



Ökologische Produktion als Wettbewerbsvorteil
 OEKO-TEX® Standard 1000
 Auditoren weltweit im Einsatz
 Seite 3



Zertifizierung von Kfz-Innenausstattungen
 Seite 12

OEKO-TEX® news

Ausgabe 02 / 2010
 www.oeko-tex.com

TITELSTORY

Dr. Jean-Pierre Haug neuer OEKO-TEX® Generalsekretär 1

EDITORIAL

Dimethylfumarat – EU-weites Verbot als Transportkonservierungsmittel 2

AKTUELLES & EVENTS

Raimar Freitag als OEKO-TEX® Generalsekretär verabschiedet 2

Ökologische Produktion als Wettbewerbsvorteil – OEKO-TEX® Standard 1000 Auditoren weltweit in Einsatz 3

Im neuem Look: OEKO-TEX® Label / Neue OEKO-TEX® Zertifikatsvorlagen 10

30. Internationale Baumwoll-Tagung: Qualität und Ökologie als unternehmerisches Erfolgsrezept 11

Film-Portal: für interessierte Verbraucher 12

Zertifizierung von Kfz-Innenausstattungen 12

UNTERNEHMENSPORTRAITS

Die Hermann Koller AG in Gais – Spezialist für edle Ätzstickereien 4

Brillianten Garne für edle Stickereien: Die Madeira Garnfabrik in Freiburg 6

OEKO-TEX® INTERNATIONAL

OEKO-TEX® weltweit: Beratung und Unterstützung auf allen Kontinenten 8

Nord- und Südamerika: „All-American“ Treffen der Hohenstein Kontaktbüros 8

Mexiko und Kolumbien: Seminare in Lateinamerika 8

Guatemala: OEKO-TEX® auf der Apparel Sourcing Show 2010 9

USA: Webinar-Reihe zum Thema OEKO-TEX® Zertifizierung 9

Tunesien: TEXMED 2010 OEKO-TEX® Mitgliedsinstitut CITEVE mit Informationsstand 9

Dr. Jean-Pierre Haug neuer OEKO-TEX® Generalsekretär



Ab 1. Juli 2010 neuer OEKO-TEX® Generalsekretär: Dr. Jean-Pierre Haug, technischer Leiter des Schweizer Textilprüfinstituts TESTEX (Zürich) Von links: Raimar Freitag, Dr. Erich Zippel und Dr. Jean-Pierre Haug in geselliger Runde in Wien

Am 1. Juli 2010 trat Dr. Jean-Pierre Haug, technischer Leiter des Schweizer Textilprüfinstituts TESTEX, das Amt des Generalsekretärs der Internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft an. Sein Vorgänger Raimar Freitag, der mehr als 17 Jahre maßgeblich das Profil und die globale Ausrichtung des OEKO-TEX® Prüf- und Zertifizierungssystems geprägt hat, wurde im Rahmen einer Feierstunde Ende Juni in Wien für seine langjährigen Verdienste gewürdigt und steht der OEKO-TEX® Gemeinschaft auch weiterhin als Berater zur Verfügung.

Das vorrangige Ziel seiner künftigen Arbeit als OEKO-TEX® Generalsekretär sieht Jean-Pierre Haug vor allem in der Fortsetzung der bisherigen, sehr erfolgreichen Aktivitäten der OEKO-TEX® Gemeinschaft und seiner 15 Mitgliedsinstitute: „Der OEKO-TEX® Standard 100 ist weltweit das führende unabhängige Label für schadstoffgeprüfte Textilien“, so Haug. „Diesen internationalen Stellenwert

sowie die hohe Akzeptanz und Verbreitung des Standards möchten wir weiter festigen und ausbauen. Dazu gehört sowohl die konsequente Weiterentwicklung der Prüfkriterien und Testmethoden im Hinblick auf ihre Relevanz für die Textil- und Bekleidungsbranche als auch die ständige Optimierung der Zertifizierungsabläufe in enger Zusammenarbeit mit der betrieblichen Qualitätssicherung

der Zertifikatsinhaber sowie die Vernetzung der zertifizierten Unternehmen untereinander.“

Großes Potenzial besteht laut Haug zudem bei der Zertifizierung umweltfreundlicher Betriebe nach OEKO-TEX® Standard 1000. „Das Thema Nachhaltigkeit ist in aller Munde. Bewusste Verbraucher achten auf unbedenkliche Textilien – wollen aber

genauso wissen, ob sie umweltfreundlich hergestellt wurden. Aus diesem Grund rückt der OEKO-TEX® Standard 1000 auch außerhalb Europas zunehmend ins Blickfeld der Textil- und Bekleidungsunternehmen – nicht zuletzt weil er als einziges Umweltmanagementsystem genau auf die Situa-

tion und die Bedürfnisse der Branche zugeschnitten ist.“ Nach dem Studium und Promotion als Textilchemiker an der Eidgenössischen Technischen Hochschule in Zürich ist Jean-Pierre Haug seit 1993 beim Schweizer Textilprüfinstitut TESTEX beschäftigt und seit 2000 mit der operativen Leitung des traditionsreichen und weltweit renommierten Prüfinstituts betraut, zunächst als Verantwortlicher für die Prüflabore und seit 2007 als stellvertretender Direktor.

Als Vorsitzender des technischen Komitees der Internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft wirkt er darüber hinaus seit vielen Jahren federführend bei der Aufstellung und Weiterentwicklung der Prüfkriterien für die Laborprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 1000 sowie für die Betriebsstätten-Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 mit. In seiner Funktion als Präsident der technischen Kommission der GINETEX ist er außerdem aktiv an der Optimierung der ISO-Norm 3758 für die Pflegekennzeichnung von Textilien mit Hilfe von einheitlichen Symbolen beteiligt.



Dr. Jean-Pierre Haug (rechts unten), technischer Leiter des Schweizer Textilprüfinstituts TESTEX (Zürich) und das gesamte TESTEX-Team winken Generalsekretär Raimar Freitag a.D. zum Abschied.





Editorial



Liebe Leserin, lieber Leser,

wie Sie wissen, achtet die OEKO-TEX® Prüfgemeinschaft bei der Weiterentwicklung des Kriterienkatalogs darauf, nur tatsächlich für die textile Branche relevante Parameter aufzunehmen. Die eigens entwickelte Prüfsystematik ermöglicht dabei unter Berücksichtigung der Komplexität des Produktes, der Einbeziehung von OEKO-TEX® Zertifikaten für Materialien aus den Vorstufen sowie mit der „worst-case“ Vorgehensweise bei der Prüfmusterwahl eine effektive Überprüfung auf mögliche – produktionspezifische – Eintragsquellen von Schadstoffen.

Entsprechend weisen wir bei Nachfragen von Unternehmen zu Dimethylfumarat darauf hin, dass diese biozide Substanz ausschließlich beim Transport und der Lagerung von Produkten zum Einsatz kommt – vorwiegend bei Lederartikeln und Schuhen in den sog. Silica-Gel-Päckchen zur Vermeidung von Schimmelbildung. Ein Bereich also, der vom OEKO-TEX® Kriterienkatalog nicht abgedeckt werden kann.

Angesichts des EU-weiten Verbots von Dimethylfumarat stehen die Unternehmen deshalb selbst in der Verantwortung, mit den beauftragten Transportfirmen bei der Verschiffung ihrer Waren den Einsatz der stark allergen wirkenden Substanz von vornherein auszuschließen. Die OEKO-TEX® Gemeinschaft versucht alle Hersteller dadurch zu sensibilisieren, dass sie in jedem Antrag auf Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100 ausdrücklich zusätzliche Angaben darüber fordert, ob das Produkt für den Transport konserviert wird.

