

Måltext Webtext – Svensk översättning

Korta texter från webbsidan (Vårt Företag):

Vision

HempAges klart uttalade långsiktiga mål är att hampa som råvara åter igen ska få den uppskattning den förtjänar. Inom en mängd olika användningsområden erbjuder den ett utmärkt alternativ till miljöskadliga material. Visserligen är hamptyg fortfarande flera gånger dyrare att tillverka än jämförbart material av bomull, men dess så kallade ekobalans eller miljöprestanda är å andra sidan många gånger bättre. Dessutom arbetar vi inom forskning och utveckling för att förhoppningsvis snart alla ska ha råd med kläder av hampa. För att göra våra varor överkomliga i pris redan idag satsar vi medvetet på tidlös stil i vår kollektion och avstår från kostsam annonsering och försäljningsagenter.

Ekologi

HempAge ser att ta ansvar för ekologin som en av de stora utmaningarna i modern tid. Precis som många andra människor, grupper och initiativ tar vi det på allvar. Därför har vi varit med och skapat Global Organic Textile Standard som en ekologisk riktlinje och på HempAge är det den vi följer inom produktionen. Varför vi hittills inte har GOTS-certifierade produkter har både pragmatiska och politiska orsaker. Man kan läsa om dem i vår aktuella broschyr Hanfinfo, som finns tillgänglig för nedladdning på vår webbplats.

Oavsett anledningarna leder det oss direkt till vårt ekologiska kärnvärde, materialet hampa. Förutom den komfort som kläderna av hampa ger när man har dem på sig, har denna beundransvärda växt en ekobalans som verkligen ställer andra textila material i skuggan:

Växten behöver varken bekämpningsmedel eller ogräsmedel, den är självfertil, luckrar upp jorden med sina djupa rötter och behöver inte ens bevattnas på våra breddgrader.

Som en logisk följd av detta tillverkar HempAge inte bara färgstarkt och modernt mode av naturfibern hampa, utan är också involverat i teknisk utveckling för effektivare användning av själva växten i ett forskningsföretag. Det kan man också läsa mer om på vår hemsida under rubriken Forskning och utveckling.

Sociala frågor

"Ingen ska komma till skada av HempAge". Denna utgångspunkt för hur vi ser socialt ansvar har alltid präglat valet av lämpliga leverantörer. Vi granskar produktionsförhållandena själva. HempAge har alltid velat få förhållandena bedömda och utvärderade på ett kvalitativt och trovärdigt sätt av ett oberoende organ. Trots att det finns många olika organisationer som erbjuder certifiering har inte denna önskan gått i uppfyllelse så lätt. Det var först i samarbetet med den nederländska Fair Wear Foundation (FWF) som HempAge fick ett positivt intryck. Det grundade sig på deras pragmatiska, målinriktade system som bygger på ständig förbättring av processerna. Modemärket för hampa från Adelsdorf har nu varit medlem i FWF sedan 2009. Med en benchmarkingpoäng på 81 i FWF:s Brand Performance Check hör HempAge hemma i kategorin Leader. Leader-status tilldelas företag som på ett enastående sätt och på lång sikt uppnår de mål som formulerats tillsammans med FWF. En organisation som vi här och nu vill rekommendera varmt.

Kompetens

Hampa är ett speciellt material. Alla som har känt hampa mot sin hud kommer att hålla med. Man känner dess speciella egenskaper när man har den på sig och hur lätt och luftig den är. Tyvärr är det allt annat än lätt att tillverka och bearbeta hamptyger i jämförelse med andra material. Vår grund för att samla, utbyta och återupptäcka expertis är vår egen forskning, långvariga partnerskap med leverantörer och nätverk med andra företag som bearbetar hampa. Vi arbetar konsekvent för att hampan ska återfå den betydelse den hade som textil i Europa för 70 år sedan och som den fortfarande har i Kina. Hampa är ett speciellt bra material.

Historia

Firman Colour Connection var ursprungligen ett certifierat Fairtrade-företag som gick ihop med företaget Hanfzeit 1999 och då blev HempAge AG. Mottot var att producera och sälja ekologiska textilier på ett rättvist sätt. Framför allt fanns det en önskan att ge hampa, ett råmaterial som hade försummats under de senaste decennierna, det erkännande det förtjänar.

En lång väg påbörjades från handvävda och växtfärgade hamptyger från Thailand, över industriell tillverkning i Rumänien och till de framstående kvaliteter som vi nu uppnår med våra kinesiska partners.

