱۵۰ میلیون مترمربع می‌باشد که با توجه به اشباع بازار داخلی، تمامی هم و غم تولیدکنندگان و همچنین مسئولین صنعتی و تجارت خارجی کشور باید تولید صادرات محور این محصول باشد.

۵- پوشاک

رشته صنعتی پوشاک، یکی دیگر از صنایع ممتاز در صنایع نساجی است. رشته‌ای با اشتغال ۵۰۰ هزار نفری و بازار ۱۰ میلیارد دلاری در داخل کشور و ۱۵۰۰ میلیارد دلاری در جهان که پیش‌بینی می‌شود تقاضای جهانی تا سال ۲۰۲۵ به ۲۰۰۰ میلیارد دلار برسد که متأسفانه سهم کشور ما از این بازار گسترده بسیار ناچیز و در حد صفر است. در بازار داخل نیز، تولیدات داخلی بین ۷۵ تا ۸۰ درصد نیاز مردم را تامین می‌نماید و مابقی آن از طریق واردات رسمی و غیر رسمی تامین می‌گردد. متأسفانه در سال‌های اخیر و به موازات پیشرفت برخی از رشته‌های صنعت نساجی، پوشاک به لحاظ صنعتی شدن و ایجاد برند، پیشرفت محسوسی نداشته و فقط ۲۰ درصد تولیدات این رشته در واحدهای صنعتی انجام می‌شود. به همین دلیل وزارت صنایع به درستی توسعه و حمایت از این رشته صنعتی را در دستور کار خود قرار داده است.

و نقل و در صورت داشتن کیفیت مناسب، قطعاً مورد استقبال قرار خواهد گرفت.

۸- منسوج نبافته

از دیگر رشته‌های صنعتی نساجی، منسوج نبافته است که این روزها و با شیوع ویروس کوید ۱۹، بسیار مورد توجه قرار گرفته و قابلیت‌های خودش را در تهیه و تامین لوازم بهداشتی و لباس‌های یکبار مصرف و انواع ماسک‌ها بخوبی نشان داده است. این محصولات همچنین در بیمارستان‌ها، هتل‌ها، خطوط هوایی، سالن‌های ورزشی و... کاربردهای بسیار متنوعی دارد و به نوعی می‌توان گفت که آینده نساجی در اختیار این صنعت است. با توجه به مواد اولیه در دسترس این محصولات در کشور از قبیل گرانول پلی پروپیلن و چیپس پلی استر، به‌نظر می‌رسد که سرمایه‌گذاری در این بخش بسیار عاقلانه و برای کشور سودآور است. مصرف جهانی این محصولات نیز بسرعت در حال افزایش و امکان صادرات خوبی برای آن مهیا می‌باشد.

کلام آخر...

نساجی دریایی است از تنوع محصولات که اشاره به بخش کوچکی از آن نیز در این مجال نمی‌گنجد و تمامی محصولات آن از بازار نسبتاً مناسب داخلی و جهانی برخوردار است. بسیاری از کشورها محور توسعه خود را بر مبنای تولید و صادرات این محصولات بنا گذاشته‌اند و به این ترتیب ضمن افزایش تولید ناخالص داخلی، ایجاد ارزش افزوده، حصول ارز مناسب، معضل اشتغال را نیز تا حد زیادی مرتفع نموده‌اند.

پارچه جین بود، هرچند که صادرات پارچه جین هم بازار خوبی دارد.

این رشته تولیدی نیاز به پنبه مرغوب با تار بلند، خط ریسندگی شانه و سیستم رنگزری نخ تار ایندیگو دارد که کمی پیچیده است.

۷- پارچه چادر مشکی

از دیگر رشته‌های صنعتی که همیشه بحث آن داغ است، تولید و مصرف پارچه چادر مشکی می‌باشد. کشور ایران با مصرف سالیانه ۶۰ میلیون متر پارچه چادر مشکی، بزرگترین مصرف کننده آن در جهان است و تا چند سال پیش با صرف هزینه ای بالغ بر ۱۲۰ میلیون دلار در سال، این حجم از پارچه را وارد می‌کرد تا اینکه در سال ۱۳۹۵ با افتتاح کارخانه حجاب شهرکرد، طلسم تولید این پارچه در کشور شکسته شد و فعلاً در حدود ۸ میلیون متر آن در داخل تولید می‌شود. شنیده شده است که یک واحد صنعتی در قزوین نیز با ظرفیت سالیانه ۲۰ میلیون متر در سال ۱۴۰۰ افتتاح خواهد شد که در این صورت ۵۰ درصد نیاز داخل تامین خواهد شد.

در این رشته نیز نیاز به سرمایه گذاری ۵۰ میلیون دلاری جهت تولید ۲۰ تا ۳۰ میلیون متر پارچه دیگر احساس می‌گردد تا نیاز داخل بطور کامل مرتفع گردد، البته با توجه به مصرف کشورهای همسایه از این نوع محصول، سرمایه‌گذاری در این بخش تا سقف ۱۰۰ میلیون دلار نیز توجیه اقتصادی داشته و قابل عرضه به همسایگان است که با توجه به نزدیکی و کاهش هزینه‌های حمل

سرمایه گذاری در این بخش از صنعت همیشه مطلوب بوده و با توجه به تقاضای جهانی و در صورت ایجاد برندهای ملی و تولید کالای با کیفیت، امکان صادرات آن همیشه فراهم است. فراموش نکنیم که ۹۰ درصد از نیاز ارزی سالیانه کشور بنگلادش به میزان ۴۰ میلیارد دلار، از محل صادرات پوشاک تامین می‌شود و هدف گذاری این کشور برای صادرات پوشاک در سال ۲۰۲۵ بالغ بر ۶۰ میلیارد دلار است که از مجموع صادرات غیرنفتی ما بیشتر است.

هدف گذاری صادرات یک میلیارد دلاری در سال ۱۴۰۴ برای این صنعت که البته هدفی دست نیافتنی به نظر می‌رسد در شأن صنایع نساجی ایران نیست و تلاشی دو چندان و سرمایه گذاری مضاعفی را در این حوزه می‌طلبد.

۶- پارچه جین

از دیگر رشته‌های صنعتی در صنعت نساجی که در سال‌های اخیر به لحاظ کیفیت و کمیت توسعه مطلوبی داشته، تولید پارچه و متعاقباً پوشاک جین است که مخاطبان فراوان و مصارف بالایی را دارد. تولید این پارچه در کشور سالانه حدود ۴۰ میلیون مترمربع است در حالیکه مصرف سالانه آن بالغ بر حدود ۶۵ میلیون مترمربع می‌باشد.

با توجه به واحدهای در دست احداث، به نظر می‌رسد که تا سال ۱۴۰۱، مقدار تولید به حدود ۹۰ میلیون مترمربع برسد که در این صورت کل نیاز داخل را پوشش خواهد داد و بعد از آن باید با احداث واحدهای تولیدکننده پوشاک، به فکر صادرات محصولات



ناگفته‌هایی از طراحی لباس اسلامی

بخش اول

گفتگو با دکتر امین مفتاحی

برای زن و مرد هم واجب است و هر کسی باید خودش را بپوشاند. منظر سوم هم، در حوزه احکام است. به این معنا که یک سری احکام در اسلام وجود دارد که عمل به آنها دقیقاً به طراحی لباس نیاز دارد. یعنی ما باید بر اساس آنها لباس بپوشیم. مانند حج که لباس دارد. قنடைق بچه، لباس نماز گزار، پوشش در جامعه و کفن میت احکام دارند و احکام آنها با جزئیات است. نگاه دیگری هم وجود دارد؛ ما طراحی لباس را فراتر از یک هنر می‌دانیم، چون علمی است که از طریق وحی به انسان داده شده است؛ قرآن در آیه ۲۶ سوره اعراف می‌فرماید: «ای فرزندان آدم، محققاً ما لباسی که ستر عورات شما کند و جامه‌هایی که به آن تن را بیارایید برای شما فرستادیم، و لباس تقوا نیکوترین جامه است. این سخنان همه از آیات خداست (که به بندگان فرستادیم) شاید خدا را یاد آرند» و یا در آیه ۸۰ سوره انبیاء بیان می‌فرماید: «و ساختن زره را بخاطر شما به او تعلیم دادیم، تا شما را در جنگ‌هایتان حفظ کند؛ آیا شکرگزار (این نعمت‌های خدا) هستید؟». این

♦ اهمیت هنر طراحی لباس از منظر اسلام چه میزان است؟

طراحی لباس، به عنوان یک هنر، از جنبه‌های مختلفی مورد تاکید اسلام است. نگاه اول آن، نگاه توسعه‌ی هنر، تلطیف روح و زیبایی شناختی در جامعه است و منظر دوم، پدافند غیر عامل تقابل در مقابل جبهه کفر است؛ درواقع حقیقت لباس صف کشی فرهنگی جامعه در مقابل طاغوت، کفر، شرک و باورهای غلطی است که در دنیای بی هویت الحاد وجود دارد. چه آنهایی که ریشه در زهد ریایی دارند، مثل تصوف و چه نگاهی که بودیزم به زندگی دارد. در هر دو جبهه، حداقل از این دو منظر طراحی لباس حرف‌های زیادی را برای گفتن دارد و دستور دارد که وارد عمل شود. دستور آن هم، فرد به فرد است؛ یعنی همانطور که نماز به هر فرد واجد شرایط واجب شده، لباس نمازگزار هم برای او واجب شده؛ همانطور که دفن میت واجب شده، کفن میت هم جزء شرافت اوست و واجب شده است. همانطور که پوشاندن بدن، جزء احکام واجب است، حجاب

♦ کدام یک از انبیاء در حوزهی لباس فعالیت داشته‌اند؟

همانطور که گفته شد حوزهی تحولات در لباس، در گذشته بیشتر از باورهای دینی و اعتقادی بوده است؛ به این معنا که انبیاء نقش بسزایی در آن داشته‌اند. ما انبیائی داریم که کار آنها تولید پارچه و لباس بوده است. ادریس (ع)، اولین کسی است که لباس را می‌دوزد و نخ را برای دوختن استفاده می‌کند. تا قبل از آن لباس را گره می‌زدند یا به دور خود می‌پیچیدند. شیث بن آدم^۱، فرزند حضرت آدم (ع)، اولین نفری است که خدا به او آموخت نمد درست کند و اولین منسوج نیز در زندگی بشر نمد است. مخترع و مبدع شلوار، حضرت ابراهیم (ع) است. شلواری که بعدها در عربی سلوار و جمع مکسر آن، سربایل شد. سربایل جزء لباس اهل بهشت بوده و لباسی است که شلوار دارد. این مفاهیم از دل آیات و روایات اسلامی بیرون آمده و بعضاً از سندیت بالایی نیز برخوردارند.



♦ آیا می‌توانید بگویید لباس و پوشش، در فرهنگ اسلامی چه جایگاهی دارد؟

در آیات قرآن، از ابعاد مختلف، به لباس اشاره و دربارهی آن مثال‌هایی زده شده است. به زن و مرد گفته می‌شود لباس هم باشید. در نگاه اسلامی، کلمه‌ی لباس فراتر از پوشش است. یعنی لباس در فرهنگ اسلامی، هم پوشش است، هم به عنوان اولین معبد آمده و هم خط مقدم جنگ فرهنگی و نرم است. معبد به این علت که اولین چیزی که شما برای عبادت وارد آن می‌شوید لباس است. با برهنگی نه می‌توان عبادت کرد و نه می‌توان مسلمان بود؛ مگر در شرایط اضطرار. در اسلام، بر مسلمانان واجب است که حجاب و پوششی مناسب داشته باشند؛ کسی که بگوید من حجاب را قبول ندارم از نظر فقه اسلامی، کفر ورزیده است؛ اما اگر بگوید من حجاب را قبول دارم اما رعایت نمی‌کنم

آیات موید این است که لباس به مفهوم طراحی شده آن و زره سازی که انسان را در جنگ‌ها حفظ می‌نماید از علومی است که خداوند با وحی برای بشر فرستاده است. همچنین، معجزات و داستان‌های زیادی وجود دارد که بستر تحقق‌شان لباس است و تمام ادیان الهی به آنها اعتقاد دارند. به طور مثال چشم ایوب نبی (ع) را پیراهن یوسف (ع) شفا داد. حضرت زینب (س) ظهر عاشورا به امام حسین (ع)، لباسی را که حضرت زهرا (س) بافته بود می‌دهد و می‌گوید: برادر، مادر گفته است که این لباس را بپوش و امام حسین (ع) شروع به پاره کردن لباس کرد. حضرت زینب (س) می‌گوید برای چه این کار را می‌کنی؟ فرمود: برای آنکه دزدیده نشود و به آن طمع نکنند که البته همان را هم بردند. حضرت خدیجه (س) قبل از فوت‌شان به پیغمبر اکرم (ص) وصیت می‌کند که یا رسول الله، من را درعبایی که با آن نماز خواندی کفن کن. حضرت زهرا (س) در شب عروسیش، لباس نوی خود را در آورده، به یک فقیر می‌دهد، لباس فقیر را پوشیده و وارد خانه‌ی شوهر می‌شود. علاوه بر این موارد، بعضی از رویدادها و قائله‌های مهم تاریخی را هم در بستر لباس داریم. در جنگ جمل، پیراهن خونین خلیفه را بر سر نیزه کردند و در حال حاضر نیز ضرب المثلی برای آن در فرهنگ فارسی درست شده است. پس موضوع لباس در فرهنگ و تاریخ اسلام، موضوع بسیار مهمی است. طراحی لباس در اسلام شاید از حدود دوازده منظر مورد اهمیت است. مبارزه‌ی سیاسی با لباس، جریان اعتقادی با لباس حتی لباس علمای ما با علمای اهل سنت متفاوت است. جریان‌های مبارزه با کفر، مبارزه با شرک. ما در لباس نمی‌توانیم طرح شیطان یا مسیحی بگذاریم. زیرا در اسلام، تشبه مسلمانان به کفار، حرام است. قاعده‌ی نفی سبیل می‌گوید هر راهی که کفار بتوانند بر شما مسلط شوند، آن راه را باید ببندید و یکی از مصادیق این مهم در طول تاریخ پارچه و لباس بوده است.



۱- شیث بن آدم یا هبة الله نام فرزند و جانشین حضرت آدم است. حضرت شیث، سومین فرزند حضرت آدم است؛ بر اساس اسناد تاریخی و روایات حضرت آدم بیش از ۳۰ فرزند داشته که هابیل و قابیل از اولین فرزندان این پیامبر بزرگوار بوده اند.



کند. تقوا در جایی گناه و در جای دیگر، جلوی دشمن ایستادن است. قرآن می گوید دشمن خدا و شیطان را دشمن بگیرید. پس در این جنگ خیر و شر اولین پرچم، لباس است. یعنی ما از پوشش می فهمیم که چه کسی مسلمان است؟ چه کسی اهل نماز است؟ چه تفکری دارد؟ ما باید اینها را بشناسیم. آیا درسی در دانشگاه وجود دارد که این مطالب را به ما بیاموزد؟ چه پژوهش هایی در این زمینه وجود دارد؟ اینها مفاهیمی است که ما گم کرده ایم. ما با علم مشکلی نداریم بلکه با روح حاکم بر آن مشکل داریم؛ بمب شیمیایی که صدها هزار نفر را در چند ثانیه قتل عام می کند علم است، اما هدفش نابودی بشر بوده؛ لباس نیز دقیقاً همین مسیر را طی نموده است. بعضی از مسیحی های اهل کتاب هستند، آیات قرآن را که می شنوند، حق که برایشان روشن می شود، از شدت گریه چشمانشان قرمز می شود، قلوبشان به یاد خدا می افتد. ما در جنگ هشت ساله تعداد زیادی شهید داشته ایم که مسلمان

تنها معصیت کار است. در فقه اسلامی اگر شخصی بگوید من از اسلام حجاب آن را قبول ندارم یعنی کل آن را قبول ندارد چون دین یک پیکره واحد دارد و ما نمی توانیم بخشی از آن را بپذیریم و بخشی را رد کنیم. شما وقتی برای ثبت شرکت یا ثبت نام مراجعه می کنید باید همه مدارک را تقدیم متصدی کنید و اگر مدارک ناقص باشد کار انجام نمی گیرد؛ اعتقادات و احکام نیز این گونه هستند باید کامل و جامع پذیرفته شوند و نه بصورت جزئی و گزینشی.

♦ به نظر شما، طراحی لباس اسلامی چگونه است؟

در بعضی اذهان نسبت به طراحی لباس اسلامی یک اشتباه راهبردی وجود دارد و وقتی می گوییم طراحی لباس اسلامی، فکر می کنند لباس اسلامی، لباسی است که فقط پوشیده و بلند باشد. اسلام، هدفش از لباس فقط پوشش نیست. برای مثال ملاصدرا نوشته است: اهل فتوت شش رکن ظاهر و شش رکن باطن دارند. رکن اول در ارکان ظاهر آن است که بند شلوار خود را سفت می بندند؛ یعنی جلوی شکم و شهوت را می گیرند یعنی هم شلوار و هم دستار بر روی شکم و عورت می بستند. در احادیث، وظایف مختلف لباس بیان شده که یکی از آنها، حفظ شما نسبت به آب و هوا است. وظیفه اصلی لباس، حفظ روح انسان و کرامت او است؛ در قرآن آیه ای وجود دارد که می گوید موقع غذا خوردن به غذایتان نگاه کنید. حضرت در اینجا فرمود: منظور فقط غذا نیست. آنچه می شنویم و می بینیم هم غذای روح به حساب می آیند پس ما با یک مفهوم نوینی از لباس مواجه هستیم. طراحی اسلامی، یک حقیقت است حقیقتی که هدف آن پوشش نیست بلکه کرامت انسان است. این همان موضوعی است که ما در طراحی لباس اصلاً به آن نمی پردازیم. اگر بخواهیم در مورد حجاب و پوشش اسلامی صحبت کنیم، به یکسری زیر ساخت نیاز داریم. اول واژه. واژگان قبلاً در زندگی روزمره نیاکان ما بوده و در طول زمان بواسطه رخدادهای مختلف از بین رفته و لغت های غربی، عربی و مغولی جانشین آنها شده اند. مد و مانتو، جایگزین می خواهند حتی استفاده از واژه های عربی هم نادرست است. هر فرهنگی باید واژه های خودش را داشته باشد. قرآن نیز می گوید ما شما را در قبایل و زبان های متفاوت گذاشتیم که از هم شناخته شوید اما این دلیلی بر برتری نیست. کسی پیش خداوند برتر است که تقوای بیشتری داشته باشد. ملاک ما تقواست. چه لباسی بهتر است؟ لباسی که ما را به تقوا نزدیک تر

این موارد همه در حوزه طراحی لباس اسلامی است ولی کمتر کسی از آنها حرفی می‌زند.

♦ _ طراحی لباس امروز ما را چگونه می‌بینید؟

امروز طراحی لباس ما به سمتی حرکت کرده است که یک سری از مفاهیم و علومی که در فرهنگ غرب وجود دارد را بدون درک و فهم عمیق، ترجمه کرده و اختیار دانشجو و استاد قرار داده است و ما هم همچنین اصرار می‌کنیم که طراحی لباس اسلامی آموزش می‌دهیم. نتیجه‌ی آن این است که برای دفاع آخر ترم، مجبور به طراحی مانتو هستیم. خود مانتو، یک لغت وارداتی از اروپا است و یک نوع پوشش مسیحی است که ما با گذاشتن یک لفظ اسلامی جلوی آن و با ایجاد یک کلمه‌ی بدیع، می‌گوییم مانتوی اسلامی. امروزه به هلکوپتر بالگرد، به کامپیوتر رایانه و به سیستم سامانه می‌گوییم اما برای مد هنوز واژه‌ی معادلی درست نشده است. اما سوالی در اینجا مطرح می‌شود که ما در کجای دنیای اسلام، مانتو پوشیده‌ایم که حال به دنبال تولید مانتو اسلامی هستیم؟ مانتو از کی به پوشش ما اضافه شده است؟ زنان ما از چه زمان مانتو پوشیده‌اند؟ مانتوی ایرانی اسلامی به چه معناست؟ رهبری معظم، فرمودند زمینه تحقق تمدن نوین ایرانی اسلامی مهیا شود پس در حال حاضر باید برویم پوشاک نوین را برای تمدن نوین طراحی کنیم. با این خوراک غلط، ما سر از ناکجا آباد در می‌آوریم. همه‌ی تمرکز ما بر روی مانتو است به دانشجو گفته می‌شود مانتو اسلامی طراحی کن او هم یک سیمرغ ساسانی را روی یک مانتوی بلند طراحی می‌کند و بعد یقه، کمر و بالا و پایین آن را تور می‌کند و چون بلند است می‌گوید اسلامی است. در صورتی که روایات ما منع کرده‌اند که زن در اجتماع تور بپوشد و بدن او معلوم باشد. پس ما در گام اول، باید تکلیف خودمان را با طراحی لباس اسلامی مشخص کنیم. اولاً طراحی لباس اسلامی باید از لباس زیر شروع شود چون اسلام تاکید بر حفظ خانواده دارد؛ برای حفظ جذابیت زن برای مرد و مرد برای زن. امروزه در کشور چقدر روی این موضوع کار می‌شود؟ چقدر مطالعه و آسیب شناسی کرده‌ایم؟ مورد دوم، لباسی است که در خانه می‌پوشیم؛ چون زن، مرد و بچه‌ها در فضای خانه، باید لباسی مناسب بپوشند؛ دستور قرآن است که ساعاتی در خانه، در سه مرحله از روز، قبل از نماز صبح، قبل از ظهر و بعد از نماز عشاء بدون اجازه وارد اتاق پدر و مادر نشوید چون ممکن است لباس مناسب نداشته باشند. به این آیات قرآن باید عمل شود.