Eine explizite Aufnahme von Dimethylfumarat in den Kriterienkatalog macht jedoch wenig Sinn, weil die Substanz bei der Herstellung von Textilien und Bekleidung üblicherweise nicht verwendet wird. Als biozides Ausrüstungsmittel ist Dimethylfumarat beim Oeko-Tex® Standard 100 seit je her von der Verwendung ausgeschlossen.

Jutta Knels,
Geschäftsführerin der OEKO-TEX®
Zertifizierungsstelle GmbH,
Frankfurt



Raimar Freitag als OEKO-TEX® Generalsekretär verabschiedet

Nach mehr als 17 erfolgreichen Jahren an der Spitze der Internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft hat Raimar Freitag sein Amt als OEKO-TEX® Generalsekretär zum 1. Juli 2010 an seinen langjährigen Weggefährten Dr. Jean-Pierre Haug, den technischen Leiter des Schweizer Textilprüfinstituts TESTEX, übergeben.

Raimar Freitag übernahm 1993, ein Jahr nach Gründung des OEKO-TEX® Standards 100, das Amt des Generalsekretärs der OEKO-TEX® Gemeinschaft. Ausgehend von der Überzeugung, dass angesichts der arbeitsteilig organisierten, internationalen Struktur der Textil- und Bekleidungsbranche ein weltweit einheitlicher Standard mit nachprüfbar und textilrelevanten Kriterien notwendig ist, setzte er von Anfang an konsequent auf die globale Positionierung und Verfügbarkeit des OEKO-TEX® Prüf- und Zertifizierungssystems – und hat mit großer Weitsicht und entschlossenem Handeln maßgeblich zu seinem beeindruckendem Erfolg beigetragen.

Heute ist der OEKO-TEX® Standard 100 das weltweit am meisten verbreitete und bekannteste Label für schadstoffgeprüfte Textilien – und diente in den 18 Jahren seines Bestehens immer wieder als Vorreiter für zahlreiche andere gesetzliche und betriebliche Schadstoffvorgaben.

Jüngster Erfolg und bisheriger Höhepunkt der OEKO-TEX® Zertifizierung war im November 2009 die Marke von 10.000, im Zeitraum eines Jahres ausgestellten Zertifikaten. Insgesamt wurden seit Einführung des Standards von den 15 OEKO-TEX® Mitgliedsinstituten über 90.000 Zertifizierungen für Produkte aller Verarbeitungsstufen durchgeführt. Mehr als 9.500 Unternehmen in weltweit rund 90 Ländern beteiligen sich kontinuierlich am OEKO-TEX® System. Umgerechnet auf die Jahresproduktion dieser Unternehmen bedeutet

das Millionen humanökologisch optimierter, unbedenklicher Textilprodukte, die dem Endverbraucher einen echten Zusatznutzen bieten.

Raimar Freitags Beitrag zum heutigen Stellenwert des OEKO-TEX® Standards 100 umfasst vielfältige Aspekte. Allem voran sein unermüdliches Engagement im Hinblick darauf, den OEKO-TEX® Standard rund um den Globus bekannt zu machen – durch den Aufbau strategischer Kontakte und Kooperationen, im Rahmen zahlreicher Vortragsreisen und Veranstaltungen für Industrie, Handel, Verbände, universitäre Einrichtungen oder Pressevertreter sowie durch Fachpublikationen in allen bedeutenden Medien der Branche.

Einen weiteren wichtigen Baustein in der OEKO-TEX® Erfolgsgeschichte stellt der internationale Ausbau des OEKO-TEX® Kontaktnetzes dar, um die Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie direkt vor Ort im Rahmen der Zertifizierung optimal beraten und unterstützen zu können. Einerseits durch den Beitritt weiterer Mitgliedsinstitute, bei deren Auswahl Raimar Freitag von Anfang an ebenfalls federführend beteiligt war. Andererseits durch die Einrichtung von Kontaktbüros in allen bedeutenden Regionen der weltweiten Textilproduktion – vor allem aber in Asien, wo es angesichts des hohen Exportanteils der Waren den größten Bedarf an unabhängigen Schadstoffprüfungen gibt. Den Anfang machte hier das Schweizer Textilprüfinstitut TESTEX, das unter der Leitung von Raimar



Freitag ab 1995 Ansprechstellen in Hong Kong, China, Südkorea, Taiwan, Malaysia und Indonesien einrichtete. Heute entfallen 55% aller ausgestellten OEKO-TEX® Standard 100 Zertifikate auf Unternehmen in Asien. Und international gesehen, ist die OEKO-TEX® Gemeinschaft mit 15 Mitgliedsinstituten und 42 Kontaktbüros in weltweit 52 Ländern vertreten, darunter 20 Einrichtungen in Europa, 21 in Asien, 10 in Nord- und Südamerika, 4 in Afrika und seit Kurzem auch einem Büro in Australien.

Neben dem OEKO-TEX® Standard 100 war Raimar Freitag darüber hinaus auch maßgeblich an der Idee und Entwicklung des OEKO-TEX® Standards 1000 beteiligt – eines Zertifizierungssystems für umweltfreundlich produzierende Betriebsstätten entlang der textilen Wertschöpfungskette als

Ergänzung zum produktbezogenen OEKO-TEX® Standard 100. Mit diesen beiden Zertifizierungsmodulen hat die OEKO-TEX® Gemeinschaft bereits 1995 die Grundlage für eine ökologische Gesamtbeurteilung von textilen Produkten in Form des Labels OEKO-TEX® Standard 100plus geschaffen, die angesichts des derzeitigen Interesses am Thema Nachhaltigkeit zunehmend an Aktualität gewinnt.

Raimar Freitag wurde am 10. Januar 1937 geboren und lebt mit seiner Frau Anne-Louise in Zürich. In seiner Freizeit hört er gerne Musik und malt. Seine Freude am Reisen und Kennen lernen fremder Kulturen bildete die persönliche Grundlage für seine langjährige erfolgreiche Arbeit als OEKO-TEX® Generalsekretär.

Prof. Dr. Stefan Mecheels (links) und Dr. Erich Zippel (rechts) überreichen Raimar Freitag die Ehrenmitgliedschaftsurkunde



Vita Raimar Freitag

OEKO-TEX® Gemeinschaft:
Generalsekretär a.D. Mitglied des Exekutiv Komitees

Ausbildung:
1955 - 1956 Weberei Lehre Schwerweberei Gottschalk, Kassel
1957 - 1958 Praktikum Neue Baumwollspinnerei, Bayreuth und Spinnfaser AG, Kassel
1958 - 1961, Textilfachschule, Reutlingen, Studium mit Abschluss als Dipl. Ing. FH, Fachrichtung: Spinnerei/Weberei.

Berufliche Laufbahn:
1961 - 1967 Qualitätsüberwachung im Viscose- und Polyesterfaserbetrieb der Enka Glanzstoff, Werk Spinnfaser AG, Kassel
1968 - 1981 Beratender Ingenieur mit den Aufgabenbereichen Spinnerei, Weberei und Qualitätskontrolle beim Beratungsunternehmen Gherzi-Textil-Organisation in Zürich
1981 - 2001 Geschäftsführer der TESTEX, Schweizer Textilprüfinstitut, Zürich und Gründung von TESTEX Hong Kong (1995), TESTEX Shanghai (1998) und TESTEX Seoul (2001)

November 2001 Pensionierung als Geschäftsführer

OEKO-TEX® Laufbahn:
1993 - 2010 Generalsekretär der internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft

Arbeitsgruppen:
1981 - 2001 Mitglied im Schweizer Normenausschusses.
1981 - 2001 Schatzmeister der „Union Internationale des Contitions Publiques de Textiles“.
1981 - 2001 Mitglied der „Study Group of the Silk Standards Committee“ International Silk Association, Lyon.
Seit 2000 Vorsitzender OEKO-TEX® Arbeitsgruppe „Aktive Chemische Produkte“

Publikationen:
Diverse Publikationen bezüglich Textilprüfung, Prüfung von Rohseiden Schappe und Umweltfreundlichen Textilien.

