

Thermore – Thermal Insulation

So fing alles an:

1972: Gründung der späteren Thermore S.p.a. durch Lucio Siniscalchi in Mailand. Seine Vision: Synthetische Fasern sollten in der Bekleidung als Wärmeisolierung dienen. Zu Beginn der 70er Jahre war diese Idee revolutionär, denn für Isolierungen und Steppartikel wurden in erster Linie Naturmaterialien wie Wolle und Daune eingesetzt. Als angestellter General Manager bei einem italienischen Hersteller für Kissen und Steppartikel konnte Lucio Siniscalchi seine Vision nicht realisieren. Das war die Geburtsstunde von Thermore S.p.a. Von da an wurde Polyester als Wärmeisolierung nicht nur hoffähig, sondern begründete eine völlig neue Produktkategorie. Denn mit der Einführung des synthetischen Thermore-Faservlies stiegen nahezu alle Watterhersteller auf Polyester um.

Gleichzeitig wurde die Technologie zur Verfestigung der Faservlies-Oberfläche entwickelt. Sie verhindert, dass die Fasern der Wattierung durch den Oberstoff nach außen wandern. Bis zu einem gewissen Grad ist die Technologie bis heute einzigartig geblieben,

Der erste Kunde ist Colmar, die italienische Skibekleidungsmarke.

1980: Einführung des (Special Reduction)-Verfahrens: Wattierung mit einem identischen Gewicht werden in vier verschiedenen Stärken hergestellt. Dabei nimmt die Dicke jeweils um ca. 50 Prozent ab, das Isolierungsvermögen jedoch nur um 9 Prozent.

Gleichzeitig mit dieser Technologie wird der Markenname „Thermore“ weltweit registriert.

1985: Bereits Mitte der 80er Jahre gibt es die erste Version von T37 Dynamic, einer Wattierung mit Temperatenausgleich.

1986: Das erste Verkaufsbüro für Nordamerika wird in New York eröffnet.

1988: Die erste Produktionsstätte in den USA (Texas) geht in Betrieb.

1990: Gründung von Thermore Far East Ltd., Kowloon, Hongkong.

1992: Patrizio Siniscalchi tritt in der zweiten Generation in das Unternehmen ein. Er durchläuft alle Stationen von der Produktion über das Lager, Buchhaltung, Verwaltung bis hin zum Verkauf.

1997: Eröffnung der Produktionsstätte in Bukarest, Rumänien.

ab 2000: Patrizio Siniscalchi übernimmt immer mehr Managementaufgaben, u.a. die Verkaufsleitung. Er führt Umstrukturierungen im Unternehmen durch, die durch das starke Wachstum notwendig wurden. Dazu gehört auch der Aufbau bzw. die Neuorganisation des Vertriebs in den USA und Fernost.

2006: Peter Mügge übernimmt im Frühjahr die Verantwortung für das Europa-Geschäft, einschließlich Russland. Lucio Siniscalchi bleibt an den Unternehmensentscheidungen beteiligt, überlässt das operative Geschäft aber immer stärker seinem Sohn.

Thermore beliefert Firmen wie Colmar, Fila, Chanel, Tommy Hilfiger, Marc O Polo oder L.L.Bean.

Im Profil:

DAS UNTERNEHMEN:

Thermore S.p.a., Spezialist für Wattierungen für die Bekleidungs- und Sportindustrie, ist Teil der Gruppo FI.SI (Fibre Sintetiche), zu der auch Thermore Far East Ltd, Thermore USA Inc. und Romania Thermal Insulation srl. gehören. Weltweit sind rund 100 Mitarbeiter für die Gruppe tätig. Ein weltweites Vertriebsnetz aus sechs internationalen Verkaufsbüros sichert auf drei Kontinenten den engen Kontakt zu den Kunden. Die Standorte sind Mailand (I), Hongkong (CHN), Sprockhövel (D), Odense (DK), Olympia (Washington State, USA) und Cornelius (North Carolina, USA). Produziert wird größtenteils in Thailand, daneben in Italien, den USA und Rumänien.

Aufgrund seiner Spezialisierung ist Thermore weltweit der führende Anbieter von Thermoisolierungen für die Bekleidung. Bis heute konzentriert sich das Produktportfolio des Unternehmens auf funktionelle Faservliese für die Sport- und Outdoorbekleidung sowie seit neustem auch für Schuhe. Der Markenname garantiert einen hohen Qualitäts- und Funktionsstandard, der von vielen Patenten abgesichert wird. Allein in deren Aufrechterhaltung investiert Thermore S.p.a. jährlich hohe zweistellige Summen. Gleichzeitig wird auf Basis des langjährigen Know-hows die marktgerechte Weiterentwicklung der Produkte vorangetrieben. Ständig wird an den drei entscheidenden Vlieskomponenten Faser, Struktur und Ausrüstung gefeilt.