نبوده اما پیرو حق و حقیقت بوده‌اند و با جان و مالشان از ناموس و کیان کشور دفاع کرده‌اند و ما آنها را اگر عزیزتر از شهدای خود ندانیم کمتر هم نمی‌دانیم. هدفم از بیان این موضوع آن است که افرادی هستند که حتی مسلمان نیستند اما هدفشان از طراحی و تولید لباس حفظ کرامت و شرافت انسانی است و در واقع مسیرشان در راستای طراحی اسلامی است و هم آرمان هستند. پوشش انسان خیلی مهم است حال زنده باشد و یا دست تقدیر جان او را گرفته باشد. در هر دو صورت پوشاندن او واجب است. می‌گویند میت را بپوشانید؟ برای چه کفن کردن میت واجب است؟ چون حرمت آن حفظ شود بدن میت مسلمان بسیار حرمت دارد؛ بر او نماز می‌خوانند؛ ما بر نوزاد تازه به دنیا آمده نماز نمی‌خوانیم اما کسی که از دنیا می‌رود، دستور است که بر آن نماز بخوانند. قرآن می‌گوید: پیغمبر بر آنان که منافقند نماز نخوان و برای ایشان طلب استغفار نکن. اینها نشان دهنده‌ی حوزه حرمت انسان است.

تفکرهالیوودی و بالیوودی نوشته شده است. اگر که می‌خواهیم یک طرح اسلامی وارد جامعه کنیم، باید زیرساخت‌های فکری و مبانی اندیشه‌ای آن را درست کنیم، مثل نذری دادن، ما نمی‌توانیم با پول نامشروع و یا نیت غلط نذری بدهیم. ما در اسلام برای پوشیدن لباس، دوختن لباس، فروختن لباس، خریدن لباس، بریدن پارچه و هدیه دادن به یک نفر مسلمان آداب داریم. می‌گویند اگر می‌خواهید لباس را ببرید، آب بیاورید و در آن دعا بخوانید و آن را روی پارچه‌ای که هنوز بریده نشده و یا لباس نو بپاشید.

به خدا بگویید خدایا این لباس را برای من لباس حیا و آبرو قرار بده. ده‌ها روایت و حدیث در ثواب هدیه دادن لباس و پوشاندن برهنه آمده است و اینها با نگاه اقتصادی صرف، که برگرفته از تفکرات پوچ کاپیتالیستی و لیبرالیستی است، کاملاً متفاوت است و متأسفانه امروز نگاه‌های غرب و شرق زده در حوزه طراحی و تولید لباس بیش از نگاه اصیل ایرانی جولان می‌دهند و با واردات نخ، پارچه، لباس و آکسسورهای آنها دنیای واداده‌ی غرب را در تحقق بی‌نظمی!! نوین جهانی کمک می‌نمایند.

♦ کلام پایانی

در آخر باید بیان داشت که طراحی لباس امروز در دنیای مدرن و به تبع آن در ایران عزیز برگرفته از مفاهیم و آموخته‌های تفکر اومانیستی و باورهای انسان محور است و بر همین اساس با ذات تعالیم اسلامی در تعارض است و ما باید به دنبال ایجاد طراحی لباس حکیمانه باشیم که برخاسته از فرهنگ و سنت ماست. تهیه و تنظیم: هاجر دولتی

یعنی طراحی لباس ما باید برای این ساعات و لحظات بودن در خانه به فکر باشد. ما مسلمانیم و در خانه نماز می‌خوانیم، کودک بغل می‌کنیم و ... آیا پوشش‌های امروز ما، حیا و نجابتی باقی می‌گذارد؟ امروزه ما همان چیزی را که غربی‌ها در خانه می‌پوشند می‌پوشیم. مرحله‌ی سوم، مرحله‌ی کار است، محیط کار و بعد در مرحله‌ی چهارم، اجتماع. در آیات ما، مذمت شده که کسی با لباس مهمانی‌اش، کار کند. یعنی لباس مهمانی از لباس کار جداست. در جامعه‌ی ما، چند درصد از مردم این مسئله را رعایت می‌کنند؟

♦ لطفاً درباره‌ی آسیب‌های طراحی لباس، به خصوص طراحی لباس اسلامی بفرمائید؟

زمانی که ما از طراحی لباس اسلامی صحبت می‌کنیم، مستقیم به دنبال چادر می‌رویم در صورتی که چادر پوششی ایرانی است. زنان از زمان مادها چادر به سر دارند. یک نقاشی وجود دارد که آشوریان، زنان و مردان مادی را که چیزی شبیه چادر امروزی بر سر آنان است، دست بسته می‌برند. اگر دقت کنیم، در بسیاری از سریال‌های تلویزیونی اروپایی که مربوط به قرون قبل یا قرن نوزدهم است اشراف زاده‌ها پوشیده دارند. اما به طور ناگهانی در آمریکا قانونی تصویب می‌شود که باید درصد قابل توجهی از پارچه لباس کم شود. به تبع آن، در فیلم‌های دهه‌ی ۱۹۶۰-۱۹۴۰ مدام لباس‌ها تنگ و کوتاه شد و در سال ۱۹۹۹، یک زن در فیلم برهنه شد که در تمام دنیا انعکاس داشت. پس وقتی در مورد طراحی لباس اسلامی صحبت می‌کنیم، درباره‌ی اسلام می‌گوییم. ما در طراحی اسلامی باید درباره‌ی اسلام حرف بزنیم نه ترجمان کتبی که بر پایه





یدالله مال میر فعالیت های صنعتی خود را از سال ۱۳۷۰ به منظور راه اندازی سیستم تولید کیفی پیوسته و با استفاده از تکمیل زنجیره ی ارزش محصولات نساجی آغاز نمود. همچنین او به دنبال طراحی و به کارگیری روش های علمی جهت توزیع دقیق و مناسب محصولات کارخانجات نساجی بوده است. ایشان در حال حاضر نایب رئیس اول اتاق بازرگانی صنایع، معادن و کشاورزی استان البرز، رئیس کمیسیون صنعت و معدن اتاق بازرگانی البرز، رئیس هیات مدیره انجمن تخصصی صنایع همگن نساجی، پوشاک و چرم استان البرز و مدیر عامل گروه نساجی ایران راکتیو است.

نایب رئیس اول اتاق بازرگانی استان البرز:

برای پیشرفت صنعت، همدلی و هم اندیشی لازم است

دست داد و نباید تحریم ها را باعث عقب ماندنمان بدانیم، بلکه باید بگوییم تحریم ها باعث شد که ما امروز با شناخت و باور به توانمندی خود در حوزه های مختلف زمینه بومی سازی تولید را در کشور فراهم آوردیم.»

رئیس هیات مدیره انجمن تخصصی صنایع همگن نساجی، پوشاک و چرم استان البرز نیز گفت:

پیشنهاد من به صنعتگران خصوصاً در حوزه ی صنعت نساجی این است که با همدلی و هم اندیشی از این فرصت پیش رو استفاده کرده تا بتوانیم در جهت پیشرفت صنعت گامی موثر برداریم. ما امروز در اتاق بازرگانی استان البرز و انجمن صنایع نساجی استان، آمادگی لازم برای ارائه خدمات مختلف از

است. اتاق بازرگانی البرز فرصتی را برای صنایع استان در جهت تبادلات هر چه بیشتر بخش های داخلی و بین المللی فراهم نموده است و بخش خصوصی باید این فرصت را مغتنم شمرده و از این فرصت استفاده کند تا ما بتوانیم همه ی توان خود را در راستای پیشبرد اهداف کلان کشور به کار گیریم.

رئیس کمیسیون صنعت و معدن اتاق بازرگانی البرز در ادامه افزود: «امروزه از مسائل و معضلات موجود در صنعت می توان به عدم خود باوری و اعتماد به نفس اشاره کرد که ما با باور به توانمندی ها و پتانسیل بالای صنعتی می توانیم تمام مشکلات ناشی از تحریم ها را پشت سر گذاشته و بر طرف نماییم. لذا فرصت ها را نباید از

نایب رئیس اول اتاق بازرگانی استان البرز در گفتگوی اختصاصی با نشریه بین المللی نساجی موفق ضمن اشاره به ظرفیت های صنعتی استان البرز گفت: استان البرز دارای ۳۵۰۰ واحد صنعتی است که در ۹ شهرک صنعتی دولتی و ۳ شهرک صنعتی خصوصی مشغول به فعالیت هستند. از مجموع این ۳۵۰۰ واحد در حدود ۲۰۰ واحد در بخش صنعتی نساجی فعالیت می کنند، از دیگر صنایع مهم استان می توان به صنایع دارویی، مواد غذایی و قطعات خودرو اشاره کرد.

اتاق بازرگانی البرز با آغاز دوره ی سوم و ۸ سال سابقه فعالیت، امروز به عنوان بزرگترین پارلمان بخش خصوصی برای تبادل اطلاعات و گردهمایی کارآفرینان تبدیل شده

کارآفرین ما امروز در یک باتکلیفی جدی قرار دارد و این باتکلیفی ناشی از نبود ثبات اقتصادی است و علت آن دخالت سیاستمداران در بخش‌های صنعتی و زیرساختی کشور است؛ اگر دولت بستر را مهیا کند و حرکت را به بخش خصوصی واگذار نماید به فضل خدا ما از این وضعیت عبور خواهیم کرد و از شرایط تحریم سربلند بیرون خواهیم آمد.»

بین بردن این خلأ در جهت تولید با کیفیت صنایع نساجی تلاش نمایید. به علاوه امروز شاهد آن هستیم که سیاست، صنعت را تحت تأثیر خود قرار داده، در صورتی که این اشتباه است و صنعت باید سیاست را به دنبال خود به حرکت درآورد و دولت باید مسیر حرکت را با ریل‌گذاری‌های درست آماده نماید.

نظر مالی، فنی، دانشی و فناوری را به صاحبان صنایع استان به ویژه حوزه نساجی و پوشاک داریم. مدیر عامل گروه نساجی ایران راکتیو در ادامه افزود: «از خلاءهای مهم صنعت نساجی می‌توان به چند موضوع اشاره کرد. یکی از آنها عدم وجود ارتباط موثر بین صنعت و دانشگاه است، صنعتگران ما باید دست دوستی به سمت دانشگاه دراز کنند و برای از



انجمن علوم و فناوری مهندسی نساجی ایران برگزار می کند:

صنعت نساجی دومین جشنواره فن آفرینی در

منسوجات بی بافت خانگی و صنعتی

Home & Technical Nonwoven Textiles

جشنواره فن آفرینی صنعت نساجی در زمینه

منسوجات بی بافت خانگی و صنعتی

دکتر خدای، رییس هیات مدیره انجمن، آقای دکتر حسینی ورکیانی، هیات علمی دانشکده مهندسی نساجی دانشگاه صنعتی امیرکبیر و داور تخصصی در حوزه منسوجات بی بافت و آقای مهندس اله وردی مدیرعامل شرکت نگین رز سپاهان حامی مالی جشنواره همراه بود هریک از تیم های شرکت کننده به صورت مجازی به ارائه طرح یا ایده خود پرداختند و مورد پرسش و پاسخ داورها قرار گرفتند. در پایان ضمن کسب امتیاز از داوران و تعیین ۱۰ طرح نخست، مقرر شد طرح هایی که از نظر شرکت نگین رز سپاهان کاربردی و مرتبط با حوزه فعالیت این شرکت باشد به مصاحبه حضوری جهت مذاکرات بیشتر دعوت شوند. عقد قرارداد تجاری امتیاز ویژه طرح هایی است که پس از مصاحبه مورد تایید نهایی قرار میگیرند و به واسطه این انجمن فی مابین طرفین قرارداد منعقد خواهد شد. در زیر عناوین ۱۰ طرح برگزیده قابل مشاهده است.

دومین جشنواره فن آفرینی صنعت نساجی در زمینه منسوجات بی بافت خانگی و صنعتی توسط انجمن علوم و فناوری مهندسی نساجی ایران برگزار شد. این رویداد که آخرین فعالیت دوره سوم هیات مدیره انجمن بود در روز دوشنبه ۱۶ تیر ماه در دانشکده مهندسی نساجی دانشگاه صنعتی امیرکبیر انجام شد. لازم به ذکر است که پیش تر قرار بود تاریخ برگزاری جشنواره ۱۴ اسفند ۱۳۹۸ باشد که به دلیل شیوع اجتناب ناپذیر ویروس جهان شمول کووید ۱۹ این جشنواره نیز مانند بسیاری رویدادهای دیگر از گزند کرونا بی نصیب نماند و به تعویق افتاد. سرانجام پس از تاخیر چند ماهه در برگزاری، انجمن علوم و فناوری مهندسی نساجی ایران ضمن رعایت دستورالعمل های بهداشتی و در نظر گرفتن محدودیت های اخیر هیات دآوری را گرد هم آورد تا ۲۰ طرح برگزیده را به قضاوت بنشینند. در این نشست که با حضور آقای



عنوان طرح	اعضای تیم
بهبود استحکام کامپوزیت ها توسط عملیات پلاسما/پلاسما عملیات پلاسما/پلاسما	رضا حیدری-طاهر مامی پور-رقیه پیری
منسوجات بی‌یافت با قابلیت هیدروفیل و آنتی‌استاتیک دائم	رضا حیدری-طاهر مامی پور-رقیه پیری
طراحی و تولید منسوجات خانگی محافظ امواج الکترومغناطیس به‌ویژه کف‌پوش و دیوارپوش	محمد امینی-کمیل نصوری-غلامرضا عسکری
غشاء جداسازی نانو کامپوزیتی برپایه منسوجات بی‌یافت	محمد حسن کنعانی جزنی
معرفی روشی نوین و مقرون به‌صرفه جهت ایجاد تنوع رنگی گسترده در لایه‌های بی‌یافت خانگی و صنعتی با مخلوط کردن الیاف	حسین ایزدان-مریم بیات
لایه فعال الکتروروسی با قابلیت کنترل رهایش عصاره‌های معطر	فائزه آقابائی-فرزانه نایب حبیب
حذف چسب از ضایعات موکت با روش‌های مکانیکی	امیر محمد گردیان-عمادالدین خدابخنده سامانی-لیلا بنی احمد
خط تولید لایه‌های ترموفیوز عمودی (آکاردئون)	مسعود جعفری
ارتقاء ایزولاسیون حرارتی منسوجات بی‌یافت با استفاده از ذرات معدنی نانو ساختار سیلیس	فرزانه شمس-سعید سلیمیان
تولید منسوجات فنی و خانگی هوشمند با قابلیت تطابق گرمایی	فریده ضیغم پور-عبداله رحیمی





نشست تخصصی فعالان حوزه ماشین آلات و قطعات نساجی استان اصفهان

اتاق بازرگانی اصفهان به عنوان پارلمان بخش خصوصی، اقداماتی در خصوص ایجاد شرکت‌های مادر تخصصی صادراتی انجام داده که این امر در موفقیت برای فروش ماشین آلات و قطعات نساجی بسیار موثر است. وی همچنین بر نقش تبلیغات و داشتن مزیت رقابتی محصول در موفقیت فروش محصولات تاکید کرد.

عضو هیات نمایندگان اتاق بازرگانی اصفهان در پایان سخنان خود افزود: باید سرفصل جدید زندگی مان را بهتر از قبل انتخاب کنیم.

ضرورت تقویت نگاه ملی و کلان در ماشین سازی کشور

همچنین دکتر امین مفتاحی، دبیرانجمن صنفی کارفرمایی تولیدکنندگان ماشین آلات و قطعات صنایع نساجی استان اصفهان

رفته و لازم است این مهم مورد توجه قرار گیرد. وی با تاکید بر نقش رهبری در موفقیت یک مجموعه گفت: به منظور بکارگیری کارکرد انسانی افراد، داشتن توانایی رهبری افراد ضروری است. عضو هیات نمایندگان اتاق اصفهان در ادامه بر ضرورت بها دادن به منابع انسانی و شناخت آنها تاکید کرد و یکی از بزرگ ترین مشکلات شرکت‌ها را مربوط به حوزه منابع انسانی و عدم توانایی لازم در بکارگیری توانمندی‌های افراد دانست. رجالی در ادامه داشتن انضباط فکری و کاری را برای درک واقعیات موجود مهم ارزیابی کرد و گفت: اگر در مرزهای تکنولوژی حرکت نکنید از دنیای رقابت حذف خواهید شد. وی همچنین تفکر سیستمی و صحیح را ضامن آینده صنعت نساجی کشور دانست. رجالی در ادامه گفت:

ایجاد شرکت‌های تخصصی صادرات؛ مطالبه فعالان حوزه ماشین آلات و قطعات نساجی استان اصفهان
دراولین نشست تخصصی فعالان حوزه ماشین آلات و قطعات نساجی استان اصفهان، ایجاد شرکت‌های تخصصی صادرات ماشین آلات نساجی؛ به عنوان مطالبه فعالان این حوزه مطرح شد.

به گزارش روابط عمومی اتاق بازرگانی اصفهان در این نشست محمدرضا رجالی، رئیس کمیسیون صنایع اتاق بازرگانی اصفهان با بیان اینکه در کمیسیون مذکور سعی شده است در کمیته‌های تخصصی، کل زنجیره هر صنف مورد توجه قرار گیرد، افزود: در حال حاضر به دلیل افزایش قیمت دلار، امکان سودآوری صنعت ماشین آلات و قطعات نساجی بالا



سفارشات دریافتی و ارایه خدمات پس از فروش به مشتریان در حوزه ماشین آلات نساجی را ضروری دانست. صادقی ضمن معرفی پتانسیل‌های دفتر مبادلات پیمانکاری فرعی spx گفت: این دفتر ظرفیتی ملی به منظور انعقاد قراردادهای بین‌المللی و گرفتن کار از مشتری و توزیع آن میان تولیدکنندگان بر اساس توان و قابلیت‌های آنها بوده که می‌توان از ظرفیت‌های آن برای رشد صنعت ماشین آلات و قطعات

نساجی استان بهره‌مند شد. شایان ذکر است در ادامه محسن لوح موسوی، عضو کمیته ماشین آلات و همچنین روح‌آباد میرزا امیری، مدیر امور کمیسیون‌ها و تشکلهای اقتصادی اتاق اصفهان به تشریح خدمات اتاق در حوزه‌های مختلف پرداختند. در پایان این نشست از پیشکسوتان حوزه ماشین آلات و قطعات نساجی استان اصفهان تجلیل شد.

این در حالی است که حدود ۲۵۰ میلیون دلار از این واردات مربوط به صنعت نساجی است. وی با تأکید بر اینکه اوج رونق نساجی در زمان تخصیص اعتبار و کمک از سوی دولت بوده است، افزود: امروز که زمینه همکاری با اتاق بازرگانی به عنوان پارلمان بخش خصوصی فراهم شده است، می‌توان به این صنعت جانی دوباره بخشید.

اهمیت پاسخ درست به نیاز مشتری

دکتر حمیدرضا صادقی، مسئول کمیته ماشین آلات و تجهیزات تولیدی و صنعتی ذیل کمیسیون صنایع اتاق بازرگانی اصفهان نیز در این نشست پاسخ درست به نیاز مشتری و سفارشی سازی تولیدات را در موفقیت فروش ماشین آلات نساجی مهم دانست. وی وظیفه اتاق بازرگانی را ریل گذاری و تسهیلگری برای فعالان بخش خصوصی دانست و ایجاد دفتری برای مدیریت

تشریح اقدامات این انجمن در ده سال گذشته، گفت: تراز صادرات ماشین آلات نساجی کشور مثبت است. وی سرمایه‌گذاری، بازاریابی، حضور در نمایشگاه‌های داخلی و خارجی و ثبت اختراع را از جمله مشکلات صنعت ماشین سازی کشور دانست و افزود: انجمن ماشین‌سازان نساجی ایران به منظور رفع این مشکلات اقدامات زیادی انجام داده است. دکتر مفتاحی در پایان سخنان خود بر تقویت نگاه ملی و کلان در ماشین سازی کشور تأکید نمود.

با تعامل اتاق بازرگانی می‌توان به صنعت نساجی جان دوباره داد

در ادامه دکتر سید آرش امامی، مسئول کمیته نساجی با بیان اینکه سالیانه ۴ تا ۶ میلیارد دلار ماشین آلات و تجهیزات از خارج وارد ایران می‌شود و این رقم ۱۰ تا ۱۵ درصد واردات کشور را به خود اختصاص داده است، گفت:





صنعت نساجی و پوشاک چین

دکتر امین مفتاحی^۱، معصومه کریمی، دلارام علی آبادی، آرزو حسینی جعفری^۲

۱- عضو هیئت علمی و استاد دانشگاه آزاد اسلامی واحد تهران جنوب

۲- دانشجوی کارشناسی طراحی لباس، دانشکده هنر معماری، واحد تهران جنوب،

دانشگاه آزاد اسلامی

چکیده

این مطالعه به تجزیه و تحلیل صنعت نساجی و پوشاک چین می پردازد. نساجی و پوشاک از سال ۱۹۴۹ یکی از صنایع سنتی چین بوده و همچنان یکی از صنایع مهم در چین مدرن است. این صنعت اصلاحات چشمگیری را تجربه کرده و برای مدت طولانی به رشد بالایی رسیده است. چین بزرگترین صادر کننده و تولید کننده بسیاری از محصولات در این صنعت در جهان است. با این حال، مشکلات بسیاری در صنعت داخلی آن وجود دارد. شرکت های چینی در بازارهای محصولات کم مصرف تمرکز می کنند. آنها هنوز هم در مهارت های مدیریتی و بازاریابی بسیار ضعیف هستند. فناوری های موجود در این صنعت پیشرفته نیستند. حاشیه سود کم است. این گزارش تجزیه و تحلیل جامعی از این صنعت ارائه می دهد. هدف، کمک به شرکت های این صنعت برای درک تاریخ صنعت خود، پیش بینی تغییرات احتمالی در آینده و تدوین استراتژی های خوب برای توسعه آنها است.