Vårt engagemang stannar inte vid utveckling och försäljning av hamptextilier, utan omfattar också mycket forskning inom området att utvinna och bearbeta hampafibrer. Vi arbetar också i europeiska styrelser med att utöka hampans

användning till andra områden som isolering och fiberkompositer. Tillsammans med tre andra som också kämpar för saken grundade HempAge 2012 ett forskningsföretag för att åtgärda en specifik teknisk flaskhals i den vidare bearbetningen av hampa.

Artikeln Seite Rohstoff und Forschung/ Infos zu Hanf/

Den starkaste naturfibern i världen

”Det är lättare för en kamel att komma genom ett nålsöga än för en rik att komma in i Guds rike” - Skulle vi förstå Luthers översättning av detta berömda Jesuscitat bokstavligt, då var Jesus något av en surrealist.



Kameler som går genom nålsögon väntar vi oss egentligen snarare på en bild av Dali än i den heliga skrift. Faktiskt är kamelos, som det heter i den grekiska förlagan till Luthers översättning, inga djur, utan rep av cannabis, som den grekiska flottan var förtöjd med. ”En hamptross går lättare genom ett nålsöga...” - bibeltexten bygger alltså på en helt vanlig liknelse - och korrekturet av Luthers översättningsfel avslöjar ett dolt stycke hamphistoria. Förutom i de grekiska kamelos finns cannabis ännu idag också i det engelska ordet för linne eller lärft (tuskaftsvävt grovt tyg av vegetabilisk fiber) – canvas. Levi Strauss, den tyske skraddaren som utvandrade till San Francisco, använde just sådan canvas 1873 för sina patenterade byxor med nitar – de första jeansen. Inget annat material klarade det rivprov som blivit firmans varumärke – två hästar som försöker dra itu

ett par byxor – utom den outslitliga segelduken av hampa som Strauss använde. För hans kunder, som ofta vaskade guld i vatten, var inte bara byxornas rivfasthet intressant. Till skillnad mot alla andra fibrer kunde hampväv ta upp flera gånger sin egen vikt i vatten utan att bli skadat och ruttna. Före konstfibrernas segertåg var denna "våthållfasthet" helt enastående och gjorde cannabis till en råvara man inte kunde klara sig utan. Hampa behövdes inte bara till tåliga kläder och uniformer, presenningar och tält, utan framför allt till marina ändamål: Man behövde över 60 ton hampfibrer till trossar och segel till ett enda stort segelfartyg.

"Ånga i stället för segel" och "Nylon i stället för linneskjortor"...