Lizenzvereinbarungen garantieren die Produktqualität und sichern den Informationsfluss bis in den Handel. Dazu gehören u.a. individuelle Einnähetiketten für die Konfektion sowie Hangtags mit umfangreichen Produktinformationen in Englisch, Italienisch, Deutsch, Französisch, Japanisch und Russisch. Thermore ist Mitglied der „Camera Nazionale della Moda Italiana“.

DAS PRODUKT:

Bei den Thermoisolierungen von Thermore handelt es sich um funktionelle Wattierungen. Sie bestehen überwiegend aus Polyester, werden aber seit neustem um nachwachsende Rohstoffen wie Tencel und Ingeo sowie recyceltes Polyester ergänzt. Sieben Kategorien von Wattierungen sind in maximal vier Stärken (HL= High Loft, C = Compact, SC = SuperCompact, UC = UltraCompact) und verschiedenen Gewichtsklassen in acht Abstufungen von 40g/qm bis 200 g/qm erhältlich. Je nach Produktkategorie sind die Gewichte 40g, 60g, 80g, 100g, 115g,

150g, 170g und 200g lieferbar. Nicht zuletzt aus technischen Gründen ist nicht jedes Produkt in jeder Gewichtsklasse zu realisieren.

Eine wesentliche Stärke und ein Vorteil der Thermore-Thermoisolierungen ist der Ausschluss von Fasermigration. Die besondere Kombination von speziellen Polyesterfasertypen mit unterschiedlichen Kunstharzen verhindert, dass die Fasern durch den Oberstoff nach außen wandern und den Teilen eine ungepflegte Optik verleihen. So bleibt außerdem die geschlossene Oberflächenstruktur der Wattierung erhalten. Der Wärmeverlust ist gleich Null.

Ebenso entscheidend für den besonderen Funktionsanspruch von Thermore ist der hohe Isolierungsgrad auch bei geringer Dicke. Das gilt speziell für die Artikel der Produktgruppe Thermore TMK. Wird bspw. die Wattierung in ihrer Stärke um die Hälfte reduziert, sinkt ihr Wärmerückhaltevermögen nur um neun Prozent. Der Grund dafür ist das patentierte SR-Verfahren, das die Oberfläche in einem Spezialverfahren „staucht“. Die spezielle Auswahl von Polyester-Fasertypen und Bindemitteln garantiert den Wattierungen ihre besondere Weichheit.

Die ausgereiften und hoch spezialisierten Verfahrenstechniken von Thermore garantieren nicht nur qualitativ hochwertige Produkte, sondern auch ihre lange Haltbarkeit. Die Wattierungen sind maschinenwaschbar, Trockner geeignet und selbstverständlich chemisch reinigungsbeständig, ohne dass die Funktionalität beeinträchtigt wird.

DIE PRODUKTKATEGORIEN UND IHR STATUS QUO:

Thermore bietet die optimalen Wattierungen für die verschiedenen Einsatzbereiche bei Mode, Sport und Schuhen. Hoch spezialisierte Nischenprodukte komplettieren das Kerngeschäft.

Thermore T37 Dynamic:

Das technischste Produkt der Linie: hochfunktionell, umsatzstark und aktuell mit den größten Zuwächsen. Die besondere Faservlies-Konstruktion reagiert auf Veränderungen der Außentemperatur. Mikroräume in der chemischen Struktur, die so genannten „Wärmetoren“, können sich öffnen und schließen. Sinkt die Außentemperatur, dann schließen sich die Tore, und die Wärme wird optimal isoliert. Steigt die Außentemperatur, öffnen sich die Tore und geben Wärme ab. Ihre optimale Leistung erbringt die T37 in einem Temperaturbereich zwischen minus zehn und plus zehn Grad Celsius. Einsatzbereich: Sportbekleidung (Ski- und Bergsport), aber auch immer mehr die Leisurewear.

Thermore TMK:

Einer der umsatzstärksten Produktbereiche. Das patentierte SR (Special Reduction)-Verfahren ermöglicht vier Wattierungsstärken pro Gewichtsklasse. Wird eine gängige 100g-Ware bspw. um die Hälfte ihrer Stärke reduziert, nimmt der Wärmewiderstand jedoch nur um neun Prozent ab. Sie kann daher unter Umständen besser isolieren als eine dicke Wattierung. Einsatzbereich: Modische Outdoor und Leisurewear.

Thermore Ecodown:

Die Daunenalternative. Sie ist besonders weich im Griff und damit daunenähnlich. Eingesetzt werden Fasern von höchster Feinheit, die fast Mikrofaser-Dimension erreichen. Die Wattierung ist eine funktionelle, pflegeleichte und allergikerfreundliche Alternative zu den tierischen Füllungen. Die hohe Feinheit garantiert eine hohe Wärmeisolierung selbst bei geringer Vliesdicke. Neu eingeführt wurde in diesem Frühjahr die Ecodown XL, eine besonders volumige, weiche Faservlies-Variante mit einem Gewicht von 200 Gramm. Wie die Ecodown-Varianten generell werden ab 2007 alle Ecodown-Faservliese zu 95% aus Polyester und zu fünf Prozent aus der Polylactidfaser Ingeo und damit auch aus einem nachwachsenden Rohstoff bestehen. Einsatzbereich: Sportbekleidung, modische Outdoor.