مقدمه

صنعت نساجی و پوشاک برای مدت طولانی یک صنعت

ستون در چین بوده است. از زمان آغاز سیاست درهای باز و اصلاحات اقتصادی در سال ۱۹۷۹، این صنعت محرک صادرات چین بوده است. این صنعت منبع اصلی ارز خارجی برای این کشور است. بنابراین نقش مهمی در تجارت و توسعه اقتصادی چین دارد. طی بیست سال گذشته، صنعت نساجی و پوشاک داخلی نیز دستخوش تغییرات عظیمی شده است. بیشتر کارخانه ها در دهه های ۱۹۸۰ و اوایل دهه ۱۹۹۰ در چندین شهر ساحلی بزرگ واقع شده بودند، اما اکنون مناطق داخلی به بسیاری از شرکت های نساجی و پوشاک تبدیل شده است. بسیاری از کارخانه ها مجهز به فناوری های مدرن هستند و طیف گسترده ای از محصولات را تولید می کنند. برخی از آنها حتی قادر به تولید محصولات با کیفیت برای صادرات هستند. چین در حال حاضر بزرگترین صادر کننده محصولات نساجی و پوشاک در جهان است و یک دهم صادرات جهان در این صنعت را به خود اختصاص داده است. صادرات منسوجات و پوشاک بیش از ۲۰٪ از کل صادرات چین را به خود اختصاص داده است.

صنعت نساجی و پوشاک بزرگترین صنعت تولیدی در چین است. در این صنعت حدود ۲۴۰۰۰ شرکت و ۸

لیانانگ، کارخانه فیبرهای شیمیایی تیانجین و کارخانه سیچوان وینیلون راه اندازی شد و ظرفیت تولید سالانه پارچه‌های شیمیایی آنها ۶۵۰،۰۰۰ تن بود. علاوه بر این، سایر محصولات نساجی مانند پنبه، پشم و ابریشم به طور قابل توجهی در تولید افزایش یافته بودند. تا سال ۱۹۷۸، چین ۱۵/۶ میلیون اسپیندل پنبه ای و ۴۸۰،۰۰۰ دوک نخ پشمی داشت. تولید نخ پنبه به ۲/۴ میلیون تن، پارچه نخ ۱۱ میلیارد متر، پارچه پشمی ۸۹ میلیون متر و نخ بافندگی پشم ۳۷۸،۰۰۰ تن رسیده است. این محصولات به ترتیب ۷/۳ برابر، ۶ بار، ۱۶ بار و ۲۱ برابر بیشتر از سطح ۱۹۴۹ خود بودند. از سال ۱۹۴۹ تا ۱۹۷۸، صنعت نساجی و پوشاک چین از یک سبک قدیمی به یک صنعت مدرن تبدیل شده است. با این حال، طبق سیستم اقتصادی برنامه ریزی اجتماعی، مانند سایر صنایع در چین، این صنعت نمی‌تواند به ویژه در بازار جهانی به یک رقابت تبدیل شود.

۲-۲. تحولات از سال ۱۹۷۹

چین اصلاحات اقتصادی خود را آغاز کرد و سیاست «در باز» خود را در سال ۱۹۷۹ به تصویب رساند. دولت صنعت نساجی و پوشاک را به عنوان یکی از صنایع داخلی خود برای ارتقا انتخاب کرد. دو دلیل برای این انتخاب وجود داشت. اول اینکه، چین از زیرساخت‌های اساسی و تجربه در این صنعت برخوردار بود. دوم، این صنعت یک کار پر قدرت است و به فن آوری‌های بسیار پیشرفته‌ای نیاز ندارد. این کشور از مزیت نیروی کار استفاده کرد، زیرا این کشور جمعیت و نیروی کار زیادی داشت. بر این اساس، دولت سیاستی را تحت عنوان «شش اولویت» برای ارتقاء صنعت نساجی و پوشاک راه اندازی کرد. طبق این سیاست، صنعت در شش زمینه از درمان‌های مطلوب استفاده می‌کرد: تهیه مواد اولیه، سوخت و نیروی کار، نوآوری و تحول و ایجاد زیر ساخت‌های آن. وام‌های بانکی؛ ارز خارجی، واردات فناوری پیشرفته و حمل و نقل خارجی. در نتیجه، بازده صنعت به سرعت افزایش یافت. از سال ۱۹۷۹ تا ۱۹۸۲، متوسط نرخ رشد سالانه از کل ارزش تولید نساجی و پوشاک ۱۳/۲٪ بود. در سال ۱۹۸۳، چین سیستم تخصیص کوپن خود را رها کرد، که منجر به گسترش تقاضا و عرضه محصولات نساجی و پوشاک داخلی شد.

رشد پایدار صنعت نساجی ناشی از اصلاحات مداوم اقتصادی، بهبود استانداردهای زندگی، گسترش

میلیون کارگر دارد. ارزش کل بازده آن در سال ۲۰۰۲ ۱۰۰۶۴ میلیارد یوان بوده است. چین بزرگترین تولید کننده پوشاک در جهان است و بیشترین ظرفیت تولید را برای محصولات آسیاب نساجی متشکل از پنبه، الیاف دست ساز و ابریشم دارد.

با بهبود سطح زندگی مردم چین، تقاضای محلی برای کالاهای نساجی و پوشاک با کیفیت بالا همچنان رو به افزایش است. شرکت‌های چینی در این صنعت با فرصت‌های بسیار خوبی برای گسترش مشاغل خود روبرو هستند.

۲. تاریخچه مختصر صنعت نساجی و پوشاک چین از سال ۱۹۴۹

۲-۱ شرایط قبل از سال ۱۹۷۹

صنعت نساجی و پوشاک مدرن چین از دهه ۱۸۷۰ آغاز شد. چن چی یوان اولین کارخانه نساجی به نام جی چانگ لانگ ریلینگ میل ۱ را در چین ایجاد کرد. طی سالهای بعد تا سال ۱۹۴۹، صنعت نساجی به آرامی توسعه یافت زیرا جامعه بسیار ناپایدار چین در طول سالیان دراز شاهد جنگ‌های بسیاری بود.

در سال ۱۹۴۹، کل تولید صنعت نساجی و پوشاک ۴ میلیارد یوان بود که ۳۸٪ از ارزش تولید صنعتی چین را به خود اختصاص داده بود. ۱۷۹،۰۰۰ بنگاه وجود داشت و تقریباً همه آنها شرکت‌های خصوصی بودند. از حدود ۷۴۵،۰۰۰ کارگر مشغول به کار در این صنعت، ۸۰۰۰ نفر تکنسین بودند. این صنعت از فن آوری‌های پیشرفته و مدیریت استفاده نکرده و در نتیجه بهره وری بسیار کمی داشت. مواد اولیه و ماشین آلات عمدتاً از خارج وارد می شدند و بیشتر شرکتها متمرکز بودند.

به منظور افزایش عرضه داخلی برای برآوردن تقاضای داخلی، دولت جدید چین در برنامه پنج ساله اول خود (۱۹۵۰-۱۹۵۵) منابع و توجه زیادی را به توسعه صنعت نساجی و پوشاک داخلی اختصاص داد. با حمایت دولت بسیاری از کارخانجات پنبه ای و چایی و رنگرزی تأسیس شد و ۹/۸ میلیون اسپیندل پنبه ای و ۳۱۰،۰۰۰ لومن وجود داشت. تولید با حدود ۱/۳ میلیون تن نخ پنبه و ۶/۳ میلیارد متر پارچه نخ تولید شده به میزان قابل توجهی افزایش یافت.

در دهه ۱۹۶۰، چین شروع به توسعه صنعت الیاف مصنوعی خود، به ویژه الیاف پلی وینیل الکل و الیاف اکریلیک کرد. چهار کارخانه بزرگ شامل کارخانه پتروشیمی شانگهای، کارخانه الیاف پتروشیمی

خارجی به چین و سایر نقاط آسیا محدود و در پاره ای از مواقع متوقف شود اما این اتفاق به سود چین و ژاپن تمام شد و صنایع نساجی این دو کشور برای تامین نیاز کشورهای آسیایی به سرعت رشد کرد و ظرفیت تولید خود را افزایش دادند.

به همین دلیل این دو کشور تجهیزات و ماشین آلات جدید مرتبط با نساجی را از بریتانیا و آمریکا وارد کردند. ژاپن در دهه ۱۹۲۰ تبدیل به تولید کننده ماشین آلات نساجی شد و این کشور نیاز چین را به ماشین آلات نساجی تامین می کرد. در ادامه رقابت بین صنایع نساجی این کشور شکل جدی تری به خود گرفت.

ژاپن با ماشین آلات جدید و چین با تعداد زیاد کارگران خود این رقابت را به شکل جدی دنبال کردند. رشد صنعت نساجی چین از قرن بیستم شروع شد و این امر تا جایی پیش رفت که ۲۰ درصد از تولیدات صنعتی این کشور به تولید نخ های پنبه ای اختصاص داشت.

این صنعت در طول جنگ جهانی اول رونق بسیاری پیدا کرد و حتی علیرغم اینکه در دهه ۳۰ دومین جنگ چین و ژاپن باعث صدمه دیدن بسیاری از کارخانه ها و صنایع شد و سرعت رشد این صنعت را کند کرد، این صنعت همچنان به کار خود ادامه پیدا کرد.

در دهه ۱۹۵۰ بسیاری از صاحبان صنایع نساجی بزرگ چین به هنگ کنگ نقل مکان کردند. علت این امر جلوگیری از دخالت دولت در امور کارخانجات آنها بود. بقیه کارگاه ها و صنایع نساجی که در کشور باقی مانده بودند به مالکیت دولت کمونیستی چین درآمدند. بعد از اینکه دنگ شیائو پینگ به قدرت رسید تلاش کرد که با ایجاد ارتباط با شرکتهای مستقر در هنگ کنگ، فناوری های جدید را به کمک صنایع مستقر در خاک این کشور بیاورد.

در ۱۹۷۸-۱۹۷۹، اقتصاد چین اصلاحات اقتصادی خود را آغاز کرد و به دلیل قیمت پایین و تعداد زیاد نیروی کار در این کشور هزینه تولید پائین تر از سایر کشورها بود و همین امر باعث برتری چین در بخش صادرات محصولات صنعتی از جمله صنایع نساجی شد.

از اواخر دهه ۷۰ میلادی دستمزد کارگران شاغل در صنعت نساجی چین افزایش چشمگیری داشته و همین امر باعث شده که دستمزد پائین کارگران دیگر به عنوان مزیت رقابتی در صنعت نساجی این کشور تلقی

تجارت خارجی و افزایش تقاضا در بازارهای داخلی و برون مرزی است. امروزه چین بزرگترین تولید کننده محصولات نساجی و پوشاک از جمله نخ پنبه، الیاف پشم، پارچه پنبه، پارچه ابریشمی، پوشاک، الیاف شیمیایی و کالاهای بافتنی است. به جز سال ۱۹۹۸ (سال بعد از بحران مالی آسیا)، تمام شاخص ها به استثنای اشتغال کل، صنعت نساجی روند رشد جدی را دنبال می کنند. ارزش کل صنعتی به طور متوسط بین سالهای ۱۹۹۷ و ۲۰۰۲ حدود ۷٪ در سال افزایش یافته است. سود این صنعت به سرعت از ۳/۶۵ میلیارد یوان در سال ۱۹۹۷، به ۱۳/۶۰ میلیارد یوان در سال ۱۹۹۹ و سپس به ۳۳/۶۶ میلیارد یوان در سال ۲۰۰۲ افزایش یافت. در مقابل، تعداد کل افراد شاغل در این صنعت از حدود ۱۰/۶ میلیون نفر در سال ۱۹۹۷ به ۷/۸۹ میلیون در سال ۲۰۰۲ کاهش یافته است. اما این کاهش اشتغال نشانه بدی نیست و در اصل کارایی و بهبود بهره وری به دلیل اصلاحات عمیق اقتصادی را نشان می دهد.

چین را می توان صاحب بزرگترین صنعت نساجی در جهان دانست که در بخش تولید و صادرات مقام اول را در جهان دارد. در سال ۲۰۱۳ چین نزدیک به ۲۷۴ میلیارد دلار از محصولات نساجی خود را به کشورهای مختلف جهان صادر کرد. این باعث شد که این کشور ۴۳٪ درصد از صادرات محصولات نساجی را به خود اختصاص دهد.

در طول سده ۱۸۰۰ واردات پنبه از هند که در آن زمان مستعمره بریتانیا بود باعث رونق پارچه بافی در چین و به خصوص مناطق شمالی این کشور شده بود. سرمایه گذاران و تجار خارجی، چین را به دلیل وجود مزایایی از جمله بازار بزرگ مصرف کنندگان، نیروی کار ارزان، ساعات کار طولانی تر نسبت به سایر نقاط و کمتر بودن هزینه برای سرمایه گذاری و تجارت انتخاب می کردند. به گزارش سایت نساجی امروز به نقل از عصر اقتصاد، اولین شرکت ها و کارگاه های نساجی خارجی در سال ۱۹۰۴ و ۱۹۰۵ بعد از جنگ اول چین و ژاپن در این کشور تاسیس شد. با توجه به معاهده پایان جنگ، نهادهای خارجی از پرداخت تعرفه های گمرکی معاف و محدودیتهای کمتری نسبت به شرکت های بومی داشتند. بریتانیا اولین کشوری بود که شرکت های خود را در چین تاسیس کرد اما مدت کمی بعد از ورود این کشور به چین، شرکت های ژاپنی نیز فعالیت خود را در این کشور آغاز کردند.

جنگ جهانی اول باعث شد که ورود کالاها و محصولات

اجتماعی، صنعت فست فشن، از اهمیت توسعه پایدار در اقتصاد، محیط زیست و جامعه آگاهی بیشتری دارد. به عنوان مثال، شرکت‌های مشهور بین المللی، مانند زارا، اچ اند ام، گپ و یونیک لوه، از بازاریابی سبز برای تأثیرگذاری بر انتخاب مصرف کنندگان استفاده می کنند تا عرضه کنندگان را به سمت گروه‌های متحد استراتژیک سوق دهند. در همین حال، لویکس، کوکون، سمیر و غیره، برندهای مد در حال ظهور در چین، سیاست بازده را در زنجیره‌های عرضه خود به کار می گیرند. این سیاست نشان می دهد که خرده فروشان می توانند هر مانده باقیمانده را تا پایان فصل برگردانند، و سپس برندها آنها را مستقیماً از طریق برخی از شرکت‌ها بصورت آنلاین به فروش می رسانند. با این کار، شرکت‌ها تضاد منافع بین شرکت کنندگان را کاهش می دهند و باعث کاهش آلودگی و مصرف انرژی می شوند. مسئولیت اجتماعی و بهبود آگاهی پایداری به یک اقدام مؤثر در راهبردهای توسعه پایدار برای زنجیره‌های عرضه تبدیل شده است. مطالعات نشان می دهد که این موضوع بسیار حیاتی است که شرکت‌ها ابتکار عمل پایداری را یک رفتار استراتژیک تلقی می کنند، به ویژه هنگامی که این شرکت‌ها در صنایع نفوذ پذیر بازار فعالیت می کنند. به عنوان یک عمل و روند در صنعت خرده فروشی مد، فست فشن یک جریان مداوم از کالاهای جدید را به بازار ارائه می دهد. مد آخرین ترند را انعکاس می دهد، و به گرفتن داغترین طرحی که بازار بیشتر ترجیح می دهد کمک می کند.

تاریخچه نمایشگاه‌های صنعت نساجی

شرکت نمایشگاه‌های بین المللی فرانکفورت به عنوان بزرگترین شبکه جهانی تجارت نمایشگاهی، با توجه به نیازهای هر منطقه به صنعت نساجی، میزبانی غرفه گذارانی که مشتاق به ارائه جدیدترین محصولات خود بوده و بازرگانان و متخصصان این صنعت را در شهرهایی چون پاریس، شانگهای، مسکو، نیویورک و توکیو بر عهده دارد. این شرکت هر ساله با برگزاری بیش از ۴۰ نمایشگاه و جذب ۱۴ هزار غرفه گذار و حدود ۴۰۰ هزار بازدید کننده توانسته است حلقه متصل کننده تولید کنندگان و خریداران در زنجیره عظیم صنعت نساجی دنیا باشد. نمایشگاه‌های این شرکت تحت عنوانین و گروه بندی‌های زیر برگزار می گردد:

نشود. با این حال، صنعت نساجی چین به دلیل داشتن مزیت‌هایی مانند «مدیریت کارآمد، زنجیره تامین، زیرساخت‌های مدرن، و بهره وری بالای کارگری» از سایر کشورهای در حال توسعه پیش است. از سویی دیگر تولید کنندگان چینی همچنان تلاش کرده اند که هزینه‌های تولید را پایین نگه دارند.

تولیدات نساجی در سال ۲۰۱۳ در چین ۱۳ درصد افزایش داشته و این بخش از صنعت در این کشور همچنان یکی از بزرگترین صنایع این کشور به حساب می آید. از سویی دیگر کارخانجات و کارگاه‌های نساجی به مناطق فقیرتر در این کشور انتقال پیدا کرده اند که دلیل این کار کاهش هزینه‌های تولید به خصوص در مورد هزینه دستمزد کارگران است.

گروه صنعتی ایسکئول ۲ بزرگترین تولید کننده لباس‌های پنبه ای در جهان است و این گروه صنعتی بزرگترین تولید کننده بخش خصوصی در زمینه نساجی به شمار می رود. گروه صنعتی شندونگ دمیان ۳ نیز لقب بزرگترین تولید کننده پارچه و منسوجات نساجی را به خود اختصاص داده است. در سال ۲۰۱۷، دولت‌مردان چینی می خواستند تاثیر واقعی صنعت نساجی را در کشور بدانند. با کمک موسسه امور عمومی و محیط زیستی و NGO چینی، مجمع دفاع از منابع طبیعی، یک نقشه به روز که اثرات زیست محیطی صنعت مد در چین را نشان می دهد، تهیه شده است. این ابتکار نشان داد که جنوب شرقی چین ۷۰ درصد از منابع آبی خود را توسط کارخانه‌های نساجی آلوده کرده است. در واقع، با تولید ۷۵٪ منسوجات سراسر جهان، برخی کارخانجات نساجی چینی تولیدات شیمیایی خود را داخل رودخانه‌ها تخلیه می کند، بر آلودگی آب دامن می زند، در حالیکه منابع طبیعی را تهدید می کند. با داشتن یکی از سودآورترین بخش‌ها، بخش مد مسئولیت اجتماعی و زیست محیطی دارد، باید روشی جدید و سبز تر برای تعادل خلاقیت، تولید و توزیع به منظور مدیریت منابع خود به بهترین وجه پیدا کرد.

طبق نظرسنجی انجام شده توسط پرایس واتر هوس کوپر ۴ در سال ۲۰۱۳، ۴۵٪ از زنجیره‌های تأمین بسیار کارآمد نه تنها از فناوری‌های جدید استفاده می کنند، بلکه بر استراتژی‌های بهبود پایداری نیز تأکید می کنند. با روند فعلی جهانی شدن اقتصادی، پایداری محیط زیست و مسئولیت



بازار پوشاک چین

تنها عاملی که باعث رونق کشور چین شده است، جاذبه‌های متنوع آن و یا بزرگی و جذابی آن نیست بلکه عوامل مهم دیگری همچون اقتصاد و تولیدات این کشور نیز در این شهرت دخیل هستند. بازار لباس چین یکی از شلوغ ترین بازارهایی در تمامی نقاط این کشور است که هم گردشگران و هم تاجران زیادی به آن رفت و آمد می‌کنند.



خیابان ژیدان، بازار لباس چین

خیابان ژیدان را به عنوان بازار ژیدان و یا خیابان تجاری ژیدان هم می‌شناسند. این خیابان هر اسم و لقبی که داشته باشد به هر حال یکی از معروف ترین نمونه‌های بازار لباس چین است. ژیدان پر است از لباس‌های کپی که با اصلشان مونی زنده! فروشندگان خیابان ژیدان به گونه ای محصولات فروشی خود را انتخاب می‌کنند که گل هر لباس را به مغازه‌های خود بیاورند. این خیابان که در پکن قرار گرفته است، تنها محل فروش لباس‌های کپی نیست بلکه بسیاری از برندهای معروف چینی و یا برندهای لباس بین‌المللی در این خیابان فروشگاه دارند. گالری‌ها و افرادی که به لباسشان خیلی اهمیت می‌دهند و می‌خواهند تا همیشه خاص باشند باید برای خرید به این خیابان بروند.



Silk Market بازار سیلک

همانطور که از اسم این بازار معلوم است، قرار است در این بازار با حجمی از محصولات ابریشمی روبرو شوید. بازار و یا بهتر بگوییم خیابان سیلک یکی از نمونه‌های بازار لباس چین است که در خود یکی از بهترین محصولات ابریشمی در چین را دارد. بازارها و مراکز فروش لباس در چین محصولاتی همچون لباس، دستمال، رومیزی، لوازم تزئینی و هر چیزی که بتواند از ابریشم تولید شود، ارائه می‌دهد. بازار سیلک به عنوان یکی از بازارهای گران قیمت حتی برای خود چینی‌هاست چون ارزش ابریشم بسیار بالا است و از این رو، در بازار سیلک هیچ کس توقع خرید اجناس ارزان قیمت را نباید داشته باشد. این بازار در پکن قرار گرفته است.