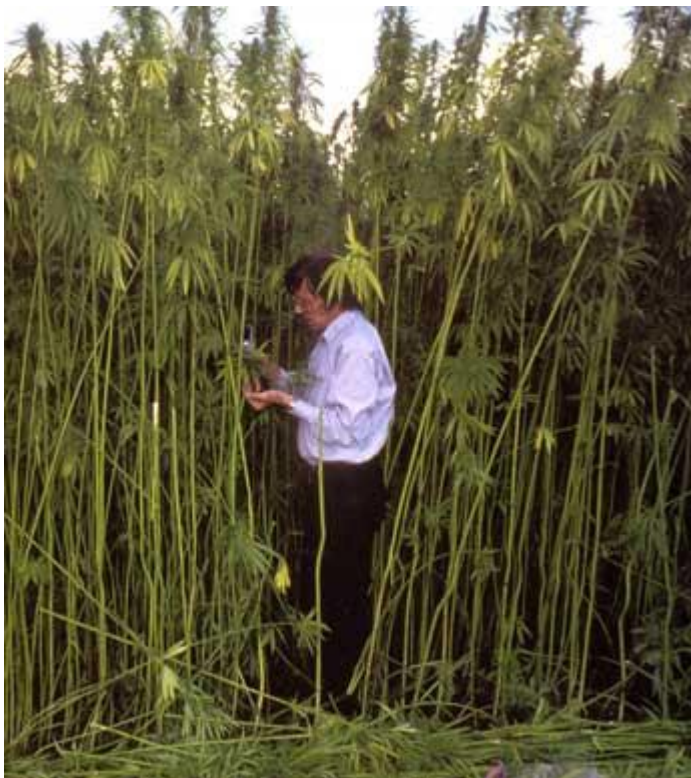


...så kunde man kortfattat beskriva nedgången av marknaden för hampa: billig importbomull för kläder, billiga ersättningsfibrer från kolonierna, som jute och sisal och sedan 1930-talet konstfibrerna, konkurrerade med den traditionella textilfibern hampa. En liknande utveckling ägde rum på pappersmarknaden, där hampfibrer ersattes av en ny, till synes fri råvara i mitten av 1800-talet: Skog. Träfiber är en sämre råvara i jämförelse med hampa, men blev den råvara man föredrog på grund av nya maskiner som finfördelade träd och med kemikalier som bindeämne. Att hampa ger 4–5 gånger så mycket papper som skog på lika stor yta hade mindre betydelse på den här tiden. Träd växte ju av sig själva och behövde bara fällas. Men sedan man i nyare tid blivit medveten om konsekvenserna för klimatet med att kalhugga planeten, skulle hampa ännu en gång kunna bli räddaren i nöden. Men ekonomiskt konkurrensmässiga igen blir papper av hampfibrer först när man räknar in de ekologiska skadorna som kalhyggen av regnskogen orsakar i kostnaderna för papper gjort av trä. Detsamma gäller för

textilier av bomull. I ett jordbruksland som USA används 50% av alla bekämpningsmedel bara till bomullen. Hamptextilier odlas utan bekämpningsmedel och tvingas därför bli en dyr nischprodukt. Så förblir det så länge som de allvarliga skador som giftanvändning orsakar inte räknas in i priset för de "billiga" T-shirtsarna i bomull. Men hampa har redan återerövrat gamla marknader när det gäller tekniska fibrer, som isolering och för bilkonstruktion, liksom för speciella papper (cigarettpapper). Många vill ändå ha jeans, T-shirts och skjortor av hampa, fast det är dubbelt så dyrt som bomull. Deras enastående egenskaper gör dem sköna att bära mot huden. De är giftfria och fibrerna har perfekt fuktighetsreglering: "Cool when it's hot, hot when it's not." © HempAge AG

Sådd och odling - snabbare än vilket ogräs som helst

"Det finns ingen annan växt som är människan till mer nytta än denna, den är till och med lönsammare än kornet". Så hette det i Marcandiers "Avhandling om hampa" (Traité du chanvre), som kom ut i många europeiska länder på 1700-talet. Hampans enastående nytta märks redan på åkern. Det finns ingen annan nyttoplanta som kräver mindre arbete vid odling än cannabis.



Med en växthöjd på upp till 4 meter blir det rena djungeln.

Sådden sker mellan mitten av april och mitten av maj i mellaneuropa, och när hampfröna väl är sådda kan hambonden lugnt ägna sig åt andra sysslor i 100 dagar, bara fröna ligger djupt nog i marken för att få skydd mot sina naturliga

fiender fåglarna. Eventuellt ogräs klarar hampan av själv och den har dessutom en enorm tillväxthastighet: På tre månader skjuter hampstjälkarna upp, upp till fyra meters höjd. Bladen skuggar fort och kväver all konkurrens om solen. Plantorna har en stark lukt som håller ohyra borta, så man inte behöver använda bekämpningsmedel eller ogräsdödande medel. Hampa har inga naturliga fiender, om man bortser från parasitväxten snyltrot "Hampastryparen" som är väldigt sällsynt – och behöver därför ingen hjälp av växtbesprutningsindustrin. På grund av den kemikaliefria odlingen och sina "överskuggande" anti-ogräs-egenskaper lämnar hampa efter sig en optimalt preparerad åker för efterföljande växter, eftersom de fina rottrådarna i rotsystemet har trängt igenom hela marken och luckrat upp den. Enligt erfarenheten hos italienska bönder i början på 1900-talet, ger ett vete- eller potatisfält 10% mer avkastning om det har stått hampa på det året innan. Så redan innan man ens kommer till användningen av hamp-plantans produkter är hampa som en ideal mellangröda en vinst för jordbruket. Vetenskapliga försök har visat att den till och med kan rena jordar som är förgiftade av tungmetaller. De farliga ämnena som tas upp ur marken lagras bara i bladen som - kasseras. Ämnena lagras inte i stjälkarna och fibrerna, utan de kan bearbetas.

För att utvinna fibrer sås plantorna tätt bredvid varandra.