Ökologische Produktion als Wettbewerbsvorteil –



OEKO-TEX® Standard 1000 Auditoren weltweit im Einsatz

Die Nachfrage nach umweltfreundlich und sozialverträglich hergestellten Textilprodukten wächst weltweit. Entsprechend setzen immer mehr Produktionsbetriebe entlang der textilen Wertschöpfungskette auf unabhängige Umweltmanagement-Systeme wie den OEKO-TEX® Standard 1000, um sich im hart umkämpften Textilmarkt einen Wettbewerbsvorteil zu verschaffen.



Ab Mitte Oktober verfügbar: Eine ausführliche Broschüre zum OEKO-TEX® Standard 1000

Angesichts dieses internationalen Trends hat die OEKO-TEX® Gemeinschaft im Rahmen eines Treffens Ende Mai in Wien weitere Auditoren geschult, die ab sofort die notwendigen Auditierungen zur Zertifizierung als umweltfreundliche Betriebsstätte nach OEKO-TEX® Standard 1000 durchführen können. Insgesamt stehen damit aktuell 45 Auditoren in 26 Ländern für Kundenanfragen zur Verfügung – jetzt nun auch in einigen

wichtigen asiatischen Produktionsländern wie China, Indien und Indonesien.

Vorteile einer Oeko-Tex® Standard 1000 Zertifizierung

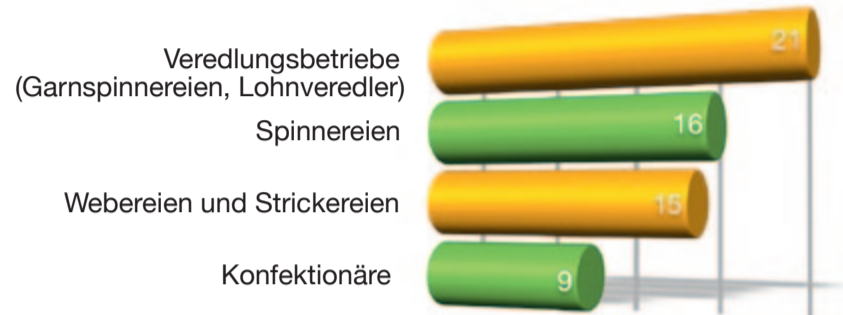
Der Oeko-Tex® Standard 1000 beurteilt systematisch das Ausmaß der Umweltbelastungen durch Material, Wasser- und Energieverbräuche bei aktuellem technischen Produktionsstand. Im Gegensatz zum EU-Öko-Audit oder ISO 14000 ist die Zertifi-

zierung jedoch speziell auf die einzelnen Verfahrensschritte in der textilen Kette zugeschnitten.

Die Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 bildet die Grundlage für eine kontinuierliche Optimierung der betrieblichen Abläufe. Effizientere Prozesse wiederum ermöglichen Kosteneinsparungen durch Schonung von Ressourcen, Emissionsbegrenzung, Abfallminimierung usw. Auf diese Weise stellt die Zertifizierung eine sinnvolle Verbindung von ökonomischen und ökologischen Interessen dar.

Der Nachweis der erreichten Umwelt- und Sozialleistung durch die unabhängigen Mitgliedsinstitute der OEKO-TEX® Gemeinschaft tragen zu einem positiven Image und Glaubwürdigkeit des Betriebes bei. Insgesamt stellt die OEKO-TEX® 1000 Zertifizierung also ein interessantes Marketinginstrument dar.

Anders als andere Umweltmanagement-Systeme erlaubt der OEKO-TEX® Standard 1000 eine Kennzeichnung der eigenen Produkte für den Verbraucher – durch das Label OEKO-TEX® Standard 100plus. Dieses kennzeichnet Artikel, die in umweltfreundlichen Betrieben hergestellt



Verteilung der OEKO-TEX® Standard 1000-zertifizierte Betriebsstätten in der Textilen Kette

wurden und nachweislich keine gesundheitsbedenklichen Schadstoffe enthalten.

OEKO-TEX® Standard 1000: Aktueller Stand der Zertifizierungen

Aktuell gibt es weltweit 50 Unternehmen aller Verarbeitungsstufen, davon 11 Betriebe mit mehrstufiger Produktion an einem Standort, die nach dem OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert sind. (siehe Abb. rechts oben)

Die zertifizierten Unternehmen verteilen sich auf insgesamt 11 Länder, vorrangig in Europa. (siehe Abb. rechts unten) Spanien weist die meisten zertifizierten Produktionsstätten auf, da der OEKO-TEX® Standard 1000 hier Voraussetzung zur Erlangung des sehr populären Labels „made in green“ ist.

Aktuell dürfen weltweit drei Konfektionäre ihre Artikel mit dem OEKO-TEX® Standard 100plus Label (schadstoffgeprüfte Textilien aus umweltfreundlicher Produktion) auszeichnen. Bestes Beispiel dafür ist **eterna Mode GmbH**, Passau, Deutschland. Seit Jahren gelingt es eterna, ihre gesamte Produktpalette hochwertiger Damen- und Herren-Businesshemden mit dem OEKO-TEX® Standard 100plus auszuzeichnen. Voraussetzung war und ist die 1000er Zertifizierung seiner Lieferanten- und Partnerbetriebsstätten. Durch die konsequente und kontinuierliche Zusammenarbeit hat eterna einen nachhaltigen und ökonomisch erfolgreichen Produktionsverbund aufgebaut.

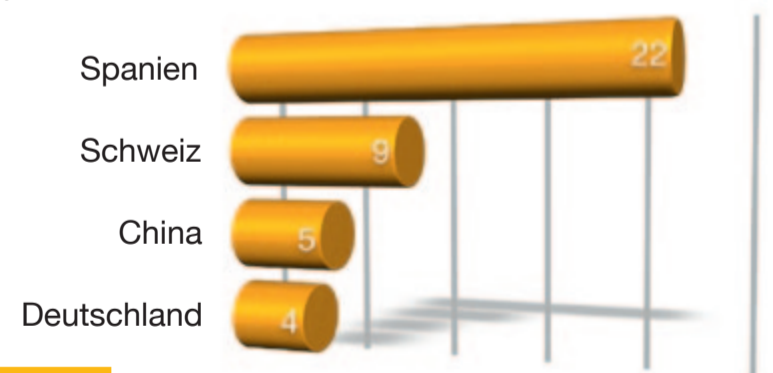


Abb.: Länder-Verteilung der zertifizierten Unternehmen

Kriterien

- Produktzertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100
- Einhaltung nationaler Gesetze
- Beachtung strenger Vorgaben bezüglich Abwasserreinigung und Abluftemissionen / umweltfreundliche Abfallbewirtschaftung
- Einsatz umweltverträglicher Technologien, Chemikalien und Farbstoffe (z.B. Verzicht auf Chlorbleiche)
- optimierter Energie- und Materialeinsatz
- Nachweis eines Qualitäts- und Umweltmanagementsystems
- Arbeitsplatzhygiene und Arbeitssicherheit (geringe Lärm- und Staubbelastung, Bereitstellung erforderlicher Schutzmaßnahmen etc.)
- Erfüllung sozialer Kriterien (Verbot von Kinderarbeit, keine Diskriminierung und Zwangsarbeit)

Zertifizierung

- Branchenübergreifende Umweltmanagementsysteme wie ISO 14000 oder EMAS werden bei einer Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 angerechnet und unterstützen diese in idealer Weise. Das gleiche gilt für bereits installierte Qualitätssicherungssysteme nach betriebseigenen Ansätzen oder nach ISO 9000.
- Unternehmen mit mehreren Betriebsstätten müssen die verschiedenen Standorte einzeln überprüfen lassen.