بازار عمده فروشی لباس شاهه

این بازار لباس در شهر گوانگژو قرار گرفته است و نامش به عنوان یکی از اصلی ترین های بازار لباس چین قرار گرفته است. بازار شاهه که در خیابانی به همین نام قرار گرفته، بورس انواع و اقسام لباس های زنانه و بچه گانه، مردانه و یا لباس های ورزش است. در این بازار انواع و اقسام لباس های مجلسی و رسمی را نیز می توان پیدا کرد.



مرکز خرید پلازا

این مرکز خرید بسیار بزرگ با این که مثل دیگر نمونه های بازار لباس چین یک بازار نیست اما برای خود عمده فروشی قابلی برای خرید و فروش لباس به حساب می آید. این مرکز خرید ۶۶ طبقه ای به صورتی ساخته شده است که با یک بازار بزرگ هیچ فرقی ندارد. در این مکان هم فروشگاه های بسیار بزرگ و هم لباس های فیک و کپی فروخته می شود و خرید شما به این بستگی دارد که به کدام طبقه پا گذاشته اید! از دیگر مراکز خرید معروف که در بین بازار لباس چین قرار گرفته اند می توانیم به ای. اف. سی مال، جیو گوانگ، هوآران تایمز اسکوتر، سوپر برند، گرند گیت وی و بسیاری از مراکز خرید دیگر اشاره کرد.



بازار عمده فروشی لباس لیوهوا

این بازار در واقع یک مرکز خرید است. اما از لحاظ دارا بودن مراکز فروش لباس به صورت عمده و تک هم یکی از انواع بازار لباس چین محسوب می شود و هم یکی از بازارها و مراکز فروش لباس. این مرکز خرید انواع و اقسام لباس ها را در دسته بندی های زنانه و مردانه و بچه گانه برای مناسبت های خاص را دارا می باشد.

۱. نمایشگاه‌های الیاف و پارچه پوشاک و مد

این مجموعه با ۱۲ نمایشگاه در ۴ کشور دنیا یکی از نمایشگاه‌های اصلی شرکت نمایشگاه‌های فرانکفورت در صنعت نساجی می باشد، که در زمینه‌های مد و طراحی انواع نخ، الیاف و پارچه پوشاک پاسخگوی نیازهای این صنعت می باشد.

از سال ۱۹۹۵ نمایشگاهی تحت عنوان اینتر تکستایل اپرل فابریکس ۷ به صورت دو بار در سال در شهر شانگهای برگزار شده و همگام با صنعت پوشاک آسیا فعالیت می نمایند. همچنین نمایشگاه یارن اکسپو ۹ از سال ۲۰۰۴ و در زمینه نخ و الیاف در شهر شانگهای شروع به فعالیت نمود.

نمایشگاه‌های تکسورد و اپرل سورسینگ ۸ در آمریکا (نیویورک) و فرانسه (پاریس) برای پاسخگویی به نیازهای طراحان و تولیدکنندگان پارچه و لباس اروپا و آمریکا به این زنجیره پیوستند. از سال ۲۰۱۲ نمایشگاهی به نام گرین شو ۱۰ به همراه نمایشگاه اتیکال فشن شو ۱۱ به منظور فراهم نمودن بستری برای طراحی منحصر به فرد بومی و الیاف سازگار با محیط زیست، الیاف بازیافتی و ارگانیک در شهر برلین برگزار می گردد.

۲. نمایشگاه‌های منسوجات خانگی و دکوری

نمایشگاه هیم تکستایل ۱۲ از سال ۱۹۷۱ در شهر فرانکفورت در زمینه منسوجات خانگی از قبیل پرده، پارچه رومبلی، تابلو فرش، فرش و موکت، کاغذ دیواری، کالای خواب، رومیزی، حوله، مبلمان کوچک در شهر فرانکفورت بنیان گذاری شد.

این نمایشگاه در سال ۱۹۹۱ در ژاپن، در سال ۱۹۹۹ از روسیه و در سال ۲۰۰۰ در هند نیز آغاز به فعالیت نمود و همچنان به صورت سالانه در هر چهار کشور برگزار می شود.

اینتر تکستایل، هوم تکستایل که شامل روتختی، رومیزی، حوله، کاغذ دیواری، فرش، نخ، پارچه و طراحی منسوجات خانگی می باشد، به ترتیب از سال ۲۰۰۴ در فصل پاییز و از سال ۲۰۱۱ در فصل بهار در شانگهای به صورت سالانه برگزار می شوند.

نمایشگاه هوم تکستایلز سورسینگ ۱۳ از سال ۲۰۱۰ برگزار گردید و هر ساله به ارائه پارچه، چرم، پنبه، ابریشم و پشم برای مصارف خانگی پرداخته است.

۳. منسوجات صنعتی

نمایشگاه تک تکستایل ۱۴ با هدف ارائه منسوجات صنعتی و نوافته در سال ۱۹۸۶ توسط شرکت

نمایشگاهی فرانکفورت بنیان گذاری شد. این نمایشگاه با ارائه آخرین مواد فن آوری شده و نوآوریها در تولید و با بررسی آخرین پیشرفت‌ها در زمینه منسوجات صنعتی، لباس و پارچه‌هایی از جنس نانو تکنولوژی، چادرهای برزنتی و... هر دو سال یکبار در شهر فرانکفورت برگزار می شود.

برگزاری این نمایشگاه به صورت سالانه در کشور روسیه (مسکو) و هر دو سال یکبار در کشورهای چین (شانگهای)، آمریکا (شیکاگو و آتلانتا) و هند (ممبئی) به گستردگی این صنعت رو به رشد افزوده است.

۲. ماشین آلات نساجی و نگهداری منسوجات

از سال ۱۹۵۶، اولین نمایشگاه بین المللی در زمینه شست و شو و مواد شوینده و نگهدارنده فرش، موکت و پارچه، تجهیزات خشک شویی و نگهداری منسوجات تحت عنوان تکسکیر ۱ در شهر فرانکفورت برگزار گردید. همچنین از سال ۱۹۹۸ هر دو سال یکبار در چین (شانگهای) برگزار می شود، که مجموع این دو نمایشگاه قطب‌های اصلی فرآوری و نگهداری منسوجات در بازارهای جهان است.

از سال ۲۰۱۱ نمایشگاه تکس پروس ۲ به این چرخه اضافه گردید که در سال‌های فرد میلادی، همزمان با نمایشگاه تک تکستایل ۳ در شهر فرانکفورت برگزار می شود و از امسال، در سال‌های زوج میلادی در آمریکا نیز اضافه خواهد شد.

امروزه مفهوم کلی این نمایشگاه زنجیره ای از طراحی، دوخت، بافندگی، گلدوزی و تکمیل پارچه به کمک ماشین آلات پیشرفته می باشد.

بهترین شرکت‌های مد در چین

۱. بوسیدنگ

ارزش برند: ۱۹/۷۴ میلیارد یوان

۲. یونگور

ارزش برند: ۱۸/۵۰ میلیارد یوان

۳. آنتا اسپرت

ارزش برند: ۱۱/۴۴ میلیارد یوان

۴. گروه سان شاین

ارزش برند: ۱۰/۱ میلیارد یوان

۵. اچ اودو یا در بازار داخلی چین "هودو"

ارزش برند: ۸/۳۴ میلیارد دلار

۶. گریس تکستایل

ارزش برند: ۵/۶۶ میلیارد یوان

۷. لوسای تکستایل

- ♦ China Academy of Fine Arts - Zhangjiang
- ♦ International Fashion Academy [IFA Paris]
- ♦ Raffles Design Institute - Changzhou
- ♦ Southern Yangtze University
- ♦ Wuyi University
- ♦ Zhengzhou Textile Institute
- ♦ Central Academy of Arts & Crafts
- ♦ China Academy of Fine Arts - Xiangshan
- ♦ Guangzhou University
- ♦ Raffles Design Institute - Beijing
- ♦ Raffles Design Institute - Guangzhou
- ♦ Shaoxing University
- ♦ Textile & Clothing College of Qingdao University
- ♦ XingHai Music College [GAFA]
- ♦ Zhongguo Fangzhi Daxue [Zhongguo Fangzhi Daxue]
- ♦ Hebei Textile Education Center
- ♦ Hebei Textile Industry School
- ♦ Zhengzhou Textile Institute
- ♦ Suzhou Institute of Silk Textile Technology
- ♦ Northwest Institute of Textile Science & Technology
- ♦ Textile & Clothing College of Qingdao University
- ♦ Shanghai Textile College
- ♦ Textile Industry College

برندهای مشهور چین

بیشترین برندهای پوشاک چین در هنگ کنگ فراوری می‌گردد و بعنوان اجناس هنگ کنگی در میان مردم شناخته گردیده اند.

بالنو (BALENO)

بالنو یکی از برندهای پوشاک هنگ کنگی است که در آسا بسیار معروف است و از جمله موفق ترین برندهای چینی در زمینه مد بوده است. نام تجاری بالنو در سال ۱۹۸۱ در هنگ کنگ ثبت شد. در سال ۱۹۹۶ یک شرکت نساجی هنگ کنگی به نام تکس وینکا این مارک تجاری را خرید و شرکت بالنو را بعنوان یک شرکت

ارزش برند: ۵/۰۵ میلیارد یوان

۸. گروه سان ویم

ارزش برند: ۴/۳۸ میلیارد یوان

۹. ۳۶۱ درجه

ارزش برند: ۳/۸۴ میلیارد یوان

۱۰. کیائودان اسپرت

ارزش برند: ۳/۲۱ میلیارد یوان (۷)

مجله‌های مد

۱. مجله دوجه (Duzhe):

این مجله شناخته شده ترین مجله در میان مجله‌های چینی است. این مجله هر دو هفته یک بار منتشر می‌شود و موضوعات آن عمومی است برای مثال داستان، بیوگرافی افراد مشهور، طنز و نقل قول‌ها، را پوشش می‌دهد.

۲. مجله رایلی چین (Rayli):

مجله رایلی در سال ۱۹۹۵ در شهر پکن چین تاسیس شد، موضوع مجله مد زنانه کشور چین است. این مجله موضوعات مربوط به لباس، زیبایی و مراقبت از پوست، دکوراسیون خانه، کالاهای لوکس، طالع بینی و سایر زمینه‌ها را پوشش می‌دهد.

۳. مجله جیین چین (Zhiyin):

این مجله ابتدا در سال ۱۹۸۵ در ووهان، پایتخت استان هوبئی منتشر شد. در این مجله داستان‌های واقعی از ازدواج وجود دارد برای مثال داستان‌های شگفت انگیز و جالبی در مورد افراد مشهور. این مجله در مورد زندگی خصوصی افراد مشهور نیز مطالب دارد. این مجله در میان زنان خانه دار و مردان مسن در شهرهای کوچک بسیار محبوب است [۹].

دانشگاه‌های نساجی

- ♦ Wuhan
- ♦ Donghua University
- ♦ University of Science and Technology of China
- ♦ Tianjin Institute of Textile Science & Technology
- ♦ Zhejiang University
- ♦ Beijing Institute of Clothing Technology
- ♦ China Academy of Art

ژیمناست سرشناس چینی آقای لی نینگ در پکن تأسیس شد. آقای لی نینگ در المپیک تابستانی ۱۹۸۴ برنده ۳ مدال طلا، دو مدال نقره و یک مدال برنز شد. این برند بر روی فراوری کفش و لباس ورزشی تمرکز دارد. در سال ۲۰۰۵ شرکت لی نینگ در جریان یک سرمایه گذاری مشترک با فراوری کننده فرانسوی پوشاک ورزشی (AIGLE) امتیاز توزیع محصولات این برند در چین را به مدت ۵۰ سال دریافت کرد. شرکت لی نینگ در سال ۲۰۱۰ مرکز و فروشگاه دیگری در پورتلند واقع در ایالت اورگان در ایالت متحده آمریکا راه اندازی کرد. این برند اکنون در زمینه فراوری کفش بسیار پیشرفت نموده است.

ای ان تی ای (ANTA)

شرکت انحصاری محصولات ورزشی ای ان تی ای یک شرکت معروف در زمینه فراوری لباس ورزشی در چین است. کفش و لوازم ورزشی تحت برند (ANTA) توسط این شرکت فراوری می گردد. این شرکت در سال ۱۹۹۴ تأسیس شد و تا سال ۲۰۱۰ یکی از چهار شرکت بزرگ فراوری کننده لوازم ورزش در دنیا بوده است. در حال حاضر محصولات ای ان تی ای با موفقیت به بازارهای پانزده کشور دنیا از جمله ایتالیا، ترکیه، جمهوری چک، کویت، ویتنام، سنگاپور و فیلیپین راه یافته است. (۲)

منابع

- 1- Larry D. Qiu HKUST, 2005, China's Textile and Clothing Industry
- 2- euro.ir
- 3- Brenot .A, Chuffart.I ; Coste-Manie,-Deroche.m, Godat.I, Lemoine.L, Ramchandani.M, Sette.E, Tornaire.C.2019 . Water footprint in fashion and luxury
- 4.Yongjian Li a, Xiukun Zhao a, Dan Shi a, Xiang Li,2014, Governance of sustainable supply chains in the fast fashion industry
- 5.www.Zivanitar design .com
- 6.www. itt-hsco.com
- 7.www.mizanonline.com
- 8.https://shivari.org
- ۹.دل انگیزان , سهراب , آذر ۱۳۸۵ , بررسی جایگاه خوشه های صنعتی در کسب مزیت رقابتی و توان صادراتی

انحصاری ایجاد کرد. قیمت های مناسب، کیفیت عالی و مدل های متنوع را از عوامل موفقیت این برند دانسته است.

بوسینی (BOSSINI)

بوسینی یکی از فراوری کنندگان و خرده فروشان پوشاک در سراسر دنیا است. که مراکز آن در هنگ کنگ قرار دارد. در سال ۱۹۸۷ اولین مغازه خرده فروشی بوسینی در هنگ کنگ کار خود را آغاز کرد و بعد از آن اولین شعبه اش در سنگاپور افتتاح شد. سهام این شرکت در سال ۱۹۹۳ در لیست سهام های بازار بورس هنگ کنگ قرار گرفت. بوسینی شامل بازه وسیعی از انواع لباس های غیر رسمی شامل لباس های زنانه، مردانه و بچگانه می گردد. بوسینی چهار شعبه اصلی دارد که در هنگ کنگ چین تایوان و سنگاپور قرار دارند.

استپ ولوز (Step wolves)

این برند یکی از معروف ترین برندهای لباس مردانه در چین است و مرکز آن در استان فوجیان (Fujian) قرار دارد. استپولز در سال ۱۹۹۰ ثبت شد و در حال حاضر در زمینه پوشاک زنانه و بچگانه نیز توسعه یافته است.

کروکودایل (Crocodile)

کروکودایل یک شرکت نساجی و پوشاک هنگ کنگی است که در سال ۱۹۵۲ تأسیس گردیده است و در دهه های ۵۰-۶۰ بخاطر صادرات پیراهن به ژاپن سنگاپور و سایر کشورهای آسیایی معروف بوده است. سهام این شرکت در سال ۱۹۷۱ در لیست سهام بازار بورس هنگ کنگ نهاده شد و سپس محصولات این شرکت در زمینه پوشاک مردانه، زنانه و بچگانه تنوع پیدا کرد و به یک برند معروف و مورد علاقه مردم در زمینه مد در کشور چین و شهرهای هنگ کنگ و ماکائو تبدیل شد. این شرکت در سال ۲۰۱۱ برند جدیدی به نام (smatcroco) را معرفی کرد. در حال حاضر این شرکت در زمینه پوشاک مردانه برندهای (Crocodile) و Smatcroco و در زمینه پوشاک زنانه صاحب برند (Crocoladies) می باشد. همچنین این شرکت از سال ۱۹۸۰ توزیع کننده برند فرانسوی (Lacoste) نیز گردیده است.

لی نینگ (Li-Ning)

شرکت انحصاری لی نینگ در سال ۱۹۹۰ توسط

کیفیت ، تفاوت
آفرین است!



FASCINATING TEXTILE MACHINERY
www.brueckner-textile.com

 **BRÜCKNER**

تولید منسوجات خانگی با کیفیت جهانی را با نام آورترین و سریعترین ماشین آلات دنیا تجربه نمایید

www.mammut.de

mammut

ماموت (آلمان)

ماشین پنبه دوزی لحاف، تشک و مبلمان



www.spuhl.com

SPÜHL

اشپول (سوئیس)

ماشین فنر، اسکلت و فنر پاکتی برای تشک و مبلمان



www.zsk.de

ZSK

زد اس کا (آلمان)

ماشین گلدوزی انواع پارچه



www.beckmann-sew.com

BECKMANN
AUTOMATION GmbH

بکمان (آلمان)

خط اتوماسیون تکمیل انواع کالای خواب و مبلمان



www.nowotex.fi

NOWO

نوو (فنلاند)

خط تولید لایی پلی استر، بالش و کالای خواب



کیفیت ما، اعتبار ماست.



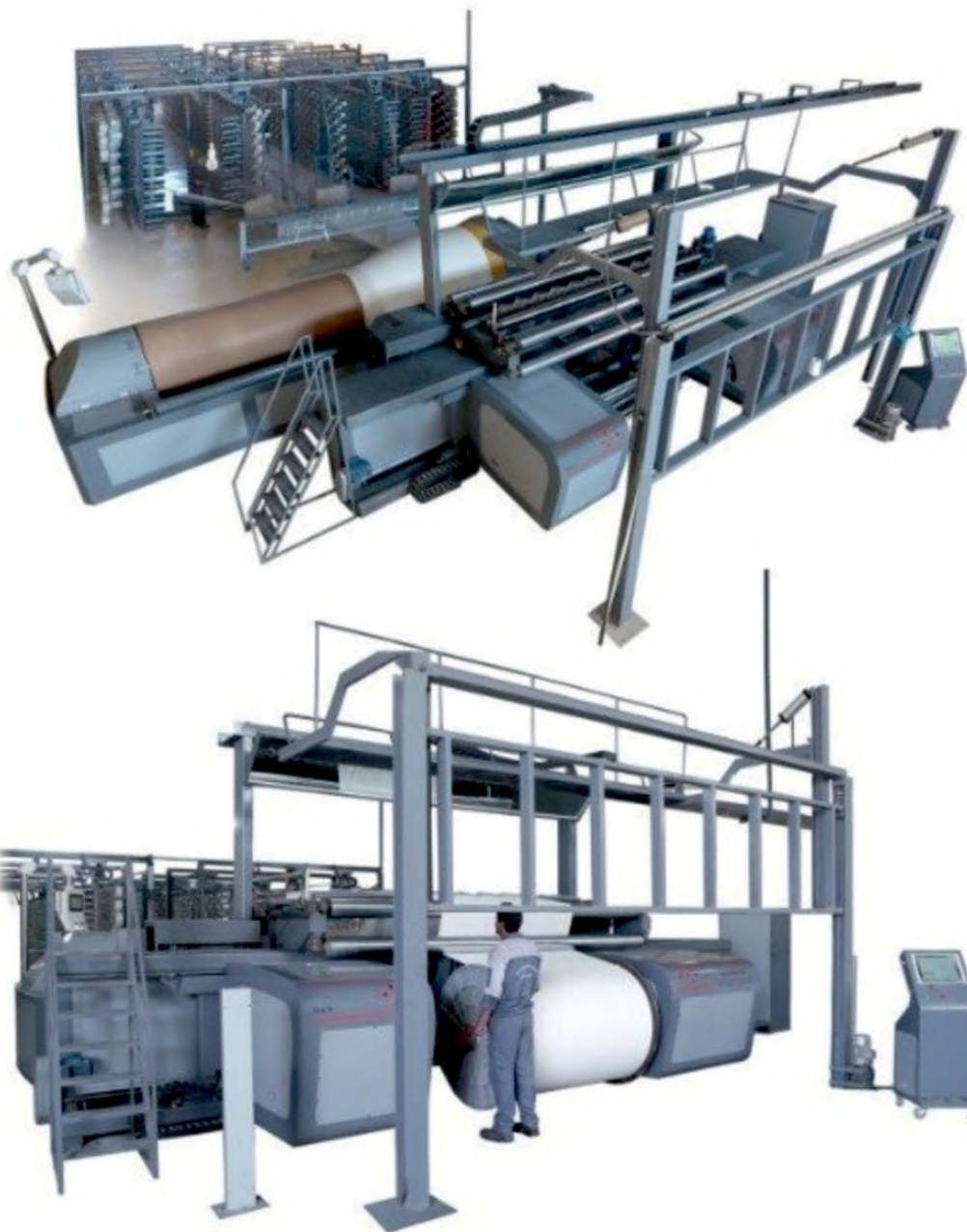
NedTex Co. Ltd

تهران، بلوار مدیریت، خیابان علامه جنوبی، نبش خیابان سی و ششم شرقی،
پلاک ۹۱، واحد ۳، تلفت: ۰۲۱) ۸۸۶۸۱۷۹۰ (۰۲۱) ۸۸۶۸۴۷۲۷

نماینده‌گی و پشتیبانی در ایران Email: Contact@NedTex.biz



شرکت دانش بنیان ماشین سازی راعی



ماشین چله پیچ مدل D&S با قابلیت چله گیری در
حالت بخشی و مستقیم برای اولین بار در دنیا

www.raei-co.com
info@raei-co.com



تلفن: ۰۳۱۴۲۲۷۴۲۴۶

ایران ماسوره

طراح و تولید کننده قطعات ماشین آلات نساجی



دفتر: تهران، خیابان استاد مطهری، روبروی سلیمان خاطر، برج دو گل، طبقه دوم، واحد ۷

تلفن: ۸۸۷۳۷۷۶۶ ۸۸۵۲۶۵۶۲ فکس: ۸۸۵۲۶۵۶۳

WWW.IRANMASURE.COM

۰۹۱۲۱۴۹۳۷۱۰ قندهاری

DPM®

Choice Of Professionals

ماشین آلات چاپ سیلک و صنایع نساجی

سازنده ماشین آلات چاپ پوشاک، تیشرت و پارچه

عضو هایتک ماشین معاونت علمی فناوری ریاست جمهوری

عضو انجمن ماشین سازان صنایع نساجی ایران

انتخاب حرفه‌ای‌ها

DAGHIGH PRINTING MACHINE



تبریز، جاده میان، ماشین سازی دقیق

تلفن: ۰۴۱-۳۲۸۵۳۴۹۰ فکس: ۰۴۱-۳۲۸۵۲۲۳۸

@daghigh_dp @daghigh_dp

www.dpmprint.com

باتیک


سازنده انواع ماشین آلات: چاپ سیلندری، خشک کن بعد از چاپ،
خشک کن ریلکسی، استتر، ماشین استیمر (تثبیت بخار)



 www.batikmachinery.ir

 Info@batikmachinery.ir

 +989123939244

 +989123899842

 +9821 - 65565931

 @ batikmachinery

آدرس: صفا دشت، خیابان مسکن مهر، خیابان سوم غربی، پلاک ۱۴



گروه آراز، علاوه بر فعالیت در زمینه فروش و خدمات پس از فروش ماشین آلات گردبافی تحت برند ایرانی جولا و همچنین ماشین آلات تکمیل شرکت معظم ZGL در ایران، با پشتوانه قدرتمند تیم مهندسی خود، توانسته است با تولید و تجاری سازی محصولات دانش بنیان و منحصر به فردی از جمله "سوزن بان لیزری برای تشخیص سوزن شکسته در ماشین آلات گردبافی"، "نیت نت برای پایش آنلاین کارخانه" و "چرخش نگار برای تنظیم راحت تر و دقیق تر قسمت های در حال چرخش ماشین آلات" و ... برند ایرانی جولا را در بازارهای جهانی نیز عرضه نماید.