Vad jorden beträffar, räknas cannabis visserligen till de allra anspråkslösaste plantorna och växer i det närmaste på vilken åkerjord som helst, men för att kunna utnyttja dess fulla växtpotential och uppnå stor avkastning behöver den både tillräckligt med vatten och en näringsrik jordmån. När hampan odlas för fibrernas skull, sås fröna med några centimeters avstånd. De tätt stående plantorna växer uppåt som långa bladlösa stänglar och bildar endast blad och blommor i topparna. Ska plantorna däremot odlas främst för utvinning av frön sås de med stort avstånd för att kunna skjuta sidoskott och kunna bilda så många blommor och frön som möjligt.

Cirka 40 hampsorter är godkända för odling i den Europeiska unionen. På grund av att de har en låg halt av THC är inte dessa hampsorter lämpliga att göra marijuana eller hasch av. Men alla har mycket god fiberavkastning. 20 dagar efter sådden har det bildats en tjock grön matta av de ungefär 50 kilo frön som sås per hektar vid odling för fiberutvinning. Inom tre månader växer denna till en riktig djungel. Tack vare vatten, sol, kväve och andra näringsämnen i marken står nu ett tusenfaldigande av de sådda fröna färdigt för skörd: den enorma mängden av ungefär 50 ton biomassa. På sydligare breddgrader, till exempel i Kalifornien och Kentucky, har växtens snabba tillväxt till och med möjliggjort två skördar per år. Den som någonsin har gett sig in i "det gröna helvetet" i ett skördemoget hampfält

förstår omedelbart varför hampa var fruktbarhetsgudinnornas heliga planta. Cannabis är "The mother of green".

Blom och skörd – Nyttplantornas drottning

"Tillsammans med lin är hampa en av de nyttigaste växter som den gode guden har välsignat jorden med" heter det i en tysk läro- och läsebok för flickskolor från 1807. Den här växtens han- och honblommor växer på två olika plantor. Hanhampan blommar först och rycks upp efter att den har blommat över och nått sin fulla mognad. Honhampan står kvar tills fröna är mogna och sedan tas den också bort.



Fördelningen mellan hon- och hanhampa liknar den mellan människor med ganska precis 50/50. Men till skillnad från oss människor kan inte hon- och hanplantor skiljas åt redan vid "födseln". Först i den sista växtfasen när blommorna börjar bildas blir "den lilla skillnaden" synlig. Hanplantorna bildar små pollensäcken, som pollinerar honblommornas håriga och hartsartade "antennor". Att hanplantorna mognar snabbare innebar under förindustriell tid att skördearbetet fördubblades, eftersom de mogna hanplantorna skördades för hand – om de hade lämnats tills honplantorna var mogna skulle stjälkarna ha blivit tråga och oanvändbara för fiberutvinning. Framför allt till produktion av fint garn för underkläder och kläder, där man föredrog de tidiga och spädare stjälkarna från hanplantorna. Skördemetoderna ändrades i och med industrialiseringen och införandet av slåttertjänst. Man odlade frön på separata fält, och för fiberutvinningen skördade man honplantorna innan fröna var mogna tillsammans med hanplantorna. Hampaodlare strävar ofta också efter dubbel användning: de accepterar en lägre fiberskörd och några omogna frön, så att de kan skörda båda produkterna från samma fält.

Det visar att hampans många användningsområden också har sina problem. Likaså dess kraftiga tillväxt som gjorde att skörd av hampa under förindustriell tid

var det mest arbetsintensiva arbetet av alla på ute på fälten. Efter avverkningen lämnas hampstjälkarna att torka på fältet. Under den tiden de ligger där påbörjas också en förmultningsprocess, den så kallade rötningen, då fibrerna börjar lossna från stjälkarna. Efter det lägger man antingen stjälkarna på hässjor eller vänder dem flera gånger om de ligger kvar på marken. När deras djupt gröna färg har blivit mörkt brun tar man in skörden.

1996 kunde vi uppleva vilka utmaningar ett hampafälts gröna djungel ännu idag innebär. Då blev det återigen tillåtet att odla hampa i Tyskland, efter årtionden av glömska och förbud. Man ville föreviga den första moderna hampskörden med tv-team och fotografer, men traktorn som var utrustad med en vanlig slätterbalk blev stående efter några få meter. Knivarna klarade inte av de kraftiga hampstjälkarna och bröts av. Numera är det problemet löst då forskningen om hampa och den teknik som behövs har kommit i gång igen efter ett halvt århundrades uppehåll i odlingen. Med förstärkta, dubbla slätterbalkar kan nu upp till 2 hektar hampa skördas per timme, och med specialmaskiner till och med upp till 3,5 hektar.