Zertifizierungsablauf

- Antrag des Unternehmens an eines der 15 OEKO-TEX® Mitgliedsinstitute.
- Dokumentation der betrieblichen Umweltsituation anhand einer Stärken-/Schwächenanalyse (Antragsteller). Erarbeitung eines Maßnahmenplans zur Umsetzung der geforderten Kriterien (Antragsteller/Institut).
- Durchführung der notwendigen Maßnahmen im Unternehmen.
- Auditierung des Betriebes durch das beauftragte Mitgliedsinstitut.
- Nach erfolgreicher Auditierung wird das OEKO-TEX® Standard 1000 Zertifikat für die Dauer von 3 Jahren ausgestellt.
- Jährlicher Umweltbericht des Unternehmens an den OEKO-TEX® Auditor, in dem die erreichten und neuen Ziele dokumentiert werden. Daraufhin wird ein so genanntes Konformitätsaudit durchgeführt.



Die 4 Themensäulen des OEKO-TEX® Standard 1000 Labels

Exklusiv-Know-how für die Lauf

Die Hermann Koller AG in Gais Spezialist für edle Ätztst



Hightech-Färbemaschinen und fachliches Know-how der Mitarbeiter gewährleisten höchste Qualität in der Produktion und Stabilität im Verarbeitungsprozess

Die Hermann Koller AG in Gais (Ost-Schweiz) ist seit über 100 Jahren auf die Veredlung von St. Galler- und Ätztstickereien spezialisiert und einer der ganz wenigen Anbieter, welche im Stickerei-Bereich sämtliche Ätzverfahren beherrscht. Stickereiproduzenten lassen ihre Stickereien für die namhaften Brands der Lingerie- und Damenoberbekleidung von dem traditionsreichen Unternehmen färben, ausrüsten und ausätzen. Neben dem hohen Qualitätsanspruch zeichnet sich der Veredlungsbetrieb durch umweltfreundliche Produktionsbedingungen und nachhaltiges Wirtschaften aus.

Gemeinsam Verantwortung übernehmen:
Zwei Mitarbeiter bei der Farbabstimmung /
Qualitätskontrolle

**„Monetäre Werte sind kurzlebig“
Ein Gespräch mit Daniel Waldmeier
über nachhaltiges Wirtschaften als
hoch spezialisierter Anbieter in einem
globalisierten Markt**

**Herr Waldmeier, Sie sind seit
1993 bei der Hermann Koller
AG beschäftigt und seit 1996
Geschäftsführer. Wo(für) steht
Ihr Unternehmen heute?**

Die Hermann Koller AG ist seit Gründung des Unternehmens im Jahre 1901 in einem ganz besonderen Marktsegment angesiedelt- der Veredlung von traditionellen St.Gallener Stickereien. Für uns bedeutet das zum einen eine enge Verwurzelung und Bindung an unsere Region und die hier aktiven Stickerei-Betriebe. Zum anderen sind wir untrennbar in einen Produktions-Cluster eingebunden, dessen Endprodukte sich auf allen Laufstegen der Welt wieder finden - hochwertige Ätztstickereien, die namhaften Marken und Kollektionen erst ihre ganz besondere Note verleihen. Im Modebereich ebenso wie beispielsweise bei edlen Lingerie-Produkten.

**Wer gehört denn zu Ihrem
Kundenkreis?**

Eines grundsätzlich voraus: Unsere eigentlichen Kunden sind nicht die BekleidungsHersteller, sondern die Stickereiproduzenten, welche

für die Konfektionäre die Stickereien realisieren. Entsprechend gehören die Ostschweizer und Vorarlberger Stickereierhersteller zu unseren größten Kunden. Zu deren Abnehmern gehören Konfektionäre mit großem Namen der Lingerie und Damenoberbekleidung. Das Kleid beispielsweise, das Michelle Obama bei der Inauguration ihres Mannes getragen hatte, ging durch unseren Betrieb. Allerdings ohne, dass wir es gewusst hatten. Das hatten wir erst im Nachhinein erfahren. Und Forster Rohner AG hatte die Stickereien produziert.



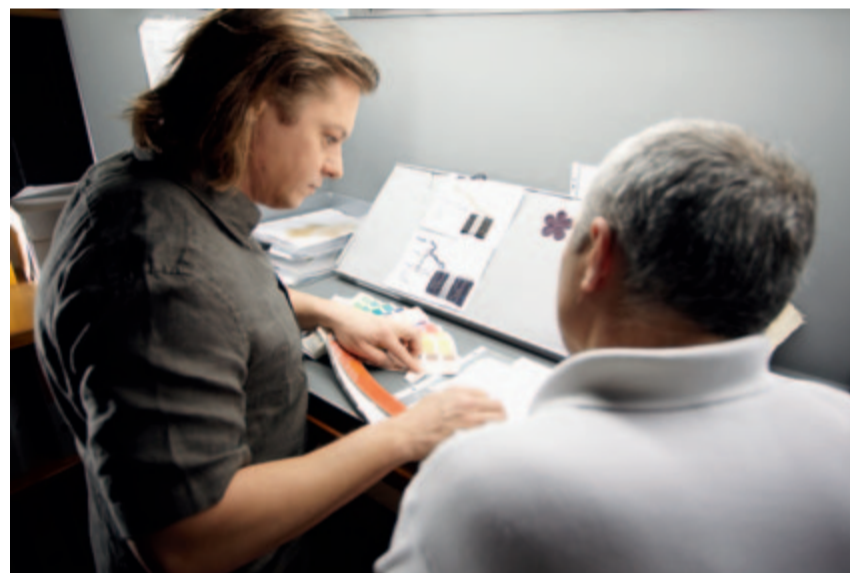
von links: Stefan Zimmermann und Daniel Waldmeier

**Was zeichnet die Hermann
Koller AG aus ?**

Was unsere Kernkompetenz betrifft – die Vorbehandlung, das Färben und das Ausätzen von Ätztstickereien –, verfügen wir über ein einzigartiges Know-how und langjährige Erfahrung. Hinzu kommt eine Unternehmensphilosophie, die seit jeher konsequent auf nachhaltiges Wirtschaften setzt: Langfristige und partnerschaftliche Kundenbeziehungen unter Bewahrung der regionalen Textiltradition, Qualitätsbewusstsein statt Preisorientierung, die Bewahrung der vorhandenen Arbeitsplätze, ein gutes Betriebsklima und gerechte Entlohnung der Mitarbeiter sowie umweltfreundliche und Ressourcen schonende Produktionsbedingungen.

**Nach dem schwierigen
letzten Jahr: Was spricht
für einen Aufschwung?**

Die Stickerei-Branche darf künftig nicht mehr so befangen sein wie bisher. Sie muss wieder auf Kreativität und innovative Technologien setzen. Übliche Zyklen und Moden, welche in der Vergangenheit



„Als Anbieter für spezielle Veredlungsleistungen im Premium-Bereich für teuerste Güter spielt der Preis für uns eine untergeordnete Rolle. Wichtig sind uns der persönliche Kontakt und die langjährige Zusammenarbeit mit unseren Kunden. So können wir unser Know-how optimal einbringen, um die Vorstellungen unserer Kunden und ihrer Auftraggeber aus der Modeindustrie schnell und flexibel umzusetzen.“

Daniel Waldmeier, Geschäftsführer der Hermann Koller AG

typisch für die Branche waren, hat es in den letzten Jahren nicht mehr gegeben. Zuletzt war die Markt vor allem durch bunte und bedruckte Stickereien geprägt, was für uns nicht so lukrativ war. Insider sind jedoch davon überzeugt, dass der Trend künftig zu traditionellen, einfarbigen Ätztstickereien geht. Da rechnen wir uns natürlich wieder grosse Chancen aus.