ماشین آلات گردبافی جولا

ماشین آلات گردبافی جولا تحت نظارت و استانداردهای شرکت و مطابق نیاز صنعت کشور، بومی سازی شده و مورد استقبال طیف وسیعی از بافندگان محترم از کارخانجات بزرگ تا کارگاه های کوچک واقع گردیده است. اجزای اصلی قسمت بافت ماشین (قالب ها، ابزارها و سیلندر)، در کارخانه ای تایوانی در چین تولید می شود. همین نکته، باعث افزایش دقت و کیفیت ساخت این قطعات گردیده که برتری به کیفیت بافت پارچه تولیدی ماشین آلات جولا داده است. بهره مندی از خدمات نصب و راه اندازی ماشین آلات و همچنین گارانتی و خدمات پس از فروش حرفه ای شرکت، از دیگر دلایل اقبال بافندگان ایرانی به برند جولا بوده است.

چرخش نگار جولا

محصول چرخش نگار که با کنترل سرعت خاموش و روشن شدن مولد نور، اجسام در حال حرکت دستگاه را به صورت ثابت نمایان می کند و تنظیم دستگاه ها را برای تکنیسین های بافت و تنظیم کاران، راحت تر و دقیق تر می نماید.



چرخش نگار
JHS-1000

سوزن بان لیزری جولا

محصول فناورانه سوزن بان لیزری جولا که دارای گواهی ثبت اختراع می باشد، با فناوری لیزر، سوزن شکسته ماشین های گردبافی را تشخیص و از تولید پارچه ضایعاتی جلوگیری می کند. صادرات موفق این دستگاه به کشورهای چین، تایلند، ترکیه، هند، آفریقای جنوبی، لیتوانی، کانادا و ... با افتخار برند ایرانی جولا را به برندی بین المللی تبدیل کرده است.

سوزن بان لیزری
JLNC20



info@arazbaft.com
www.arazbaft.com



تلفن: ۰۲۱ ۶۶۹۵۵۴۷۷-۹
فکس: ۰۲۱ ۶۶۹۵۳۹۵۰



تهران، خیابان شیخ هادی، نرسیده به جمهوری، کوچه رجب
بیگی پلاک ۹، واحد همکف کدپستی: ۱۱۳۹۶۱۸۸۱۱



ننتنت KnitNet

انتخاب هوشمند کارخانه‌های پیشرو



محصول دانش بنیان
شرکت بامداد ایده و
فناوری آراز



ارائه گزارشات و نمودارهای مفید
به کاربران از آمار تولید، توقف،
راندمان، برق مصرفی و ...



پایش آنلاین وضعیت سنسورها
و رویدادهای ماشین از هر نقطه
دنیا و در هر ساعت شبانه روز

گروه آراز، علاوه بر فعالیت در زمینه فروش و خدمات پس از فروش ماشین آلات گردبافی تحت برند ایرانی جولا و همچنین ماشین آلات تکمیل شرکت معظم ZGL در ایران، با پشتوانه قدرتمند تیم مهندسی خود، توانسته است با تولید و تجاری‌سازی محصولات دانش بنیان و منحصر به فردی از جمله "سوزن‌بان لیزری برای تشخیص سوزن شکسته در ماشین آلات گردبافی"، "نیت نت برای پایش آنلاین کارخانه" و "چرخش نگار برای تنظیم راحت تر و دقیق‌تر قسمت‌های در حال چرخش ماشین آلات" و ... برند ایرانی جولا را در بازارهای جهانی نیز عرضه نماید.



گروه صنعتی
و بازرگانی آراز

info@arazbaft.com
www.arazbaft.com

تلفن: ۰۲۱ ۶۶۹۵۵۴۷۷-۹
فکس: ۰۲۱ ۶۶۹۵۳۹۵۰

تهران، خیابان شیخ هادی، نرسیده به جمهوری، کوچه رجب بیگی
کدپستی: ۱۱۳۹۶۱۸۸۱۱
پلاک ۹، واحد همکف،



Textile Machinery Association Of Iran

www.prosperoustextile.com

Editorial	12
News	13
Article	17
Press Release	
-ACG	21
-Bruckner	24
-Monforts	26
-TAL	29
-Trützschler	30
-Rieter	33
Association	37
Report	41



**We Can
Beat It
Together**
#COVID-19



24



38

heimtextil

Frankfurt am Main
12.-15.1.2021

41





Concessionaire & Managing Director/
Amin Meftahi

Under Editorial Council's Supervision
Editorial Council Director/
Somayeh Alibakhshi

Panel of Experts/
Abbas Sharifian, Ramin Khajavi, M.Reza
Khojasteh, A.Akbar Merati, M.Esmaeil
Yazdanshenas, Reza Allahverdi

Editorial Board/
Alireza Dashti, Hamed Hajimirza baba, Kamiar
Noroozkhani, Hamideh Najarzade, Leila Samieh,
Samira Vatandoost

News and Reporting Services/
Somayeh Alibakhshi, Maryam Alibakhshi,
Mohammad Javad Falah, Hamed Ahmadi,
Atosa Izadi Parsa, Hossein Karimi, Mozhdeh
Tahmasebi

Executive Directors/
Ali Sharifian, Farhad Sharifian

Graphic and Layout/
Morteza Haghmohamadi /Seyed Mahdi
Ehtesham Hoseini

Telefax/
+98-21 88936096

Address/
P.O.BOX: 15655-164, Tehran, Iran.

Website/
www.prosproustextile.com

E-mail address/
info@prosproustextile.com

Editors/
Mobin Torabi

Lithography & Print/
sabz negar

Editorial

Corona, a window of opportunity toward sustainable industry

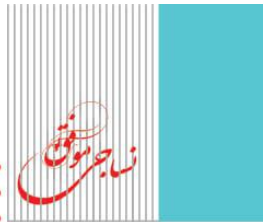
Textile and garment are one of the most significant industry which have been strongly affected by COVID-19. Falling the supply and demand, canceling orders, delaying shipments, home-based workers, social protection, and governmental mandated lockdown caused severe economic crises all over the world. The scale and impacts of the virus could not have been foreseen. The economic shocks have led to the global financial crisis which collapsed the demand for garment; Thus, these phenomena directly affected the worker's wage. On the other hand, COVID-19 opens a new window toward employing full power of online conferences for maintenance, service and installation. Furthermore, the so-called webinar is an ongoing program ensuring a safe platform for business in this situation and allow companies to share best practice. Some countries commence the technology webtalks with the experts to answer the participants' questions for different sections of the textile industry.

It is undeniably true that textile and garment value chains need a thorough change which not only makes more sustainable textile sector, but also a more resilient one which can easier overcome such challenges in the future.

Amin Meftahi

Amin Meftahi

Managing Director



Multifunctional nanofiber protects against explosions

Since World War I, the vast majority of American combat casualties has come not from gunshot wounds but from explosions. Today, most soldiers wear a heavy, bullet-proof vest to protect their torso but much of their body remains exposed to the indiscriminate aim of explosive fragments and shrapnel.

Designing equipment to protect extremities against the extreme temperatures and deadly projectiles that accompany an explosion has been difficult because of a fundamental property of materials. Materials that are strong enough to protect against ballistic threats can't protect against extreme temperatures and vice versa. As a result, much of today's protective equipment is composed of multiple layers of different materials, leading to bulky, heavy gear that, if worn on the arms and legs, would severely limit a soldier's mobility.

Now, Harvard University researchers, in collaboration with the U.S. Army Combat Capabilities Development Command Soldier Center (CCDC SC) and West Point, have developed a lightweight, multifunctional nanofiber material that can protect wearers from both extreme temperatures and ballistic threats.

The research is published in the journal *Matter*.

"When I was in combat in Afghanistan, I saw firsthand how body armor could save lives," said senior author Kit Parker, the Tarr Family Professor of Bioengineering and Applied Physics at the Harvard John

A. Paulson School of Engineering and Applied Sciences (SEAS) and a lieutenant colonel in the United States Army Reserve.

"I also saw how heavy body armor could limit mobility. As soldiers on the battlefield, the three primary tasks are to move, shoot, and communicate. If you limit one of those, you decrease survivability and you endanger mission success."

"Our goal was to design a multifunctional material that could protect someone working in an extreme environment, such as an astronaut, firefighter or soldier, from the many different threats they face," said Grant M. Gonzalez, a postdoctoral fellow at SEAS and first author of the paper.

In order to achieve this practical goal, the researchers needed to explore the tradeoff between mechanical protection and thermal insulation, properties rooted in a material's molecular structure and orientation.

Materials with strong mechanical protection, such as metals and ceramics, have a highly ordered and aligned molecular structure. This structure allows them to withstand and distribute the energy of a direct blow. Insulating materials, on the other hand, have a much less ordered structure, which prevents the transmission of heat through the material.

Kevlar and Twaron are commercial products used extensively in protective equipment and can provide either ballistic or thermal protection, depending on how they are manufactured. Woven Kevlar, for example, has a highly aligned crystalline

structure and is used in protective bulletproof vests. Porous Kevlar aerogels, on the other hand, have been shown to have high thermal insulation.

“Our idea was to use this Kevlar polymer to combine the woven, ordered structure of fibers with the porosity of aerogels to make long, continuous fibers with porous spacing in between,” said Gonzalez. “In this system, the long fibers could resist a mechanical impact while the pores would limit heat diffusion.”

The research team used immersion Rotary Jet-Spinning (iRJS), a technique developed by Parker’s Disease Biophysics Group, to manufacture the fibers. In this technique, a liquid polymer solution is loaded into a reservoir and pushed out through a tiny opening by centrifugal force as the device spins. When the polymer solution shoots out of the reservoir, it first passes through an area of open air, where the polymers elongate and the chains align. Then the solution hits a liquid bath that removes the solvent and precipitates the polymers to form solid fibers. Since the bath is also spinning—like water in a salad spinner—the nanofibers follow the stream of the vortex and wrap around a rotating collector at the base of the device.

By tuning the viscosity of the liquid polymer solution, the researchers were able to spin long, aligned nanofibers into porous sheets—providing enough order to protect against projectiles but enough disorder to protect against heat. In about 10 minutes, the team could spin sheets about 10 by 30 centimeters in size.

To test the sheets, the Harvard team turned to their collaborators to perform ballistic tests. Researchers at CCDC SC in Natick, Massachusetts simulated shrapnel impact by shooting large, BB-like projectiles at

the sample. The team performed tests by sandwiching the nanofiber sheets between sheets of woven Twaron. They observed little difference in protection between a stack of all woven Twaron sheets and a combined stack of woven Twaron and spun nanofibers.

“The capabilities of the CCDC SC allow us to quantify the successes of our fibers from the perspective of protective equipment for warfighters, specifically,” said Gonzalez.

“Academic collaborations, especially those with distinguished local universities such as Harvard, provide CCDC SC the opportunity to leverage cutting-edge expertise and facilities to augment our own R&D capabilities,” said Kathleen Swana, a researcher at CCDC SC and one of the paper’s authors. “CCDC SC, in return, provides valuable scientific and soldier-centric expertise and testing capabilities to help drive the research forward.”

In testing for thermal protection, the researchers found that the nanofibers provided 20 times the heat insulation capability of commercial Twaron and Kevlar.

“While there are improvements that could be made, we have pushed the boundaries of what’s possible and started moving the field towards this kind of multifunctional material,” said Gonzalez.

“We’ve shown that you can develop highly protective textiles for people that work in harm’s way,” said Parker. “Our challenge now is to evolve the scientific advances to innovative products for my brothers and sisters in arms.”

Harvard’s Office of Technology Development has filed a patent application for the technology and is actively seeking commercialization opportunities.

Nanomagazin.co.uk



The lightest electromagnetic shielding material in the world

High-frequency electromagnetic fields can only be shielded with conductive shells that are closed on all sides. Often thin metal sheets or metallized foils are used for this purpose. However, for many applications such a shield is too heavy or too poorly adaptable to the given geometry. The ideal solution would be a light, flexible and durable material with extremely high shielding effectiveness.

Aerogels against electromagnetic radiation
A breakthrough in this area has now been achieved by a research team led by Zhihui Zeng and Gustav Nyström. The researchers are using nanofibers of cellulose as the basis for an aerogel, which is a light, highly porous material. Cellulose fibers are obtained from wood and, due to their chemical structure, enable a wide

range of chemical modifications. They are therefore a highly popular research object. The crucial factor in the processing and modification of these cellulose nanofibres is to be able to produce certain microstructures in a defined way and to interpret the effects achieved. These relationships between structure and properties are the very field of research of Nyström's team at Empa.

The researchers have succeeded in producing a composite of cellulose nanofibers and silver nanowires, and thereby created ultra-light fine structures which provide excellent shielding against electromagnetic radiation. The effect of the material is impressive: with a density of only 1.7 milligrams per cubic centimeter, the silver-reinforced cellulose aerogel

achieves more than 40 dB shielding in the frequency range of high-resolution radar radiation (8 to 12 GHz) - in other words: Virtually all radiation in this frequency range is intercepted by the material.

Ice crystals control the shape

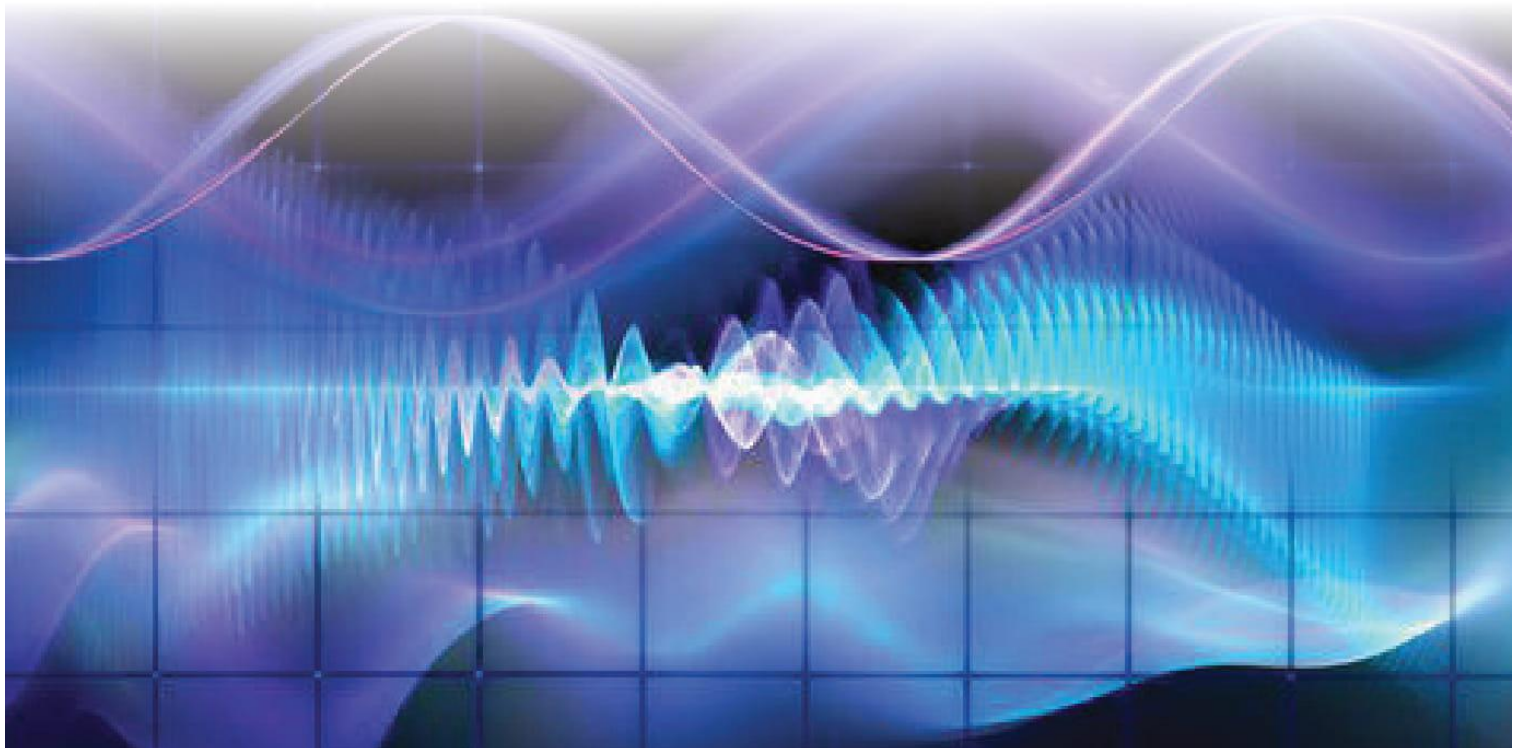
Not only the correct composition of cellulose and silver wires is decisive for the shielding effect, but also the pore structure of the material. Within the pores, the electromagnetic fields are reflected back and forth and additionally trigger electromagnetic fields in the composite material, which counteract the incident field. To create pores of optimum size and shape, the researchers pour the material into pre-cooled molds and allow it to freeze out slowly. The growth of the ice crystals creates the optimum pore structure for damping the fields. With this production method, the damping effect can even be specified in different spatial directions: If the material freezes out in the mold from bottom to top, the electromagnetic damping effect is weaker in the vertical direction. In the horizontal direction—i.e. perpendicular to the freezing direction—the damping effect is optimized. Shielding

structures cast in this way are highly flexible: even after being bent back and forth a thousand times, the damping effect is practically the same as with the original material. The desired absorption can even be easily adjusted by adding more or less silver nanowires to the composite, as well as by the porosity of the cast aerogel and the thickness of the cast layer.

The lightest electromagnetic shield in the world

In another experiment, the researchers removed the silver nanowires from the composite material and connected their cellulose nanofibres with two-dimensional nanoplates of titanium carbide, which were produced using a special etching process. The nanoplates act like hard "bricks" that are joined together with flexible "mortar" made of cellulose fibers. This formulation was also frozen in cooled forms in a targeted manner. In relation to the weight of the material, no other material can achieve such shielding. This ranks the titanium carbide nanocellulose aerogel as by far the lightest electromagnetic shielding material in the world.

Nanomagazin.co.uk





New technology creates textiles from date palms

Jessica Owen
www.wtin.com

Co-inventor of PalmFil, Mohamad Midani, tells Jessica Owen about the ‘world’s first’ textile fibres and reinforcements extracted from the by-products of pruning date palms.

In the 1980s, the shift from natural fibres to manmade was mainly conducted to bridge the gap between the increasing demand for textile fibres and the limited supply of natural ones. Yet the production of these synthetic fibres, and their tendency to not break down in the environment at end of life, has contributed to the textile & apparel industry becoming one of the most polluting in the world.

For the sector to become more sustainable, this shift now needs to be reversed. One

way to do this is by exploring more sources of natural fibres and increasing the biodiversity of fibre crops, which is exactly what the inventors of the recently launched technology PalmFil are doing.

PalmFil officially launched in July 2020 “PalmFil is creating the ‘world’s first’ textile fibres and reinforcements extracted from the by-products of pruning date palm plants,” says Midani.