Thermore WR FR:

Vor zwei Jahren in den Markt eingeführt, ist sie eine überaus strapazierfähige Variante. Tests haben bewiesen, dass ihre Qualität selbst nach 100 Maschinenwäschen keine Einbußen erleidet. Einsatzbereich: Vor allem die Workwear, aber auch die Kinderbekleidung.

Thermore Stretch:

Es sind die besondere Faser-Konstruktion und der ausgeklügelte Einsatz der Bindemittel, der der Wattierung ihre Elastizität beschenken. Trotzdem ist sie maschinenwaschbar und chemisch reinigungsbeständig. Sie eignet sich zudem perfekt für Kaschierungen und Beschichtungen. Thermore Stretch ist erst ab 100g lieferbar, da sonst das Vlies in seiner Hauptfunktion, der Wärmeisolierung, beeinträchtigt würde. Einsatzbereich: Modische Outdoor.

Thermore Opera:

Ein Nischenprodukt. Die hocheffiziente Isolierung wird als Laminat oder Insert mit ultraleichten und wetterfesten Oberstoffen kombiniert. Einsatzbereich: Wetterschutzbekleidung, Jagdbekleidung.

Thermore Therma-scent:

Wellness trifft Funktion. Eine spezielle antimikrobielle Oberflächenausrüstung verhindert das Wachstum von Bakterien und damit auch das Auftreten unangenehmer Gerüche. Die Teile bleiben länger frisch und müssen seltener als bisher gewaschen werden. Das Vlies gibt es nur in der High-Loft-Variante mit einem Gewicht von 115g. Einsatzbereich: Jagdbekleidung, Sportbekleidung.

Thermore Sustainable:

Ein hochwertiges Nischenprodukt, das auf immer mehr Interesse speziell bei den Outdoormarken stößt. Die Wattierungen bestehen aus einer Mischung von Polyester mit nachwachsenden und nachhaltigen Rohstoffen wie Tencel, Ingeo oder auch organischer Baumwolle. Der Produktbereich Rinnova umfasst Vliesartikel, die neues mit recyceltem Polyester mischen. Einsatzbereich: Sportbekleidung, Outdoor.

Der Markt für die Thermore Thermoisolierung:

Wattierungen gelten als unverzichtbare Zutaten von Bekleidung, vor allem für die Wintersaison auf der nördlichen Erdhalbkugel. Andere Thermoisolierungen wie die

temperatenausgleichenden Materialien, die PCMs (Phase Change Material), Fleece, Daunen oder Pelze bedienen zum Teil andere Marktsegmente oder bewegen sich in andere Preiskategorien.

Die Produktvorteile von Thermore:

- Keine Fasermigration
- Wasch- und reinigungsbeständig
- Einzigartiges Portfolio von unterschiedlichen Zusatznutzen, Gewichten und Dichten
- Alleinstellung bei Thermore T37
- Personalisierte, d.h. mit Kundenlogo versehene Einnähetiketten
- Weitgehend identische Produkte in Europa und Asien
- Schnelles und effizientes Handling, sowohl bei den Marken als auch bei den Fabrikanten
- Ausgezeichnetes Preis-/Leistungsverhältnis

Die nächste Zukunft:

Thermore wird auf absehbare Zeit ein spezialisierter Zulieferer der Bekleidungsindustrie bleiben. Die jüngsten Messen haben bewiesen, dass dieser Bereich noch über ein riesiges Potenzial für Thermore verfügt. Jüngste Entwicklungen für Thermore-Wattierungen laufen im Bereich Schuhfutter und wurden auf der italienischen Lederwarenmesse Linea Pelle vorgestellt. Zukünftig sollen außerdem Wattierungen für Schlafsäcke entwickelt werden, da Thermore mit seiner hohen Präsenz im Outdoor-Markt zu diesem Marktsegment einen guten Zugang hat. Industrielle End-Uses oder Heimtextilien sind derzeit noch nicht geplant.

Die Messen:

Thermore stellt zweimal jährlich auf den wichtigsten internationalen Fachmessen aus, z.B.:

- Munich Fabric Start, München (D)
- Milano Unica, Mailand (I)
- Texworld, Paris (F)
- Interstoff Rossija, Moskau (RUS)
- Intertextile Shanghai (CHI)
- Outdoor Retailer, Salt Lake City (USA)

Der direkte Link zu dem Unternehmen und seinen Produkten:

www.thermore.com