**Wo sehen Sie weitere
Wachstumsbereiche
für die Hermann
Koller AG?**

Auch wir haben der allgemeinen Verlagerung der Branche nach Asien Rechnung getragen und sind an einem Joint-Venture mit zwei ostschweizer und einem japanischen

Stickereiproduzenten an einem chinesischen Veredlungsbetrieb beteiligt. Unsere Überlegung war, gemeinsam mit unseren Kunden nach China zu gehen und dort einen hohen Qualitätsstandard durchzusetzen, ähnlich wie bei uns in der Schweiz. Wir haben in China schon jetzt mehr Zertifizierungen als hier im Stammbetrieb, z.B. OEKO-TEX® Standard 100 für

steige der Welt ickereien

Victoria's Secret, Marks&Spencer oder GOTS. Zusätzlich sind wir bestrebt, in absehbarer Zeit auch den OEKO-TEX® Standard 1000 einzuführen. In China boomt der Lace-Bereich beispielsweise im Moment. Und weil die Qualität der grossen Anbieter vor Ort eher schlecht ist, sind wir mit Ätzstickereien dort gut im Geschäft. Darüber hinaus färben wir auch viele Artikel für den japanischen Markt, wo der Qualitätsstandard in etwa mit Europa vergleichbar ist.

Und wohin geht die Entwicklung an Ihrem Stammsitz in Gais?

Hier im Mutterbetrieb beruht unser Servicespektrum auf zwei Standbeinen – der Veredlung von Stickereien und der Veredlung von hochwertiger Schurwolle für Teppiche. Uni-Veredlung machen wir hingegen kaum noch, da es dafür zahlreiche spezialisierte Anbieter in der Schweiz gibt. Was ich mir für die Zukunft jedoch sehr gut als drittes Standbein vor-

letzten Ausrüster von Stickereien in der Ostschweiz.

„In punkto Arbeitssicherheit ist die Hermann Koller AG sicherlich eines der fortschrittlichsten Textilunternehmen in der Schweiz.“

Stefan Zimmermann, Betriebsleiter, QM-Verantwortlicher und Umweltbeauftragter in einer Person

Stichwort umweltfreundliche Produktion: Die Hermann Koller AG ist seit 2004 nach OEKO-TEX Standard 1000 zertifiziert. Was gab den Ausschlag dafür?

Lange bevor es Umwelt-Zertifizierungssysteme wie ISO 14001, EMAS oder OEKO-TEX® 1000 gab, hat sich Unternehmensgründer Hermann Koller mit dem Thema Umweltschutz auseinandergesetzt. Fast 60 Jahre lang war dazu ein externer Ingenieur im Betrieb beschäftigt, der sich gemeinsam mit Hermann Koller ausschliesslich um Umweltaspekte wie Energieeinsparung oder Abwasserbelastung gekümmert hat. Als es unter meiner Führung dann darum ging, ein unab-

erer Abwässer deutlich senken und damit unsere Abgaben spürbar reduzieren. Weiterhin ist es uns gelungen, durch den Einsatz moderner Maschinen mit immer effizienteren Motoren den Stromverbrauch um ein Viertel zu senken. Und auch der Gasbedarf zum Betreiben unsere Dampfkessel ist um 30% zurückgegangen.

Ganz besonders stolz sind wir jedoch im Hinblick auf die Verringerung unserer Aceton-Emissionen. Diese haben sich im Jahr 1990 noch weit über 100 Tonnen im Jahr belaufen. Durch eine einmalige Technologie, die viele unserer Mitbewerber auch gerne hätten, beträgt der Aceton-Ausstoß in unserem Betrieb heute aber nur noch gut ein Drittel im Jahr. Und das bei einem internen Jahres-Gesamtumsatz von über 1.000 Tonnen Aceton, welches wir für unsere Ätzei benötigen. Dieser spezielle Wissensvorsprung basiert auf einer biologischen Filteranlage mit Gegenstrom-Prinzip, bei dem das Aceton durch Bakterien zersetzt wird. Die

nen dort bedienen. Bereits ein übergreifender Funke durch statische Aufladung könnte zu schweren schweren Unfällen führen.

Und in den anderen Arbeitsbereichen?

Jeder Mitarbeiter bekommt vom Betrieb einen Arbeitsanzug, Sicherheitsschuhe mit Schutzkappen, eine Schutzbrille und Handschuhe gestellt. Diese Ausrüstung wird von den Mitarbeitern gut akzeptiert.

Welche weiteren Faktoren spielen in Ihrem Nachhaltigkeits-Konzept eine Rolle?

Abgesehen von der Arbeitssicherheit ist es uns ein zentrales Anliegen, alle Mitarbeiter möglichst verantwortungsvoll in die Betriebsabläufe einzubinden und für ein gutes kollegiales Arbeitsklima zu sorgen. Unsere Erfahrung ist, dass die Leute mehr Ansporn haben, wenn sie Verantwortung tragen. Sie denken mit, bringen sich ein, bewirken etwas. So kann ein konstruktiver Dialog entstehen, von



stellen könnte, ist das Einfärben von Kunststoffteilen nicht als Massenproduzent, sondern als Anbieter für spezielle Anwendungen, wo der Preis eher eine untergeordnete Rolle spielt. Grundsätzlich lassen sich die meisten Kunststoffteile als Alternative zum farbig Spritzen auch einfärben.

Welchen Anteil macht die Bearbeitung von Ätzstickereien im Betrieb aus?

Momentan entfällt ein Produktionsvolumen von konstant etwa 35 bis 40% auf die Ätzei, der Rest auf die Färberei. Mit einer Vielzahl von Färbemaschinen unterschiedlichster Größe und Bauart sind wir in der Lage sehr flexibel und individuell Mengen von 200 Gramm bis 350 Kilogramm zu behandeln. Wir sind die einzige Ätzei in der Schweiz und einer der

hängiges Umweltmanagement-System im Betrieb einzuführen, haben wir zunächst mit ISO 14001 angefangen. Wir merkten aber schnell, dass uns die Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 mehr Vorteile bringt, weil es ein textilspezifischer Standard ist und alle Betriebsbereiche wie z.B. Qualitäts- und Umweltaspekte, aber auch soziale Arbeitsbedingungen abdeckt.

Was hat sich in den letzten Jahren bei Ihnen in punkto Umweltschutz verändert?

Da hat sich einiges getan. Beispielsweise konnten wir im Zeitraum der letzten zehn Jahre etwa 40% unseres Wasserverbrauchs einsparen. Wir haben eine Kühlwasser-Rückführungsanlage und konnten durch die enge Kooperation mit einem Spezialunternehmen den CSB-Wert unse-

Technologie verhindert zwischen 80 und 85% der Emissionen.

Der Umgang mit dem Lösungsmittel Aceton stellt Sie vermutlich auch im Hinblick auf die Arbeitssicherheit vor einige Herausforderungen?

Ja, Aceton ist leicht entzündlich und brennt schon ab einer Sättigung von wenigen Volumenprozenten. Entsprechend müssen alle Mitarbeiter in der Ätzei Brandschutzkleidung aus Kevlar und elektrisch ableitende Schuhe tragen. Darüber hinaus haben wir am Eingang zu diesem sicherheitsrelevanten Arbeitsbereich ein Spezialmessgerät aufgestellt, das die elektrostatische Aufladung der Mitarbeiter misst. Nur wer sämtliche Voraussetzungen erfüllt, darf den Ätzebereich überhaupt betreten und die Maschi-

dem sowohl der Betrieb als Ganzes als auch jeder Einzelne bei seiner Arbeit profitiert. Das ganze Zusammenspiel klappt einfach besser. Darüber hinaus bemühen wir uns natürlich aber auch, weitere betriebliche Anreize zu schaffen. Die regelmässig von uns angebotenen und gut besuchten Deutschkurse wären da ein Beispiel. Denn letztendlich sind monetäre Werte eher kurzlebig.