“There are more than 140 million date palms around the world, mostly concentrated in the Middle East and North Africa, generating more than 4.8 million tons of by-product each year from pruning, which is regarded as agricultural waste. These by-products could otherwise be

transformed into 1.3 million tons of natural textile fibres per year, ranking it the third [most abundant natural fibre] after cotton and jute.”

Not only is there significant potential with regards to scale and availability, but the people behind PalmFil have discovered that the fibres can be used to make several types of textiles, with many different applications. For example, the versatility of the fibre means that it can be made into long fibre tows, chopped fibres, spun yarns, nonwoven mats, woven fabrics, unidirectional tapes, and pre-impregnated, co-mingled and finely milled fibres.

What's more, the features and characteristics of PalmFil, such as its high tensile strength, durability and lightweight, make it an 'excellent' sustainable material base for a wide spectrum of industries. These range from natural reinforcements for composites in automotive and sporting goods, plaster reinforcements in construction, burlap sacks for packaging, ropes, non-wood paper and other consumer products.

“I would say that the automotive industry in particular should be interested in PalmFil,”

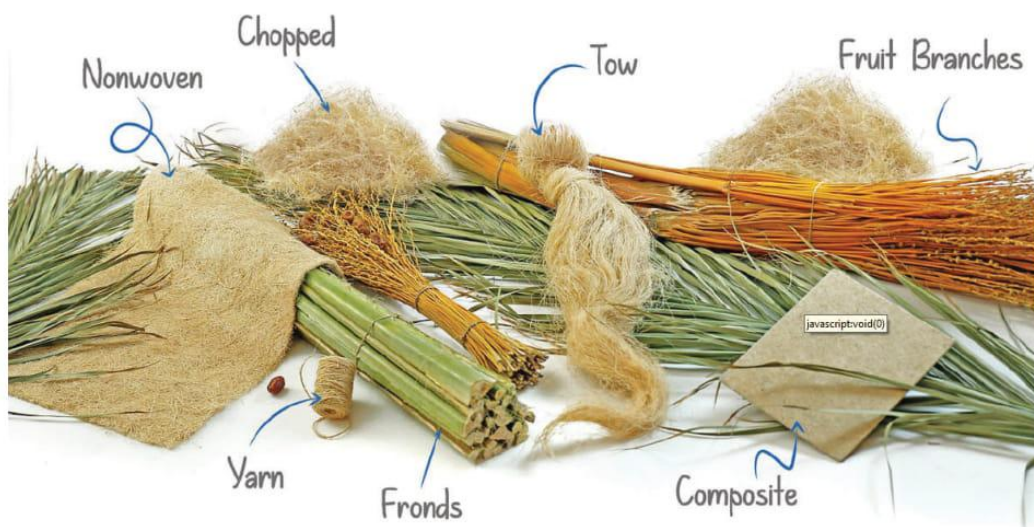
Midani explains. “Nowadays, all modern cars are using natural fibre composites for internal door panels, trunk liners and parcel shelves, and our natural fibre is lightweight, which provides fuel economy, and it has high thermal and vibration damping and acoustical insulation.”

Another interesting characteristic of PalmFil is that it can be easily bonded and blended with other materials. The fibre has protruding side fibrils that create mechanical interlocks in a composite matrix.

Moreover, it can be easily blended with other long fibres such as flax and sisal, or it could be chopped and blended with other fibres like hemp, kenaf and jute.

And on a positive note for potential investors, PalmFil is compatible with existing spinning and weaving technologies of hard vegetable fibres, so no new machinery is required.

“PalmFil is not intended to compete with other natural fibres, it's actually the opposite,” Midani says. “It is intended to complement the offerings of other materials to increase biodiversity and increase the source of natural fibres.”



FROM PRUNING TO PRODUCT

So, how does the date palm by-product become a textile? What's the process? Well, it all starts by collecting the raw material.

The palm growers prune the plants throughout the year as a service to the plant itself, and then those stalks are collected and usually taken to the outskirts of the farm in preparation for burning. The plan for PalmFil is to intercept this waste and process it into textile.

At this stage, it is interesting to note that by intercepting this 'agricultural waste', many other negative consequences are eliminated too. First, when plants are burned, they release carbon dioxide into the atmosphere. By not burning these plants, CO₂ emissions are reduced, helping to mitigate global warming and therefore climate change.

Secondly, burning date palm waste is one of the main causes of fire accidents in the region, especially in Egypt. So, by cancelling this practice, it should help to reduce the number of these catastrophic events. Once the date palm by-product has been collected, the next stage in the process is to extract the fibres. PalmFil is based on a proprietary technology for extracting long, pure fibres from the date palm such as the frond and fruit stalks. The process delignifies and fibrillates the vascular bundles and eliminates the hollow centres without causing any damage of breakage to the fibrils.

"One of our biggest achievements so far is eliminating the hollow content within the tube structure; this is what makes the fibre very rigid and brittle," Midani explains. "So, once we eliminated the hollow centre, we were able to process it. We actually did a full-scale spinning trial in a spinning mill



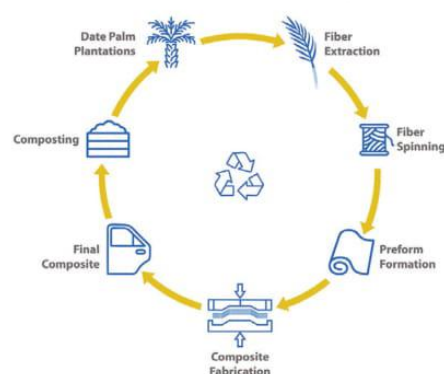
in Egypt."

PalmFil could be used to make composites for the automotive industry

From here, the next steps are determined based on the type of textile and application. The fibres can be spun into yarns to make woven or knitted fabrics, or they can be chopped to a length suitable for the nonwoven processing system. PalmFil can be airlaid or carded and then bonded using either needlepunching techniques or adhesives.

Interestingly, the extraction technology could also be applied to by-products of other palm species such as oil palm, sugar palm and doum palm, as well as other agriculture by-products such as broomcorn.

The fibre contributes to the circular economy following a closed loop cycle



SUSTAINABLE CREDENTIALS

As already mentioned, one of the main drivers behind developing PalmFil is how

environmentally sustainable the fibre is. It contributes to the circular economy following a closed loop cycle, it is obtained from renewable resources, and it does not cause deforestation or compete with food production. It is also 100% biodegradable and compostable and is considered a native cellulose, which means it is different to regenerated cellulose that has issues with solvent recovery. Moreover, the date palm is well suited to the inevitable effects of climate change. For example, it is tolerant to water scarcity, desertification, and global warming. In fact, countries such as Australia and South Africa are now trying to domesticate the plant to bolster their own food and nutrition security.

But it is not just what PalmFil can offer the environment that is worth noting, there is also an opportunity here to build a new industry and support the social sustainable development of rural communities. In the past, whole villages used to specialise in making products like crates from date palm frond stalks. They would prune, remove the leaflets, prepare the fronds, and make traditional crafts. Everyone in the village was involved in the business, but now that is no longer the case because of the modern lifestyle and widespread use of synthetic materials.

"It's no longer viable to make a chair from plant stalks when it only takes a few seconds to make it by injection moulding, for example," says Midani. "But that value chain still exists, at least in Egypt. And the date palm plant itself is a big part of the cultural heritage of the Middle East. I mean, there is no wonder that the biggest manmade island built in the United Arab Emirates is in the shape of a palm tree. So, by creating PalmFil we could create decent jobs for people based on their local

agricultural resources and heritage."

Midani says that he would like to work with local governments or larger developmental organisations to build the industry. He says that there have been examples in the past where help has been given to regions to utilise local resources, such as coconut fibre or sisal, and now they have turned into thriving industries. Midani also explains that there are various options in terms of building the supply chain. It could be localised to have small fibre extraction units, or large central units for mass production. He says: "It would depend on who would be interested in further commercialising this with us."

That brings us to what happens next for PalmFil. The team has come a long way since the initial concept was thought of by Midani back when he was a PhD student at the College of Textiles at North Carolina State University. Now, the team comprises five Egyptian innovators with more than 50 years of combined experience in fibre science, textile technology and composites engineering. So far, the team has self-funded the project, but now that they have proved the concept, they are seeking partners and sponsors to take this to the next level, to scale up the technology and eventually commercialise it.

"We decided to go on this journey and support our own research from our own funding until we prove the concept, until we reached some sort of industrial form of the fibre," Midani explains.

"We have completed the full characterisation of the fibre and have benchmarked it against other well-known vegetable fibres and now we are ready to tell the world that PalmFil is here."



▼ Christian Moore, CEO of ACG Kinna and Thomas Arvidsson, Vice President of ACG Nyström, spearheaded the new operation. Image courtesy of BoråsTidning.

ACG's new PPE plant – from idea to reality in less than a month

Members of Sweden's ACG Group have rapidly responded to their country's urgent need for PPE (protective personal equipment), by setting up and staffing a dedicated new nonwovens fabric converting and single-use garment making-up plant in just three weeks.

The new plant was established to convert and coat the fabric and turn it into fully finished protective overalls for hospital staff each month. It now employs 80 staff in a two-shift operation and has been such a success that a second immediate order has been secured from the Swedish authorities. This will push production up to a monthly 1.8 million square metres of converted

fabric turned into 692,000 finished medical garments.

Spread of Covid-19

By the middle of March, as Covid-19 began to spread outside China, the immediate future was looking decidedly bleak for ACG Group, which has seven subsidiaries in total. Many activities were immediately cancelled with the imposition of an international travel ban and orders were also

beginning to fall away on the domestic market.

"We were shocked by how fast things were moving and realised it would hit us hard if we didn't react," says Christian Moore, CEO of ACG Kinna, which spearheaded the new PPE initiative with sister company ACG Nyström – both members of TMAS, the Swedish textile machinery association.

Options

At an emergency group meeting to explore all options, the pressing demand for PPE by hospitals and frontline workers fighting Covid-19 became immediately apparent and an action plan was put in place within hours. Consultations with local hospitals and the state authorities to assess their needs followed in the next few days, and the manufacturing space for the new operation was quickly allocated at the group's head office in Borås, along with a shopping list for the necessary equipment that couldn't be sourced from within the group itself.

"Our group has been around since 1921 and has built up a wealth of know-how, with automation expertise being critical to getting the line up and running so quickly," says Christian Moore. "We also have very extensive contacts which enabled us to get hold of the additional machines and materials we needed, which isn't easy at present."

The company has managed to obtain some 29 welding machines, with this bonding method being a prerequisite for achieving the necessary tight seams for the garments. It has also secured coating equipment and a guaranteed supply of the antibacterial finishing treatment the fabrics require.

At present, all of the garments produced are being supplied to Sweden's municipal and regional health authorities, although there has been a huge demand from elsewhere. The group foresees its current production continuing for at least the next six months and may now opt to significantly increase it further to cater for the demand internationally.

Long-term approach

For the ACG Group, this multi-million euro initiative is being viewed as a long-term investment, with the current crisis revealing that the need for such production – and the automation skills necessary to enable it – is greater in

countries like Sweden than was previously perhaps appreciated.

"This is a fantastic example of Sweden's entrepreneurial spirit and innovation and also demonstrates the many problems that can be solved through automation," says TMAS Secretary General Therese Premler-Andersson. "Obtaining all of the materials and machines needed for the initiative and getting the new plant up and running so quickly is an extraordinary achievement and many people within the ACG Group worked day and night to make it happen."

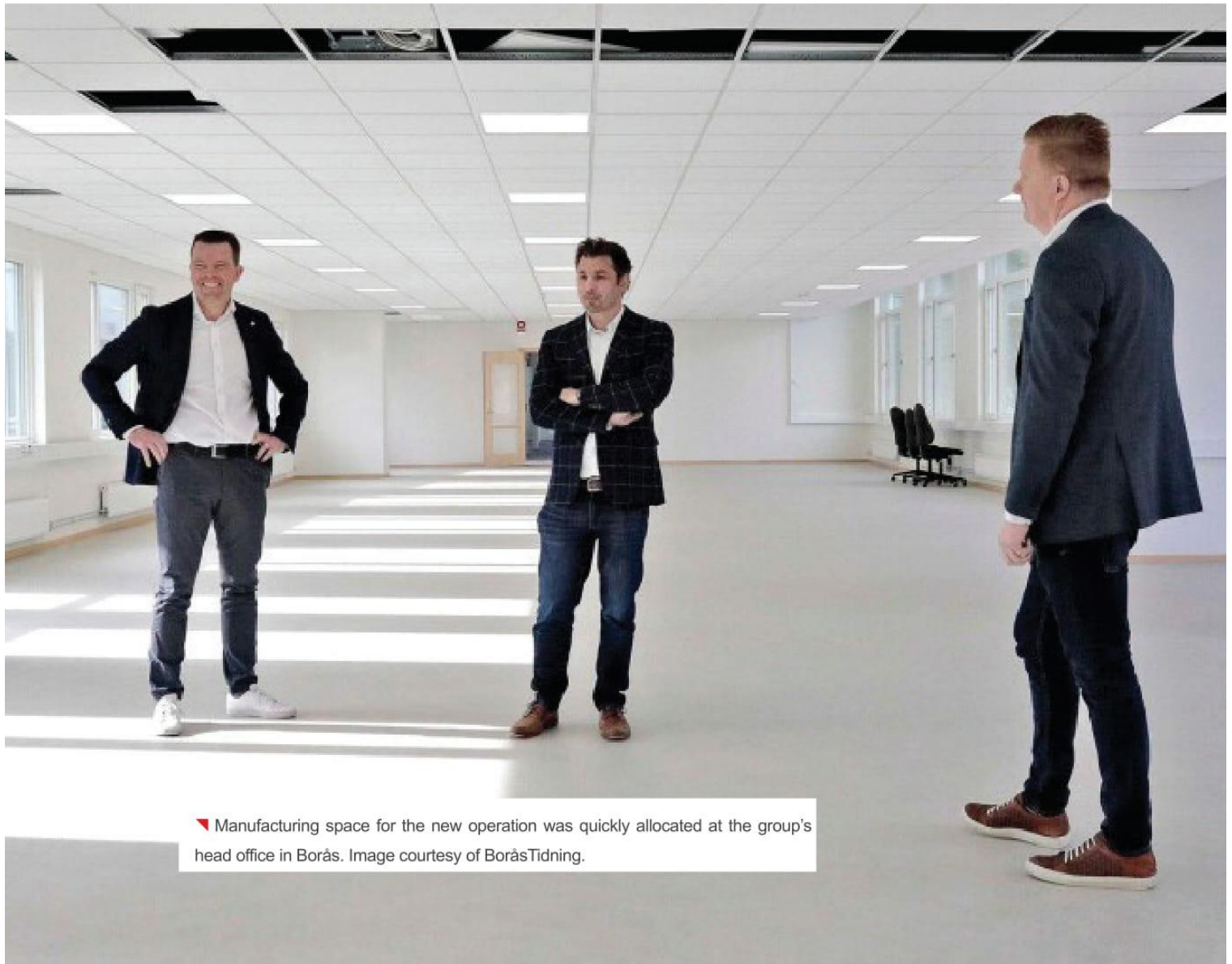
"I am happy and proud there is such a 'can do' spirit within TMAS, and as a citizen I am also grateful that this service is being provided. It underlines the importance of expertise in textiles and automation in ensuring local production and hopefully, in the long term, something good can come out of this situation for our industry across Europe."



▼ "Right now everyone should be making the same product at the same time, all around the world," says Christian Moore, who had to work hard to gain access to the necessary nonwovens. Image courtesy of BoråsTidning.



▼ Jessica Eckerström usually works at ACG Group's Eskil printing plant, which has reduced order intake. She is now working on the production of protective garments. "It's great to be able to help, and fun too," she says. Image courtesy of BoråsTidning.



▼ Manufacturing space for the new operation was quickly allocated at the group's head office in Borås. Image courtesy of BoråsTidning.



Finishing line for airbag fabrics at UTT

U T T / K r u m b a c h / Germany, a subsidiary of the Thai chemical group Indorama Ventures (IVL), is a renowned manufacturer of technical fabrics and has recently installed a state-of-the-art textile finishing line for airbag fabrics. The original weaving mill was founded at its current location in Krumbach in 1850. Over

the years the focus of manufacturing has shifted from initial production of parachute fabrics to that of technical textiles, especially airbag fabrics. This is a multi-stage, precisely coordinated complex process, ranging from warp production to laser cutting. UTT's own high standards demand the highest quality, finished

with state-of-the-art technology.

In order to develop its key role in this important and innovative market of the automotive industry, UTT has significantly expanded its production capacity for technical dobby and jacquard fabrics at the Krumbach site. Not only was an investment made in an additional production



building with new weaving machines, but also one of the world's most modern and innovative textile finishing lines for airbags has recently been installed. UTT chose two very experienced and reliable partners for this project: two German, owner-run machine and plant manufacturing companies, MENZEL in Bielefeld and BRÜCKNER in Leonberg. Together with UTT's project managers, the requirements for the line were refined

and developed by the experienced technologists of all three companies.

The successful cooperation is based on the specialization of MENZEL and BRÜCKNER to work out and implement individual customer-oriented solutions. The challenge here is to implement the multiple technical requirements of the line concept.

The aim of this project was the production of a high-performance airbag OPW fabric.

Therefore, a new process for the multi-stage in-line finishing of OPW fabric was developed. For continuous production, the line is equipped with the necessary elements for non-stop fabric change over.

BRÜCKNER's stenter system is equipped with a newly developed indirect gas heating system. This system completely separates the circulating air of the dryer from the hot burner exhaust gases so that no contact between the sensitive fabric can occur. In addition, the system has an integrated heat-recovery system for heating up fresh air in order to achieve the

highest possible energy efficiency. This heat-recovery system enables a saving of approx. 30 m³ of natural gas per hour for the entire system and significantly reduces CO2 emissions compared to other systems. The stenter has a horizontal return, low-lubrication fabric transport chain, which is equipped with width tension sensors. With the help of these sensors the fabric tensions occurring in the production process are controlled to ensure that the fabric does not exceed its quality critical parameters. If the pre-set tension values are increased, the machine will react and alter the fabric width accordingly. The process control system allows continuous monitoring of all relevant parameters and data exchange with the customer's own PDA system.

The realization of this innovative system was a demanding challenge but also a very successful cooperation of all participating companies. Together, a common success could be implemented according to the motto "Quality Made in Germany".



Monforts denim mills move hemp into the mainstream



▼ Cone Denim Sweet Leaf jeans. © Cone Denim

There is an urban legend that hemp canvas was used to make the very first pair of Levi's jeans.

While this is a myth that originated in the counterculture of the 1960s, hemp is without doubt the fibre of the moment for the denim industry.

At the second Kingpins24 virtual denim show that was broadcast from New York on June 23rd and 24th, the sustainable benefits of hemp fibre were referenced by many Monforts customers who are now including it in their collections, including AGI Denim, Artistic Milliners, Black Peony, Calik, Cone Denim, Naveena Denim Mills (NDM) and Orta.

"Hemp is an easy to grow fibre which

requires no irrigation, no fertilizers, no herbicides and no chemicals," says Allan Little, Director of Product Development for Cone Denim, which has recently launched its Sweet Leaf collection featuring the fibre. "Significantly, it also uses fifty per cent or even less water than cotton in cultivation."

It can also bring some new aesthetics to denim too, he adds.

"Hemp has a unique colour and adds a different cast to our indigo, the drape and texture of the fabrics is different and it even adds a bit of a unique hand, so combined with its sustainable credentials we are proud to be bringing the Sweet Leaf collection to the market."

US supply chain

Cone is currently sourcing its hemp from France, but with much of its manufacturing now in Mexico – and with the introduction of the US Farm Bill in 2018 which has legalised the growing of legal hemp – is exploring the possibility of investing in the US supply chain.

“With US hemp we’re really at the R&D phase,” Little emphasises. “It’s a unique crop, so coming up with the right stalk to provide the right fibre is challenging. We’ve experimented with different types of seed and various methods of decortication.”

Decortication, he explains, is the mechanical removal of the outside layer of the hemp stalk to useable fibre on the inside. A second process, cottonization, is necessary to make the fibre suitable for spinning, because compared to cotton, hemp is longer, stiffer, and less flexible.

100% success

At the end of 2019, Naveena (NDM), headquartered in Karachi, introduced fabrics featuring up to 51% hemp content in blends with Tencel and recycled polyester and this year has developed the first 100% hemp denims.

“The response to the fabrics we showed last year was incredible and we were looking forward to the response to this latest development – which everyone was asking for – at the Kingpins show in Amsterdam, which unfortunately was unable to go ahead,” says NDM’s Director of Marketing Rashid Iqbal. “We produced initial samples in an undyed state because we were not sure how the wet spun yarn would react in the dyeing, but I’m happy to say we have had success in this respect and are now able to provide one hundred per cent indigo dyed hemp denim.”



▼ Monforts Head of Denim Hans Wroblowski at the new CYD pilot line at the Monforts ATC in Mönchengladbach, Germany.



▼ Cottonization, is necessary to make the fibre suitable for spinning, because compared to cotton, hemp is longer, stiffer, and less flexible. © Cone Denim

Environmental benefits

“Differentiation is the key in the highly-



▼ Cottonization, is necessary to make the fibre suitable for spinning, because compared to cotton, hemp is longer, stiffer, and less flexible. © Cone Denim

competitive denim industry and we have assisted our customers with trials and optimised processing parameters for a range of different fibres, including hemp, both at our Advanced Technology Centre in Germany and at their own mills around the world,” says Hans Wroblowski, Monforts Head of Denim. “Given the environmental benefits of hemp, and the liberalisation of its cultivation in many parts of the world, the interest in it now comes as no surprise. We have the technologies and know-how to help our customers to fully maximise their hemp denims at all post-weaving stages of production.”