Arbete med hampa - från planta till färdig produkt

Man vet inte hur människan först upptäckte nyttan med hampa, men det är troligt att man kom i kontakt med tre delar av plantan. Någon smakade på fröna och fann att de var goda, en halvt förruttnad hampstjälk låg längs vägen och dess fibrer kunde göras till de mest hållbara rep och nät, eller torkade hamplplantor användes till att göra uppeld med och den THC-haltiga röken från blommorna utvecklade sin psykoaktiva effekt.

Blomställningarna med frö kan skördas på ett enkelt sätt – fröna tröskas ur den torkade hamphalmen på konventionellt sätt och torkas sedan. Men att utvinna fibrerna kräver arbete i flera steg. Förutom sin vedartade del, de så kallade skävorna, innehåller hampstjälken mellan 20–30 % fibrer, som omsluter stjälken från utsidan. Plantans bindemedel håller ihop fibrerna och veddelen. Genom att torka och röta på fältet löser en majoritet av plantans bindemedel upp sig och gör det möjligt att avskilja fibrerna med en mekanisk process. För att undvika eller förkorta röttningsprocessen ute på fältet, eftersom den är beroende av vädret, har man ända sedan medeltiden blötlagt de torkade hampkärvarna några dagar i en flod eller i anlagda bassänger. Efter att de sedan återigen har torkat matas de in i den så kallade bråkningen. Det som idag görs med stora krossmaskiner med valsverk, gjordes före den industriella revolutionen för hand med en hampslaga i trä. Man slog så länge på stjälkarna att de knäcktes och de vedartade skävorna lossnade. Efter bråkningen följer nästa moment, skäktningen, som befriar fibrerna från vedrester, skävor. Beroende på vad man ska använda fibrerna till kan de renas ytterligare och förfinas. Med industrialiseringen på 1800-talet blev

processen att skörda och utvinna hampfiber stegvis mekaniserad. Överallt i Europa skapades hampfabriker som tog hand om hampböndernas torkade halm och tog över vidarebearbetningen.

De stora mängder veddelar som avskiljdes från plantorna kunde i regel användas som bränsle till ångmaskinerna, så att det bildades ett slutet kretslopp. Förutom som energikälla tjänade hampskävorna på grund av sitt höga cellulosainnehåll som pappersråvara, strömmaterial till djur och som material till spånplattor och isolering. På det viset har också den skenbart minst värdefulla delen av plantan en mångsidig användning. Utifrån finlek och längd bildar fibrerna utgångsmaterial för en mångfald produkter. Värdefullast är de häcklade och kammade långa fibrerna, av vilka man gör dukar och lintyg, men även de mest hållfasta garner och rep. Som försök i nyare tid har visat är hampa till och med överlägsen glasfiber när det gäller draghållfasthet, vilket gör den lämplig som armering i betong och byggvaror. De kortare fibrerna blir också spunna till garner eller används som råvara till isoleringsmattor.



I början på 1900-talet hade fiberproduktionen av hampa halkat efter tekniskt. Tack vare enklare teknik och slavarbete hade importbomull ersatt hampa och lin som de främsta textilfibrerna i Europa. Från koloniserade områden strömmade dessutom billiga fibrer som sisal eller jute in på de marknader där hampa var den traditionella tekniska fibern. Det dröjde till i början på 30-talet tills man hämtat in det tekniska försprånget. 1938 skrev man i den amerikanska tidskriften *Popular Mechanics* att man utlovade en "ny miljard-dollar-skörd", för äntligen hade man uppfunnit en maskin som löste ett 6000 år gammalt problem...så att man kunde leverera hampfibrer med bara liten ansträngning. Men artikeln kom för sent. Några få månader dessförinnan hade en koalition av regeringstjänstemän, kemi- och pappersindustri och polisen drivit igenom "Marihuana Tax Act" i kongressen. Det ledde till att hampodlingen i princip upphörde i USA från 1938 och efter andra världskriget även i västvärlden. Cannabisförbudets tidsålder hade inletts och hindrade hampa från att ansluta sig till industriåldern under de kommande sex decennierna. Först återupptäckten av hampa som förnybar råvara på 90-talet gjorde slut på denna "tabula rasa" inom teknik och forskning. © HempAge AG