Herr Waldmeier, wir danken Ihnen für dieses Gespräch!

Zahlen & Fakten Historie

1901 aus der Übernahme eines bestehenden Betriebes als Färberei und Ausrüster für Stickereien gegründet. Nach dem Tod seines Kompagnons führt Inhaber Hermann Koller die Firma von 1906 bis 1958 alleine weiter. 1951 erfolgt die Umwandlung in die bis heute bestehende Aktiengesellschaft.

Eine Stiftung hält die Mehrheit der Aktienanteile. Die Stiftungssatzung schreibt ausdrücklich den Erhalt des Produktionsstandorts Gais für die regionale Stickerei-Industrie und die Bewahrung der vorhandenen Arbeitsplätze vor.

Mitarbeiter

Aktuell sind 38 Mitarbeiter aus 13 Nationen im Betrieb beschäftigt.

Technologie / Zertifizierungen

- OEKO-TEX® Standard 100
- OEKO-TEX® Standard 1000
- EKAS (Sicherheitsfachleute gemäss Schweizer Verordnung der Eignung von Spezialisten zur Arbeitssicherheit)
- Freiwilliger Klimaschutz- CO² reduziert (gemäss der freiwilligen Initiative der Schweizer Energie-Agentur der Wirtschaft)

Services

- Ätzstickereien (auf Basis verschiedener Hilfsstoffe wie Acetat, PVAL-Vlies oder Zellstoff-Kattun) vorbehandeln, färben ausätzen
- Stickereien auf unterschiedlichen Stickgründen vorbehandeln, färben, appretieren und spannen
- Färben und ausrüsten von Uni-Gewebe und – gewirken
- Färben von Wolle für Anwendungen im Objektbereich (z.B. Hotel-Teppiche)

Anschrift

Hermann Koller AG
Lochmühlestrasse 5
Postfach 123
9056 Gais AR
Tel. +41 71 791 80 30
Fax +41 71 791 80 45
info@hermann-koller.com
www.hermann-koller.com

Kommunikation untereinander: die 38 Mitarbeiter aus derzeit 13 Nationen verbringen u.a. täglich eine gemeinsame Frühstückspause, das fördert das Zusammengehörigkeitsgefühl und verbindet.



Brilliante Garne für edle Stickereien

Die Madeira Garnfabrik in Freiburg – ein Firmenbesuch im Rahmen des OEKO-TEX® Monitorings



Stefanie Weiner, Leiterin des hauseigenen Qualitätsmanagements (rechts) mit Geschäftsführer und Mitinhaber Michael Schmidt



Seit April 2010 sind Firmenbesuche fester Bestandteil jeder Produktzertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100. Ihren ersten Besuch bei einem Hersteller in Deutschland führte die OEKO-TEX® Gemeinschaft Anfang Mai bei der in Freiburg angesiedelten Madeira Garnfabrik Rudolf Schmidt KG durch, einem der weltweit führenden Produzenten von Stick- und Effektgarnen für unterschiedlichste Anwendungsbereiche.

Anke Rühl vom Hohenstein Textile Testing Institute und Jutta Knels, Geschäftsführerin der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle, verschafften sich beim Firmenrundgang einen Überblick über das hohe Produktionsniveau des Unternehmens und bescheinigten Madeira eine vorbildliche Umsetzung der geforderten OEKO-TEX® Prüfkriterien im Rahmen der betrieblichen Qualitätssicherung. Die Madeira Garnfabrik war bereits 1994 einer der Pioniere, die ihre Stickgarne den OEKO-TEX® Schadstoffprüfungen unterzog und hat heute ihr gesamtes Artikelsortiment nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifiziert.

Internationaler Firmenaufbau

1919 als Firma Burkhardt und Schmidt in Freiburg gegründet, entwickelte sich die Madeira Garnfabrik trotz historisch bewegtem Auf und Ab in den Folgejahren rasch zu einem namhaften Anbieter

hochwertiger Stickgarne in Deutschland. Getreu der Unternehmensphilosophie, Modetrends und Stilrichtungen aktiv mit zu gestalten, erfolgte ab 1975 eine konsequente Ausrichtung an die globale Struktur der Modeindustrie durch die Gründung zahlreicher Tochterunternehmen und Verteilerlagern in allen bedeutenden Zentren der weltweiten Textilproduktion.

1987 erfolgte die Gründung der Madeira Garne GmbH – ein Tochterunternehmen der Madeira Garnfabrik, das Handarbeitsgarne für den Endverbraucher herstellt. Diese werden über den qualifizierten Groß- und Einzelhandel vertrieben und beinhalten auch entsprechende Verkaufseinrichtungen für Ladengeschäfte. Revolutionär war in dem traditionsreichen Endverbraucher-Markt beispielsweise die von Madeira Garne eingeführte Spiralverpackung, die das Handarbeitsgarn vor Schmutz und Staub schützt.

Aktuell sind in den drei Stammwerken in Freiburg 170 Mitarbeiter beschäftigt, hinzu kommen weitere 280 Beschäftigte in Europa, den USA und den wichtigen Märkten der ASEAN-Staaten im Fernen Osten. Die Madeira Garnfabrik liefert heute in über 60 Länder und an Tausende von Mode-, Textil- und Stickereiuunternehmen.

Hervorragende Qualitätssicherung

Grundlage für den internationalen Erfolg von Madeira bildet der in die Gründerjahre des Unternehmens zurückreichende Anspruch, dem breit gefächerten Kundenkreis eine möglichst zeitgemäße Produktqualität und Vielfalt zu bieten. Abgesehen von der globalen Positionierung und einer effizienten internationalen Logistik setzt die Erfüllung dieses Ziels in heutiger Zeit vor allem ein umfangreiches Qualitätsmanagement, den Einsatz innovativer und ökologisch einwandfreier Fertigungstechnologien sowie ein breites und hochwertiges Produktangebot voraus. Gemäß ISO 9001 Zertifizierung hat die Madeira Garnfabrik ein umfassendes Qualitätsmanagement eingerichtet, das von der sorgfältigen Auswahl und laufenden Überprüfung der eingesetzten Rohstoffe, über Labortests vor und nach dem Färben der Garne bis hin zur Kontrolle und ständigen Optimierung der Garn-Laufeigenschaften mit Hilfe spezifischer Anwendungstests reicht. In den eigenen Labors überwacht werden darüber hinaus auch die zugesicherten Pflegeeigenschaften der Stickgarne sowie bestimmte, gemäß DIN und ISO geforderte Qualitätsmerkmale.

Produktvielfalt

Die langjährige Erfahrung und das technische Know-how der Madeira Garnfabrik sind zusammen mit modernsten (und somit energie- und ressourcenschonenden) Färbemaschinen der Grundstein für ein umfangreiches Produktsortiment, das auch höchsten ökologischen Ansprüchen standhält. Madeira bietet aktuell Stickgarne aus unterschiedlichsten Materialien, z. B. aus Viskose, Polyester, Wolle oder Metall in jeweils mehreren Garnstärken und weit über 1500 Farbnuancen bzw. Effekten (z.B. im Dunkeln leuchtende Garne) an. Die vielfältigen Einsatzbereiche reichen von der Haute Couture, DOB bzw. Haka/Kiko und Lingerie über Sport- und Freizeitbekleidung bis hin zu Berufsbekleidung und Heimtextilien aller Art. Ebenfalls beliefert werden Hersteller von Abzeichen, textilen Promotions-Artikeln, Vereinsuniformen und Clubbekleidung bis hin zu Produzenten von Fahnen, Schuhen, Taschen und Accessoires.