Monforts has a dominant position in the field of denim finishing with its well proven Montex stenters. It has been enjoying further recent success with

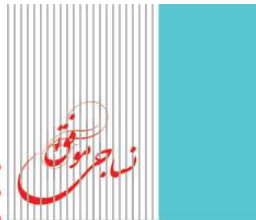
its Eco Line concept based on two key technology advances – the Eco Applicator and the Thermo Stretch.

The latest Monforts innovation for denim is the CYD yarn dyeing system. This technology is based on the effective and established dyeing process for denim fabrics that is now being applied for yarn dyeing.

The CYD system also integrates new functions and processes into the weaving preparation processes – spinning, direct beaming, warping and assembly beaming, followed by sizing and dyeing – to increase quality, flexibility, economic viability and productivity. A full CYD line is now available for trials at the company’s Advanced Technology Centre.

Contact

Klaus A Heinrichs
A. Monforts Textilmaschinen GmbH & Co. KG
P O Box 101 701
D-41017 Mönchengladbach
Germany
Phone: + 49 (0)2161 401 299
Email: heinrichs@monforts.de
Website: www.monforts.de



Eliminating EtO issues with Low Shrink SAF Fabrics



Technical Absorbents Limited (TAL) has developed a new grade of superabsorbent fibre (SAF) specifically for use within a new range of SAF nonwoven fabrics that are more resistant to shrinkage.

The new SAF was developed in response to the demand from the medical industry for a superabsorbent fabric suitable for use in advanced wound pad dressings. The fibre had to be capable of withstanding the moisture used in the EtO sterilization process that is frequently employed in the production of the pads, in order to ensure product safety and compliance.

EtO sterilization is a low-temperature process (typically between 37 and 63°C) that uses ethylene oxide gas to reduce the level of infectious agents. While generally applied in gas form, however, the EtO is usually mixed with other substances – and often steam.

“Obviously superabsorbents and moisture generally aren’t a good combination at this stage in processing and can cause problems,” says TAL Product Development Director Dr Mark Paterson. “Other methods can be used, but when silicone materials are included, which is more frequently becoming the case, EtO is the preferred treatment method. Regular SAF grades tend to shrink a little and can become hard, which is often not desirable. This innovative SAF grade significantly reduces such potential problems.”

The amount of shrinkage caused by

EtO sterilization depends very much on the product design and construction, he adds, but in general, the new SAF has been tested and proven to reduce fabric shrinkage by around 70%. It is suitable for use in all SAF nonwoven formats, whether needlepunched, thermally bonded or airlaid.

While the proprietary process developed at TAL for the production of this new fibre and resulting fabrics was prompted by the specific requirements of wound pad dressings, TAL sees opportunities for its application in other areas as well.

“It’s an extremely flexible fibre that can be easily switched with existing SAF grades when manufacturing fabrics and we have a number of current projects in which we’re exploring other end-uses,” Mark concludes. “We believe this new range could also open up entirely new application areas on the market.”

SAF nonwovens can absorb up to 200 times their own weight in water.

Contact

Anita Bemrose, Marketing Executive
Technical Absorbents Ltd
1 Moody Lane, Corner of Woad Lane,
Great Coates,
Grimsby, DN31 2SS, UK
Phone: +44 1472 245205
Mob: +44 7827 290339

Email: anita.bemrose@techabsorbents.com
website: www.techabsorbents.com

TRÜTZSCHLER

Individual feed and highest performance

The modern fiber preparation systems are designed to precisely meet individual requirements. The new Trützschler Nonwovens system always offers an optimal solution for all requirements - whether it concerns high production quantities of more than 2,000 kg per hour, individual fiber blends or the opening of complete bales.



Bale opening

To process opened natural and synthetic fiber bales, the standard bale opener with 1,500 mm working width is used. The feed apron can be adjusted to the dimensions of the production facility. This newly designed component is part of the modular system for fiber opening.

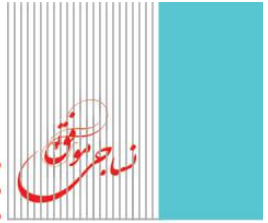
High-performance bale openers are available for high-performance applications based on natural and synthetic fibers. An automatic bale feeding system to accommodate a bale lay-down of up to ten bales is optional.

Bale Opener BO-A

- Automatic bale opener for specific applications
 - Particularly suited when using bleached cotton or viscose as main fiber component
- An optional bale tilting device is used to supply a bale opener with complete bales.

Weighing systems

With the newly developed pan weigher and the reliable belt weigher, the new system includes a discontinuous as well as a continuous solution. Both systems convince with their high production



output and extremely high measuring accuracy, thus restricting the addition of fibers to the necessary minimum.

FINE OPENING: Supreme quality

Fine openers ensure that coarse fiber tufts are gently opened into smallest tufts or even single fibers.

Featuring two large feed rolls and an opening roll with spikes, the Trützschler reserve trunk TBL-FB is the first choice for the additional opening process. It works without clamping, thus minimising

fiber strain.

Due to the high requirements of bleached cotton, other natural fibers such as flax, kenaf and hemp as well as recycling fibers, the special Fine Opener TBL-FO is used in these applications.

In some cases the fine opener allows the use of roller cards with less carding points. This reduces investment costs and increases productivity.

For selected end products, even direct bonding is possible without a roller card.



BLENDING: Highest degree of homogeneity

Blending is crucial in determining the quality and processing characteristics of the material in downstream processes. The blending components from Trützschler Nonwovens are designed to ensure homogeneous blending even at high throughput rates.

Tuft blending installations optimally blend fibres of different types, lengths, finenesses

and colours. Depending on production capacity, fiber type and end product, they are available in different sizes and two different systems: the large capacity blending bin TBL-BB and the blending system with movable chamber mill TBL-CM.

Both systems are individually adjustable, easy to operate, reliable and dependable. Thus, a large number of different fibers are processed with absolute homogeneity.



ADDITIONAL EQUIPMENT:

Success is also a matter of flexibility

Accessories for the entire production process

Our claim to offer complete nonwoven systems is also met by a program that has the suitable accessories for each process step:

Metal separator

Automatic metal detection and separation system for reliable protection of the machine against damage caused by metal parts contained in the fiber material

Oiling system

Integrated in the pipeline, the oiling system is used to selectively moisten fibers with lubricants and antistatic agents.

Edge opener

During operation, this special opener opens the edge material that was cut off and extracted and returns it to the web forming system.

Diverter pipes

Auxiliary equipment such as switch pipes, T-distributors, material distributors, pipe shutters, and dust and fiber separators required for the pneumatic transport of fibers.

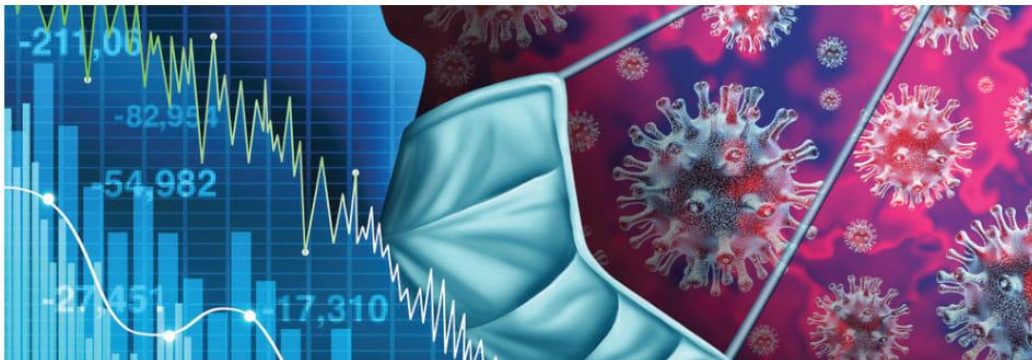
Bagging device

For intermediate fiber storage in big bags.

Fans

Designed in different sizes for pneumatic transport of fibers, based on required air volume and desired production capacity.





RIETER

First half of 2020 severely impacted by COVID-19

- Order intake of CHF 250.7 million down 34% on previous year
- Sales of CHF 254.9 million 39% below first half of 2019
- EBIT of CHF -55.0 million, before restructuring charges of CHF -46.9 million
- Implementation of COVID crisis management and restructuring according to plan
- Stronger second half of 2020 expected
- Continuous implementation of the strategy
- Change in the Group Executive Committee

As reported on May 28, 2020, COVID-19 had a major impact on Rieter's business in the first half of 2020.

The COVID-19 pandemic led to a market situation where demand for the goods and services of all three business groups decreased significantly. The Business Group Machines & Systems is affected by the deferral by customers of investments and scheduled deliveries. At the same time, the demand for wear & tear and spare parts declined sharply, due to the suspension of production in many spinning mills around the world. This is reflected in the low order intake and sales of the Business Groups Components and After Sales. Hence, this

exceptional market situation gave rise to losses in all three business groups in the first half of 2020.

The Rieter Group posted an order intake of CHF 250.7 million. This corresponds to a reduction of 34% (first half year 2019: CHF 378.3 million). Order intake in the Business Group Machines & Systems declined by 34%, it also fell by 34% in the Business Group Components and by 32% in the Business Group After Sales. The order backlog as of June 30, 2020, was around CHF 490 million (June 30, 2019: CHF 295 million). Cancellations were less than 5%.

Sales amounted to CHF 254.9 million (first

half year 2019: CHF 416.1 million), which represents a decline of 39% compared to the previous year period.

At Machines & Systems, sales decreased by 46%. This was due to the low order intake in the first three quarters of the previous year and deferred deliveries. Sales fell by 29% at Components and by 34% at After Sales.

EBIT, Net Profit, Free Cash Flow and Net Liquidity

The cost cutting measures already implemented contributed among other things to a reduction in Selling, General

and Administrative (SG&A) expenses of around CHF 10 million. Nevertheless, due to the lower volume, Rieter recorded a loss of CHF -55.0 million (before restructuring charges: CHF -46.9 million) at the EBIT level and a loss of CHF 54.4 million at the net profit level. Due to the buildup of inventories for deliveries in the second half of the year and the loss already mentioned, free cash flow was CHF -95.4 million.

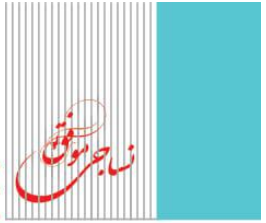
As of June 30, 2020, Rieter had net liquidity of CHF 36.0 million, liquid funds of CHF 253.5 million and undrawn credit lines in the mid three-digit million range.

Regions				
CHF million	January – June 2020	January – June 2019	Change	Change in local currency
Sales	254.9	416.1	-39%	-38%
Asian countries ¹	87.4	165.4	-47%	-47%
China	37.0	72.6	-49%	-47%
India	17.7	66.7	-73%	-72%
Turkey	51.1	24.5	109%	110%
North and South America	30.9	54.8	-44%	-42%
Europe	23.6	23.1	2%	4%
Africa	7.2	9.0	-20%	-20%

With the exception of Turkey, sales in all regions were marked by the COVID-19 pandemic. In India, sales declined to CHF 17.7 million due to the lockdown, a fall of 73% compared to the first half of 2019. In the Asian countries, China and North and South America, sales decreased by between 44% and 49% compared to the first half of 2019. In Africa, sales declined

by 20%. Europe was slightly above the prior year level. With sales of CHF 51.1 million in the first half of 2020, Turkey showed a significant improvement on the previous year's very low level (first half year 2019: CHF 24.5 million). This upswing was also associated with the innovations that Rieter presented at ITMA in Barcelona in June 2019.

Business Groups				
CHF million	January – June 2020	January – June 2019	Change	Change in local currency
Order intake	250.7	378.3	-34%	-33%
Machines & Systems	129.2	196.2	-34%	-33%
Components	76.7	115.8	-34%	-32%
After Sales	44.8	66.3	-32%	-31%
Sales	254.9	416.1	-39%	-38%
Machines & Systems	119.9	220.8	-46%	-45%
Components	87.7	123.3	-29%	-27%
After Sales	47.3	72.0	-34%	-33%



Business Groups

Due to the exceptional market situation, Machines & Systems posted an order intake of CHF 129.2 million (first half year 2019: CHF 196.2 million). The sales declined to CHF 119.9 million (first half year 2019: CHF 220.8 million). At the EBIT level before restructuring charges, Machines & Systems recorded a loss of CHF 39.9 million (first half year 2019: CHF -22.7 million), due to the low volume combined with the ongoing innovation program.

At **Components**, order intake amounted to CHF 76.7 million (first half year 2019: CHF 115.8 million). The sales fell to CHF 87.7 million (first half year 2019: CHF 123.3 million). As a consequence, Components posted a loss before restructuring charges of CHF 1.6 million (first half year 2019: CHF +6.5 million).

After Sales recorded an order intake of CHF 44.8 million (first half year 2019: CHF 66.3 million). The sales declined to CHF 47.3 million (first half year 2019: CHF 72.0 million). This resulted in a loss before restructuring charges of CHF 5.2 million (first half year 2019: CHF +12.4 million).

Implementation of COVID Crisis Management and Restructuring According to Plan

Rieter has implemented comprehensive COVID crisis management. Priority is being given to protecting employees, fulfilling customer commitments and ensuring liquidity. The necessary measures to protect employees have been implemented worldwide and the order backlog is being processed largely as planned.

In January 2020, Rieter reported on structural changes in Switzerland, Germany, the Czech Republic and the Netherlands, which are being implemented as planned. Rieter has introduced 40% short-time

working in Switzerland and Germany for the third quarter of 2020. Similar measures will be implemented worldwide within the scope of the available legal options.

The decision regarding whether to apply for an extension of short-time working for the fourth quarter of 2020 will be made in September 2020.

Stronger Second Half of 2020 Expected

Rieter noted signs of a market recovery in June 2020. Rieter monitors capacity utilization at more than 600 spinning mills around the world. At the beginning of April 2020, the proportion of producing spinning mills was around 40%. By the end of June 2020, this proportion had improved to around 80%.

Based on the order backlog of approximately CHF 490 million, an improved cost base and the signs of market recovery mentioned above, Rieter expects a stronger second half of 2020 compared to the first half of the year in terms of sales and profitability.

Rieter refrains from providing specific information for the full year 2020 due to the ongoing uncertainty and the still low level of visibility.

Continuous Implementation of the Strategy

In recent years, Rieter has consistently implemented the strategy based on the cornerstones of innovation leadership, strengthening the components, spare parts and services businesses, and adjusting cost structures. The company will forge ahead with the strategy in the coming months, with a view to strengthening its market position for the time after the COVID-19 pandemic. Rieter received the building permit for the CAMPUS project in June 2020. The company plans to build a new Customer and Technology Center and an administration



• www.proseroustextile.com
• Volume12 - Issue 57
• July 2020

building on an area of 30 000 m² at the current site in Winterthur – the Rieter CAMPUS. The project is a key element of Rieter's innovation strategy. Depending on the market situation, construction work will begin in the first half year of 2021.

Change in the Group Executive Committee

Carsten Liske, Head of the Business Group Machines & Systems and member of the Group Executive Committee since 2015, is to leave the Group Executive Committee in July 2021 to pursue a career opportunity outside the Rieter Group. The Board of Directors wishes to express its gratitude to Carsten Liske in advance for his many years of valuable service and his major contribution to the further development of Rieter. Details about succession arrangements shall be provided in due course.

Telephone Conference for Media and Investors

The media and investor conference call will be held today, July 16, 2020, at 9:00 am (CEST).

Dial-in details:

Europe +41 58 310 50 00

UK +44 207 107 06 13

USA +1 631 570 56 13

China +86 400 120 23 19

India +91 446 688 60 46

Presentation Material

The Semi-Annual Report 2020, media

release as well as media- and investor presentation can be found at: <https://www.rieter.com/media/media-kit/>

Forthcoming Dates

- Trading Update 2020: October 23, 2020
- Publication of sales 2020: January 27, 2021
- Deadline for proposals regarding the agenda of the Annual General Meeting: February 19, 2021
- Results press conference 2021: March 9, 2021
- Annual General Meeting 2021: April 15, 2021

About Rieter

Rieter is the world's leading supplier of systems for short-staple fiber spinning. Based in Winterthur (Switzerland), the company develops and manufactures machinery, systems and components used to convert natural and manmade fibers and their blends into yarns. Rieter is the only supplier worldwide to cover both spinning preparation processes and all four end spinning processes currently established on the market. Furthermore, Rieter is a leader in the field of precision winding machines. With 16 manufacturing locations in ten countries, the company employs a global workforce of some 4 570, about 21% of whom are based in Switzerland. Rieter is listed on the SIX Swiss Exchange under ticker symbol RIEN. www.rieter.com

Contact

Rieter Holding Ltd.
Investor Relations
Kurt Ledermann
Chief Financial Officer
Phone: +41 52 208 70 15
Fax: +41 52 208 70 60
Email: investor@rieter.com
Website: www.rieter.com

Rieter Management AG
Media Relations
Relindis Wieser
Head Group Communication
Phone: +41 52 208 70 45
Fax: +41 52 208 70 60
Email: media@rieter.com
Website: www.rieter.com



VDMA starts technology webtalks for the textile industry



On June 22, the VDMA started a series of Textile Machinery Webtalks. In the first edition experts from the companies Oerlikon Manmade Fibers, Mahlo and Nanoval presented technologies for the production of melt-blown nonwovens for respiratory protection masks (FFP masks and surgical masks). After the

presentations, the experts were available to answer the participants' questions. The webtalk run from 2 hours. Participation is free of charge. Interested persons can register for further technology webtalks on other topics. Please check www.machines-for-textiles.com/webtalk for updates.



▼ TMAS Secretary General Therese Premler-Andersson.

“Many European companies have been forced into testing new working methods and looking at what it’s possible to do remotely, and how to exploit automation to the full, in order to become more flexible,” says TMAS Secretary General Therese Premler-Andersson. “Others have been taking risks where they see opportunities and there’s a new sense of solidarity among companies.

“It’s extremely encouraging, for example, that over five hundred European companies from across our supply chain are reported to have responded to the shortages of facemasks and PPE – protective personal equipment – by converting parts of their sites or investing in new equipment.”

New supply chains



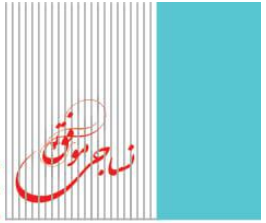
TMAS members ready to support digital textile transformations, post Covid-19

Members of TMAS – the Swedish textile machinery association – have adopted a range of new strategies in response to the Covid-19 pandemic, aimed at assisting manufacturers of textiles and apparel to adjust to a new normal, as Europe and other regions emerge cautiously from lockdown.



▼ Increased productivity with the added benefit of social distancing at an Eton Systems UPS workstation.

Amongst them are TMAS members of the ACG Group, who quickly established a dedicated new nonwovens fabric



converting and single-use garment making-up plant to supply to the Swedish health authorities. From a standing start in March, this is now producing 1.8 million square metres of converted fabric and turning it into 692,000 finished medical garments each month.

“In 2020 so far, we have seen new value chains being created and a certain amount of permanent reshoring is now inevitable,” says Premler-Andersson. “This is being backed by the new funding announced in the European Union’s Next Generation EU plan, with €750 billion marked for helping industry recover. As the European Commission President Ursula von der Leyen has stressed, “green and digital” transitions hold the key to Europe’s future prosperity and resilience, and TMAS members have new solutions to assist in both areas.”

Remote working

Automated solutions have opened up many possibilities for remote working during the pandemic. Texo AB, for example, the specialist in wide-width weaving looms for the paper industry, was able to successfully complete the build and delivery of a major multi-container order between April and May.

“Our new Remote Guidance software now makes it possible for us to carry out some of the commissioning and troubleshooting of such new lines remotely, which has been helpful” says Texo AB President Anders Svensson.

Svegea of Sweden, which has spent the past few months developing its new CR-210 fabric relaxation machine for knitted fabrics, has also successfully set up and installed a number of machines remotely, which the company has never attempted

before.

“The pandemic has definitely led to some inventive solutions for us and with international travel currently not possible, we are finding better methods of digital communication and collaboration all the time,” says Svegea managing director Hakan Steene.

Eric Norling, Vice President of the Precision Application business of Baldwin Technology, believes the pandemic may have a more permanent impact on global travel.

“We have now proven that e-meetings and virtual collaboration tools are effective,” he says. “Baldwin implemented a home office work regime from April with only production personnel and R&D researchers at the workplace. These past few months have shown that we can be just as effective and do not need to travel for physical meetings to the same extent that was previously thought to be necessary.”

Pär Hedman, Sales and Marketing Manager for IRO AB, however, believes such advances can only go so far at the moment.

“Video conferences have taken a big leap forward, especially in development projects, and this method of communication is here to stay, but it will never completely replace personal meetings,” he says. “And textile fabrics need to be touched, examined and accepted by the senses, which is impossible to do via digital media today. The coming haptic internet, however, may well even change that too.”

Social distancing

The many garment factories now equipped with Eton Systems UPS work stations – designed to save considerable costs through automation – have meanwhile



▼ Texo AB's Remote Guidance software allows the company to carry out commissioning and troubleshooting tasks remotely.

benefited from the unintentional social distancing they automatically provide compared to factories with conventional banks of sewing machines.

"These companies have been able to continue operating throughout the pandemic due to the spaced nature of our automated plant configurations," says Eton Systems Business Development Manager Roger Ryrlén. "The UPS system has been established for some time, but planned spacing has proved an accidental plus for our customers – with improved productivity."