Ökologisch umsichtig und effektiv

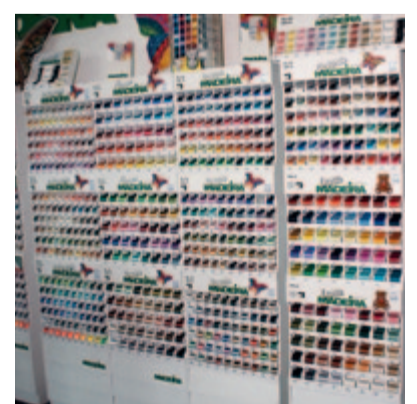
Eine umweltfreundliche Herstellung mit ausschließlich schadstofffreien Farben und Hilfsmitteln zeichnet die Madeira-Produkte dabei ebenso aus, wie die edle Optik und optimale Verstickbarkeit der Garne. Geballte Stickgarn-Kompetenz, die immer wieder Produktinnovationen hervorbringt, in puncto Kundenservice aber gleichermaßen zu überzeugen weiß.

Eine harmonische Verbindung aus optischer Wirkung, umweltfreundlichen Herstellungsbedingungen und gesundheitlicher Unbedenklichkeit ist das Qualitätsmerkmal der Madeira-Stickgarne. Modernste Maschinen ermöglichen Flottenverhältnisse von 1:5 oder sogar 1:3 und damit umweltfreundliche Färbeprozesse.

Zwischen 2003 und 2007 konnte die Madeira Garnfabrik den Energieverbrauch pro Kilogramm produzierter Ware um 40% senken. Die beim Heizen entstehende Abwärme beispielsweise, entweicht nicht einfach in die Umgebung, sondern wird zur Trocknung der Garne nach dem Färbeprozess verwendet.

„Das OEKO-TEX®-Monitoring dient zur Optimierung der Abläufe rund um die 100-er Zertifizierung der Produkte. Ich bin sehr beeindruckt von der Produktionsqualität bei Madeira, die nach meinem Dafürhalten exzellent auch einer OEKO-TEX® Standard 1000-Zertifizierung standhalten würde“

Jutta Knels, Geschäftsführerin der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle GmbH



Heimtextil 2010 im Rückblick

Zufriedene Aussteller und Besucher



Bereits zum zwölften Mal in Folge beteiligte sich die OEKO-TEX® Gemeinschaft vom 13. bis 16. Januar mit einem eigenen Messestand an der Heimtextil in Frankfurt. 2.500 Aussteller aus 60 Ländern und 71.000 Fachbesucher aus weltweit 120 Ländern untermauerten eindrucksvoll den Status der Veranstaltung als internationale Leitmesse für Wohn- und Objekttextilien.

Eine besonders hübsche Präsentation von OEKO-TEX® zertifizierten Artikeln: auf der Messe Heimtextil: die Christian Fischbacher Co AG aus St. Gallen (Schweiz). Im Bild: Nadja Castagna, Public Relation (links) mit zwei Models, die Nachtwäsche und Frottee-waren aus der aktuellen Kollektion präsentieren.



auf die Beine gestellt, das während der drei Messetage auf reges Interesse der Besucher stieß.

Edle Bettwäsche mit fantasievollen Dessins, luxuriöse Bademäntel und Handtücher, hochwertige Nachtwäsche in puristischem Design sowie komfortable Daunendecken und Kissen für jeden Wärmebereich – dafür steht die Marke Christian Fischbacher bereits in der sechsten Generation. Als eine von insgesamt 31 Firmen aus der Schweiz präsentierte das 1819 gegründete Familienunternehmen seine neuesten Kreationen in diesen Produktbereichen auf der Heimtextil in Frankfurt. Neben kreativen erlesenen

Zutaten, innovativen Technologien und der ausschließlichen Fertigung in der Schweiz ist auch die Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100 ein wichtiges Qualitätsmerkmal, das die

Christian Fischbacher Premium-Produkte seit vielen Jahren auszeichnet.



Helene Melnitzky vom OEKO-TEX® Mitgliedsinstitut ÖTI - Institut für Ökologie, Technik und Innovation in Wien, zeigte den Messebesuchern bei ihrem Vortrag im Rahmen des Forums „Let's Talk About It“ die Vorteile einer OEKO-TEX® Standard 100 Zertifizierung im Hinblick auf die Erschließung neuer Märkte in Osteuropa auf.

Bei den Ausstellern belief sich der Auslandsanteil auf 85%, beim Messepublikum kamen die ausländischen Besucher auf einen Anteil von 65%, was einem Zuwachs von 6% gegenüber dem Vorjahr entspricht. Organisatoren, Aussteller und Besucher äußerten sich gleichermaßen zufrieden über die gezeigten Produktinnovationen und das Messerahmenprogramm. Auch die OEKO-TEX® Gemeinschaft, die mit Experten aus sechs Prüfinstituten auf ihrem Messestand vertreten war, zog eine positive Bilanz ihrer Teilnahme.

319 der diesjährigen Aussteller auf der Heimtextil haben ihre Produkte nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifiziert

und zahlreiche Unternehmen haben wie immer aufmerksamkeitsstark ihre OEKO-TEX® Beteiligung auf ihren Messeständen präsentiert. Darüber hinaus stellte Helene Melnitzky, Leiterin des Geschäftsbereichs Ökologie und Gesundheit am ÖTI - Institut für Ökologie, Technik und Innovation (Wien) im Rahmen des Messeforums „Let's Talk About It“ die Vorteile einer OEKO-TEX® Produktzertifizierung im Hinblick auf die Erschließung neuer Märkte in Osteuropa vor. Unter dem Motto „Optionen für die Zukunft“ hatte die Messe Frankfurt ein Vortragsforum zu den Themen Brand- und Lizenzmanagement, Export und Markteintrittsstrategien sowie Contract Business



OEKO-TEX® weltweit: Beratung und Unterstützung auf allen Kontinenten

Getreu ihrer Zielsetzung, die Unternehmen in möglichst allen Regionen der weltweiten Textilproduktion direkt vor Ort umfassend und kompetent im Rahmen der OEKO-TEX® Zertifizierung zu unterstützen, hat die Internationale OEKO-TEX® Gemeinschaft Anfang Juni ein Kontaktbüro in Melbourne, Australien eröffnet und ist damit nun auf allen Kontinenten vertreten.

Darüber hinaus wurden bis Ende Juli weitere Ansprechstellen in Ahmedabad (Indien), Minsk (Weißrussland) und Prag (Tschechische Republik) eingerichtet. Insgesamt gibt es aktuell 15 OEKO-TEX® Mitgliedsinstitute und 42 Kontaktbüros in weltweit über 50 Ländern.

Australien

TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.

Kontakt: Frau Kate Berry
Level 19, 644 Chapel Street
South Yarra
Victoria 3141
Tel.: +61 3 9823 6245
Fax: +61 3 9823 6286
E-Mail: melbourne@testex.com

Indien

Hohenstein India Pvt. Ltd.

Kontakt: Herr Sumit Gupta
(Ahmedabad Office)
No. 9, Surdhara Bunglows
Surdhara Circle, Drive-in Road
Near S.A.L. Hospital
Opposite Goyal Intercity A-Block
Ahmedabad - 380054
Tel.: +91 79 40058295
Fax: +91 79 26854510
E-Mail: ahmedabad@hohenstein.in

Hohenstein India Pvt. Ltd. (Delhi Office)

Kontakt: Herr Rajat Chakraborty
B-55, Sector 26,
Behind Fracture Hospital
Noida - 201 301 (Uttar Pradesh)
Tel.: +91-120-4320025
E-Mail: delhi@hohenstein.in

Republik Belarus

Hohenstein Institute Belarus

Kontakt: Herr Roman Paschenuk
Prityckogo str. 112-70
Minsk 220017
Tel.: +375 33 664 15 97
E-Mail: belarus@hohenstein.org

Türkei

Hohenstein Istanbul

Tekstil Analiz ve Kontrol Hizmetleri Ltd. Şti.