"Innovations from TMAS member companies have been coming thick and

fast recently due to their advanced know-how in automation concepts," Premler-Andersson concludes. "If anything, the restrictions imposed by the Covid-19 pandemic have only accelerated these initiatives by obliging our members to take new approaches."

TMAS Secretary General Therese Premler-Andersson.

Texo AB's Remote Guidance software allows the company to carry out commissioning and troubleshooting tasks remotely.

Increased productivity with the added benefit of social distancing at an Eton Systems UPS work station.

Contact

Therese Premler-Andersson,
TMAS. Box 5510, 114 85 Stockholm, Sweden
Phone: +46 8-782 08 50
Email: tmas@tebab.com
Website: www.tmas.se



Protection and hygiene concept: Heimtextil paves the way back to face-to-face meetings

To ensure that its events can resume safely, Messe Frankfurt has developed a concept that incorporates detailed hygienic, medical and organisational measures. Hygiene, social distancing and a supply of fresh air are important factors in the concept, which has been approved by the relevant authorities in the state of Hesse. It will be implemented at the first events in the autumn and also at the spring fairs in Frankfurt am Main, including the upcoming Heimtextil (12-15 January 2021).

‘Despite and actually indeed because of the pandemic situation, we have received feedback that a large proportion of the international players in the sector are feeling very positive about Heimtextil at the start of the year’, says Olaf Schmidt, Vice President Textiles & Textile Technologies at Messe Frankfurt. ‘There is a huge desire to meet face to face. The need to exchange

information about new products and trend and market developments is there and also the wish to give business activities a boost after the restart. We can feel the great confidence that our exhibitors have in us to offer the industry a safe trading platform with good prospects of success and we will do everything in our power to achieve this’.

Messe Frankfurt develops protection and hygiene concept

To enable the safe resumption of trade fair operations, Messe Frankfurt has drawn up a concept that incorporates hygiene, medical and organisational measures and had it approved by the authorities. The top priority is the health and safety of all exhibitors, visitors, partners and employees. ‘We have issued all exhibitors with instructions and recommendations for their trade fair appearance that are in

line with current regulations. To ensure that the trade fair is safe and successful for everyone, it is necessary to rethink the stand concepts. The protection and hygiene regulations in place at the time of the event will also need to be adhered to', says Olaf Schmidt.

For all its measures aimed at improving hygiene on its grounds, Messe Frankfurt follows the recommendations of the Robert Koch Institute. In addition, all requirements are based on the currently valid regulations laid down in the 'Corona Contact and Operating Restrictions Regulation' of the state of Hesse, passed 7 May 2020.

Larger stands, wider aisles

Distancing is the most important aspect of the protection and hygiene concept and the resulting new planning of the halls and stands: in line with current requirements, the stands have a minimum size of 18 square metres in order to maintain 1.5 metre distances between exhibitors and visitors. Some aisles between the stands will also be widened considerably. Five-metre wide boulevards enable people to walk past each other in both directions. Narrower aisles of three metres can be safely used as a one-way system. Whether and in what situation face masks will need

to be worn depends on the current legal situation but it is not yet possible to predict what this will be in January 2021.


Safe stand construction concepts

The important thing for exhibitors to know is that stand construction concepts also need to be adapted to bring them into line with social distancing and hygiene rules. This primarily means that more generous planning allowances must be made for the stands, with clearly marked and controllable entrances and exits. Stands should also have a lower complexity of construction so that as many people as possible can continue to visit the stand at any one time. Exhibitors are also required to take distancing and hygiene rules into account when planning lectures and presentations at their stand.

Comprehensive hygiene measures

Sanitiser dispensers will be available throughout the grounds as well as at entrances and exits to the trade fair and at stands. Contact surfaces such as counters, tables, display cases, displays and exhibits will be regularly cleaned and disinfected between visitors. Higher frequency areas and surfaces within the grounds will be cleaned more often and more thoroughly by service staff. The ventilation in the halls will also be optimised to the best possible





level: the high-performance ventilation technology that uses up to 100 per cent outside air above the exhibition areas and the corridors of the halls guarantees high levels of fresh air supply.

Gastronomic outlets will remain

Messe Frankfurt and its gastronomic subsidiary company Accente will continue to supply its guests with catering options in line with the currently applicable regulations for gastronomy in Hesse. Trade fair visitors will not be able to consume unwrapped food and drinks.

Traceability of all participants guaranteed. All exhibitors and visitors at the trade fair will have to complete a full registration including a self-declaration on their current state of health. To guarantee traceability of all participants, tickets will only be valid on specific days. Online tickets allow for fully electronic registration and contactless payment.

Protection and hygiene measures constantly being adapted

'In this challenging situation, we're pleased to have drawn up a concept for the safe implementation of Heimtextil 2021 that has been approved by the authorities and are thus able to offer the international industry prospects

for its business activities at the start of the year', says Olaf Schmidt. As the regulations laid down by the authorities are updated, it is to be expected that the protection and hygiene rules set by Messe Frankfurt will also be updated by the time Heimtextil is held in January. Any changes will be published here on a daily basis: www.messefrankfurt.com/hygiene. Further information for exhibitors on Covid-19 and the resulting special measures required for Heimtextil 2021 can be found at: www.heimtextil.messefrankfurt.com/covid19

Press information and image material:
www.heimtextil.messefrankfurt.com/journalisten

On the net:
www.heimtextil.messefrankfurt.com
www.heimtextil-blog.com
www.facebook.com/heimtextil
www.twitter.com/heimtextil
www.youtube.com/heimtextil
www.instagram.com/heimtextil

Newsroom:
Information from the international textile industry and about global textile trade fairs by Messe Frankfurt
www.textpertise-network.com





Messe Frankfurt celebrates its 780th anniversary – by getting back to business

Emperor Frederick II granted trade fair rights to Frankfurt am Main, marking the birth of Messe Frankfurt. Now, 780 years later, the company can look back on an eventful history in which the Frankfurt trade fair developed from a medieval marketplace into a global player – experiencing many successes and mastering various crises.

Peter Feldmann, Mayor of Frankfurt am Main and Chairman of the Messe Frankfurt Supervisory Board, had this to

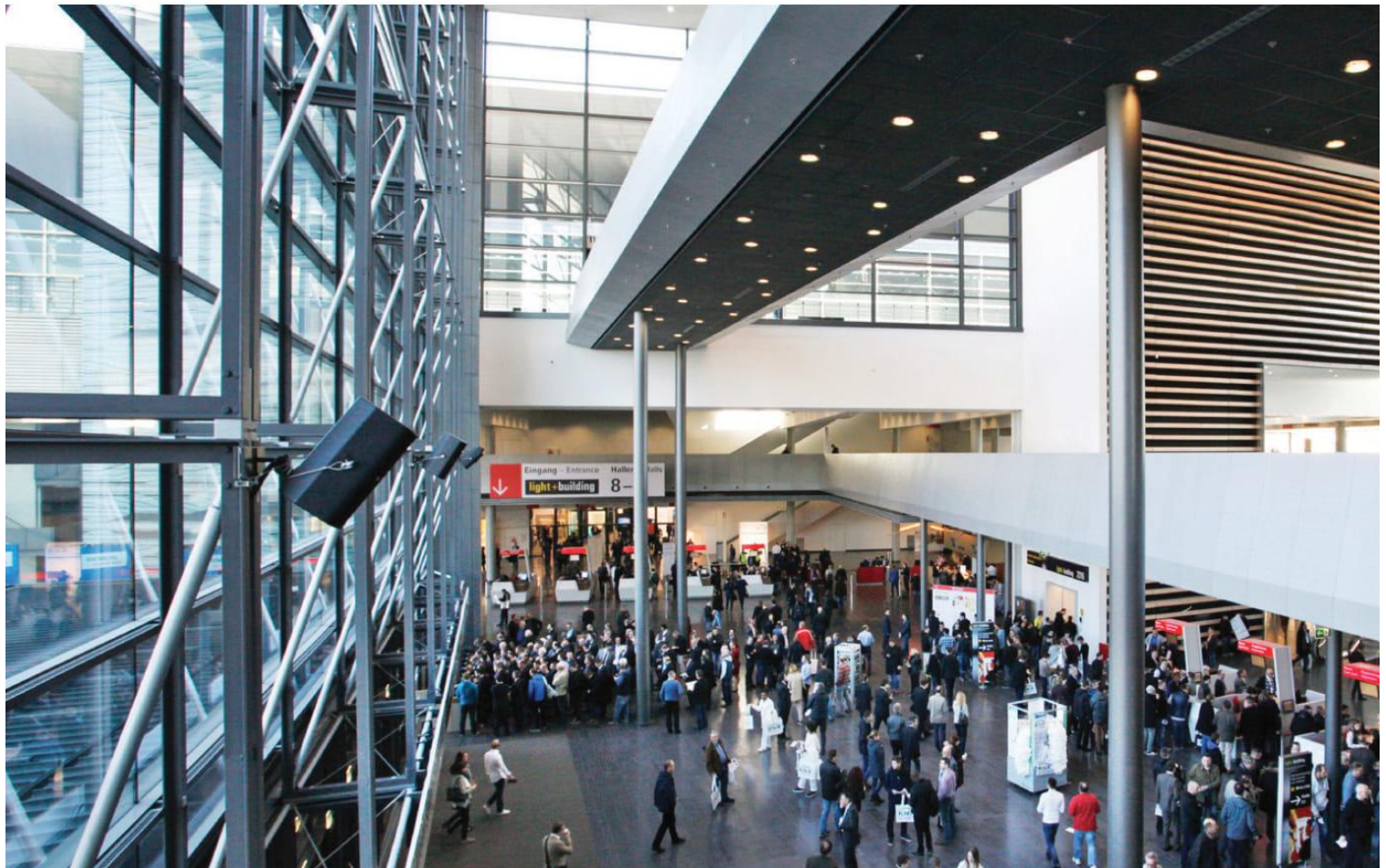
say about Messe Frankfurt's anniversary: "Trade fairs have driven our city's development. Nowhere else are trade fairs such an integral part of a city's history as they are in Frankfurt. Emperor Frederick II's official grant of trade fair rights marks the historical origin of a success story that started around Frankfurt's City Hall (Römer) 780 years ago and continues to this day. From these beginnings, Messe Frankfurt evolved over the centuries into the world's largest operating trade fair

company. Yet even after 780 successful years, it remains true to the tradition of trade and internationality that is firmly rooted in its home city of Frankfurt.”

As soon as Messe Frankfurt celebrates its 780-year anniversary, it will be getting straight back to business: following a global lockdown lasting multiple months, Messe Frankfurt is once again holding trade fairs. It all kicks off with Intertextile Shenzhen Apparel Fabrics on 15 July 2020 in China. The trade fair is part of a network of some 50 international textile events in Messe Frankfurt’s portfolio, which has included Frankfurt Fashion Week since June. Trade fairs are also resuming business in Germany – in strict compliance with an extensive protection and hygiene concept. Smaller events are already underway on the Frankfurt exhibition grounds, and trade fairs will be joining them soon: Nordstil will be leading the way in Hamburg in September, followed

by the Frankfurt Book Fair in October. Replacement dates have also been planned in 2020 for many of the Group’s postponed events worldwide.

Wolfgang Marzin, President and Chief Executive Officer of Messe Frankfurt: “We are delighted that our events will once again be serving as platforms for personal interaction. Our resumption of event operations worldwide demonstrates Messe Frankfurt’s flexibility in responding to challenges. We are able to offer our customers around the world the platforms they need – regionally, nationally, at a European level and globally – while satisfying today’s new local regulations and requirements. The past 780 years have demonstrated time and again just how important trade fairs are for promoting economic recovery in times of crisis, and our customers have been making it clear to us that face-to-face encounters and dialogue are irreplaceable.”





A look at history shows that trade fairs, as mirrors of the economy, are repeatedly confronted with crises. Even back in 1635, for example, Frankfurt's Spring Fair had to be cancelled on account of fallout from the Thirty Years' War and an outbreak of the bubonic plague in Frankfurt. Already, the measures taken to help thwart the spread of disease included border closures, health certificates, passport systems, entry and exit checks and quarantines. Trade fairs' central role in economic development was clear even then. No sooner had the First World War ended than plans began for the International Import Fair in October 1919 and the Spring Fair in 1920. 95 percent of the exhibition grounds were destroyed during the Second World War, and their immediate reconstruction sent a clear signal about Frankfurt's importance as a trade fair centre. Trade fair operations resumed with the Frankfurt Fair in October 1948, relying in part on provisional lightweight constructions, tents and open-air spaces.

72 years later, the global coronavirus pandemic has been challenging the event industry since the start of 2020. Marzin: "The trade fair landscape will change as a result of the coronavirus crisis, and topics such as digitalisation, safety and security will have a key role to play. Yet the trade fair industry's most important

success factor remains personal encounters – something that Messe Frankfurt's platforms have been making possible for 780 years now. Because the demand for face-to-face encounters is even greater today than it was before."

Background information on Messe Frankfurt

Messe Frankfurt is the world's largest trade fair, congress and event organiser with its own exhibition grounds. With about 2,600 employees at 29 locations, the company generates annual sales of around €736 million. We have close ties with our industry sectors and serve our customers' business interests efficiently within the framework of our Fairs & Events, Locations and Services business fields. One of the Group's key USPs is its closely knit global sales network, which extends throughout the world. Our comprehensive range of services – both onsite and online – ensures that customers worldwide enjoy consistently high quality and flexibility when planning, organising and running their events. The wide range of services includes renting exhibition grounds, trade fair construction and marketing, personnel and food services. Headquartered in Frankfurt am Main, the company is owned by the City of Frankfurt (60 percent) and the State of Hesse (40 percent).

Contact

Messe Frankfurt GmbH
Corporate Communications
Ludwig-Erhard-Anlage 1
60327 Frankfurt am Main
Phone: + 49 69 75 75 59 05
fax: + 49 69 75 75 58 83
Email: press@messefrankfurt.com
Website: www.messefrankfurt.com

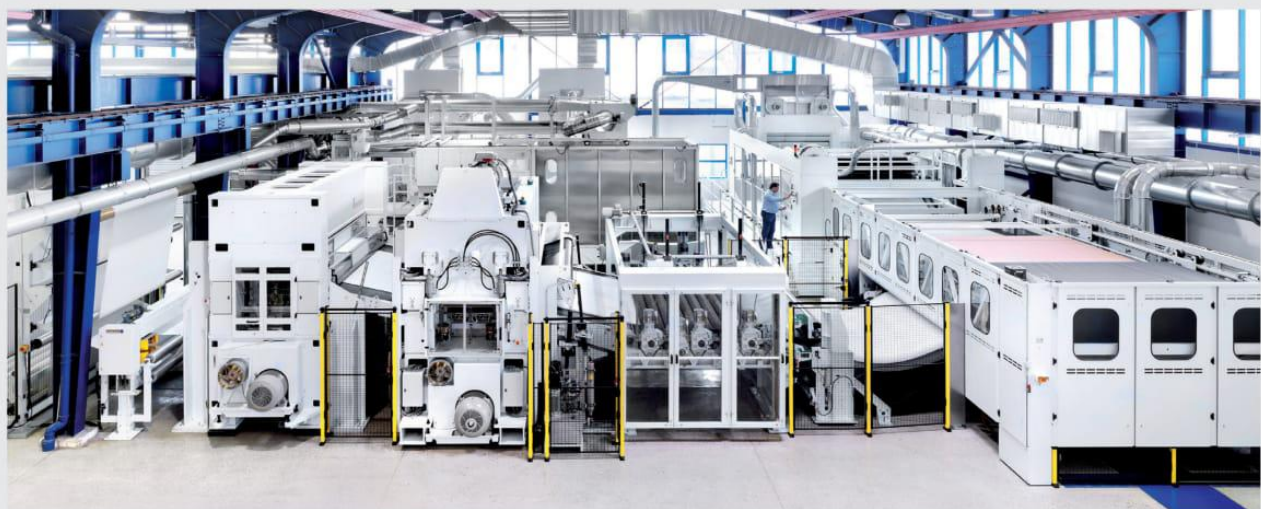
تکنولوژی آتفا سولوشن در خدمت موفقیت شما

آتفا سولوشن - سازنده خطوط کامل منسوجات بدون بافت سوزن زنی شده، ترموباندینگ، ایرتروباند، اسپان لیس

خطوط سوزن زنی شرکت آتفا سولوشن بهترین انتخاب برای کیفیت وب فرمینگ، استحکام دهی، تنظیم اتوماتیک وزن محصول و کاهش تعمیر و نگهداری برای تولید لایه های بدون بافت می باشد. شرکت آتفا سولوشن ارائه دهنده خطوط کامل منسوج نبافته شامل آماده سازی و حلاجی الیاف، تغذیه الیاف، انواع کاردینگ، کراس لپر، سوزن زنی، کشش، خشک کن، آون های ایرتروباندینگ و رول پیچی می باشد که براساس نیاز و تقاضای مشتریان تماماً در اروپا (آلمان، اتریش، ایتالیا و سوییس) طراحی و تولید می گردد.

ماشین کاردینگ «وب مستر فورتورا» که به صورت اختصاصی برای بالاترین ظرفیت های تولید با توجه ویژه به سهولت تعمیر و نگهداری طراحی و ساخته شده و همراه با کراس لپرهای «تاپ لاینر» آتفا - آلمان و سوزن زنی های «استایلوس» ساخته شده توسط تکنولوژی فهرر - اتریش، بالاترین کیفیت تولید انواع منسوجات بی بافت را با بالاترین ظرفیت امکان پذیر ساخته است.

تولید لایه های ژئوتکستایل، فیلتر صنعتی، لایه های بهداشتی تولید پوشک، انواع موکت نمدی خودرو، دستمالهای صنعتی و خانگی، لایه های حجیم، و ... با بالاترین کیفیت و ظرفیت تولید را از تکنولوژی آتفا سولوشن بخواهید.



Machine Sazi Arak



ماشین سازی اراک
Machine Sazi Arak

**The first designer
and manufacturer of hot water
and steam boilers in the Middle East**

**اولین طراح و سازنده دیگ‌های
بخار و آبگرم در خاورمیانه**



Main office and factory:
Sanaat Sqr., Arak, Iran,
P.O.Box:148,
Postal Code:3818997888
Phone: +98-86-33130031-9
Fax: +98-8633133020
Email: info@msa.ir

موارد استفاده در صنایع نساجی ، نخ و الیاف

. فرش ماشینی و موکت :

نخ های فیلامنتی و الیاف کوتاه

الیاف پلی استر ، پلی پروپیلن و پلی آمید کوتاه

نخ های B.C.F مورد مصرف در فرش ماشینی،

موکت تافتینگ، کات و لوپ

نخ های CF مورد مصرف در دوخت، کمر بند ایمنی ،

بافت های محافظتی

نخ های POY, FDY مورد مصرف در فرش ماشینی،

رومبلی ، جوراب و البسه ورزشی

. پارچه های بی بافت نساجی :

اسپان باند ، ملت بلان ، سوزن زن ، SMS , SS ,

(بهداشتی)

. الیاف پلی استر ، پلی آمید، پلی پروپیلن مورد مصرف

در ریسندگی نخ های پنبه ای، فرش ماشینی، موکت و

لانی های سوزنی

. نخ های B.C.F. , C.F. , POY ,

FDY , DTY , TFO ، پلی پروپیلن،

پلی استر و پلی آمید

مورد مصرف در فرش ماشینی،

پارچه رومبلی ، پرده ای،

جوراب، البسه نساجی و ورزشی

. پارچه های Non woven

بهداشتی و بیمارستانی

. گونی و جامبو پلی پروپیلن

. سفید کننده جهت تولید الیاف

پلی استر PSF از پرک بطری

. براق کننده جهت تولید الیاف

پلی استر PSF مورد مصرف در

موکت های چاپی

. منسوجات نبافته، Spun bond ,

Melt Blown

مستریج، افزودنی، کامپاند، آمیزه های پلیمری،
کامپاند و گرانول زیست تخریب پذیر،
کامپاند PE100+, PE80+ لوله های فشار قوی،
روکش و چسب لوله های فلزی TOP- COAT،
سیم شید مونوفیلامنتی AgroPET wire مدل بالای گلخانه ای،
پودر و پیکمنت پری دیسپرس به صورت صنعتی و بهداشتی،
نخ و الیاف مدل و مقاومت بالا

www.rangdaneh.ir
info@rangdaneh.com



Masterbatch,
Compound & Additive,
Biodegradable Compound,
Extruded Polymer,
Plastic Granules
Manufacturer:

Nano & Hygienic (Food Contact)
Powder Predisperse Solid
Pigments (Carbon Black & Colors)

PE 100 +
Natural, Black & Colors Compound
Steel Pipe Coating (TOP- COAT)
Adhesive
PE100, PE80 Welding Rod
Agro PET Wire

دستیابی به محیط زیستی سالم تر با تولید

کامپاند و گرانول زیست تخریب پذیر گیاهی

مورد مصرف صنایع مختلف:

بسته بندی، ظروف، بهداشتی - بیمارستانی و نساجی



دفتر تهران:

خیابان دکتر بهشتی، خیابان پاکستان، کوی هشتم، پلاک ۲۴

کدپستی: ۱۵۳۱۷۱۳۹۱۳ صندوق پستی: ۷۴۵۸-۱۵۸۷۵

تلفن: (۲۰ خط) ۸۸۷۵۰۶۱۸ - ۰۲۱

فاکس: ۸۸۷۴۱۵۳۰ - ۸۸۷۵۰۶۰ - ۰۲۱