Kontakt: Frau Monika Tuğutlu
Osmanaga Mah. Gaziosmanpasa
Sok. No. 12
Kadıköy - İstanbul 34714
Tel.: +90 216 338 03 63 or -64 or -65
Fax: +90 216 338 03 50
E-Mail: turkey@hohenstein.org

Bulgarien

Hohenstein Institute Bulgaria

Kontakt: Frau Rayna Dobrinova
47 Cherni Vrah Blvd. • Vitosha Business Center
2nd floor, Office 13 • 1407 Sofia
Tel.: +359 2 854 8290
Mobil: +359 888 58 51 57
Fax: +359 2 421 4150
E-Mail: bulgaria@hohenstein.org

Nord- und Süd- Amerika: „All-American“ Treffen der Hohenstein Kontaktbüros



Die OEKO-TEX® Ansprechpartner der Hohenstein Institute in Nord- und Südamerika (v. l. n. r.): Graciela Córdova Leon (Peru), Dina Dunn (OEKO-TEX® PR-Referentin in den USA), Luisa Sañudo (Kolumbien), Frits V. Herbold (Leiter Hohenstein Institute Lateinamerika), Raimar Freitag (OEKO-TEX® Generalsekretär), Sam Moore (USA), Frank Müthing (Leiter des Hohenstein Textile Testing Institute, Deutschland), Hugo Clavijo (Dominikanische Republik), José Ramón Tusell (El Salvador), Juan Antonio Bazán (Mexiko), Victor Lema (Peru).

Mexiko und Kolumbien: Seminare in Lateinamerika

In den USA als wichtigster Exportmarkt für die lateinamerikanische Textil- und Bekleidungsindustrie nimmt das Konsumenten-Bewusstsein für hautfreundliche und nachhaltig hergestellte Textilien zu.



Frits V. Herbold (Leiter Hohenstein Institute Lateinamerika) stellte den Seminarteilnehmern jeweils im Detail die Anforderungen und den Zertifizierungsablauf der OEKO-TEX® Schadstoffprüfungen vor.

Entsprechend setzen immer mehr namhafte amerikanische Unternehmen auf unabhängige Nachweise für die Unbedenklichkeit ihrer Produkte und fordern Zertifizierungen wie den OEKO-TEX® Standard 100 aktiv von ihren Lieferanten ein. Vor diesem Hintergrund veranstaltete die OEKO-TEX® Gemeinschaft Anfang Juni drei kostenlose Informationsseminare in Mexiko und Kolumbien, an denen über 100 Branchenvertreter aus insgesamt 51 Firmen teilnahmen, darunter Entscheider, Einkäufer, QM- und Labor-

verantwortliche, Produktions- und Forschungsleiter sowie Marketingbeauftragte. Zu den Teilnehmern gehörten jeweils auch Vertreter internationaler Farb- und Hilfsmittelhersteller wie Huntsman, Clariant und CHT sowie einige lokale Produzenten der chemischen Industrie, die sich für die Eco-Pass Zertifizierung ihrer Produkte interessierten. OEKO-TEX® Generalsekretär Raimar Freitag informierte die Teilnehmer jeweils über die verbesserten Verkaufschancen OEKO-TEX® zertifizierter Produkte und verdeutlichte

den internationalen Stellenwert des OEKO-TEX® Zertifizierungssystems als führende Referenz zur Beurteilung von Schadstoffen in Textilien.

Mexiko-Stadt

34 Seminarteilnehmer aus 18 Unternehmen informierten sich über den genauen Zertifizierungsablauf und die Produkthanforderungen der OEKO-TEX® Schadstoffprüfungen. Alleine vier Vertreter der anwesenden Firmen kamen beispielsweise vom 1925 gegründeten mexikanischen Textil- und Bekleidungsriesen Grupo KALTEX S.A., der bis zu 70% seiner Waren in die USA exportiert und unter anderem für die Lifestyle-Marke Levi's produziert. Weitere Unternehmen wie Telas Parras (Denimstoffe, Jeans), Grupo Vivatex (Garne/Gewebe), Baby Creysi (Baby- und Kinderbekleidung) oder Intimark (Tag- und Nachwäsche-Exporteur, der u.a. für Victoria's Secret produziert) zeigten sich stark am OEKO-TEX® Standard 100 interessiert bzw. befinden sich gerade im Zertifizierungsprozess.

Bogotá

In der kolumbianischen Hauptstadt Bogotá nahmen 34 Vertreter aus 15 regionalen Firmen am OEKO-TEX® Seminar teil, darunter namhafte Unternehmen wie Protela S.A. (vollstufiger Exporteur von Maschenwaren



Das OEKO-TEX® Team auf dem Seminar in Medellín (v.l.n.r.): Raimar Freitag, Luisa Sañudo (Hohenstein Institute Kolumbien, Medellín), Frits V. Herbold, Aurelio Medina (Hohenstein Institute Kolumbien, Bogotá)

für unterschiedlichste Anwendungsbereiche von Unterwäsche bis zur Automobilindustrie) oder Lafayette (ebenfalls ein mehrstufiger Hersteller von Geweben und Maschenwaren aus Polyester für Bekleidung und Heimtextilien). Protela lässt seine Produkte aktuell nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifizieren, weitere Firmen zeigten konkretes Interesse an einer Zertifizierung.

Medellín

Wie die OEKO-TEX® Veranstaltung in Bogotá wurde auch das zweite Infoseminar in Medellín mit Unterstützung des kolumbianischen Verbands der Textiltechniker (ACOLTEX) organisiert und stieß mit 34 Besuchern aus 18 Unternehmen ebenfalls auf reges Interesse. Stark vertreten waren vor allem Hersteller aus der chemischen

Industrie, aber auch Textilproduzenten (Garne, Gewebe, Gewirke) und Konfektionäre (Bekleidung, Heimtextilien) bis hin zu Veredlern sowie Anbieter von Leasing-Textilien. Mehrere teilnehmende Firmen wie Fabricato Tejicondor S.A. (Gewebe und Maschenwaren), C.I. Racketball (Konfektion), Mecys und C.I. Tinpes (Hilfsmittel) erhielten auf der Veranstaltung zusätzliche wichtige Informationen für ihre laufenden OEKO-TEX® bzw. Eco-Pass Zertifizierungen.

Guatemala: OEKO-TEX® auf der Apparel Sourcing Show 2010

Vom 23. bis 25.03.2010 nahm die OEKO-TEX® Gemeinschaft erstmals mit einem eigenen Informationsstand an der Apparel Sourcing Show in Guatemala teil.

Experten aus den regionalen OEKO-TEX® Kontaktbüros des Instituts für Ökologie, Technik und Innovation (ÖTI) und der Hohenstein Institute informierten interessierte Messebesucher detailliert über die Anforderungen und den Ablauf der Zertifizierung

nach OEKO-TEX® Standard 100 – und zeigten sich sehr zufrieden mit dem Zulauf und den Gesprächsergebnissen am Messestand.

Die Apparel Sourcing Show in Guatemala bietet seit 1991 allen einschlägigen

Unternehmen ein Forum, um sich über aktuelle Bekleidungstrends zu informieren und geeignete Kooperationspartner entlang der textilen Wertschöpfungskette zu finden. Die Veranstaltung ist die einzige Messe für die Textil- und Bekleidungsindustrie in der CAFTA-DR Region mit internationaler Bedeutung und konnte auch dieses Jahr einen regen Besucherstrom verzeichnen.



Informierten die Messebesucher über die OEKO-TEX® Zertifizierung (v.l.n.r.): Dr. Daniel Eduardo Ayes Valladares, OETI Honduras; Hugo Clavijo, Hohenstein Institute Dominikanische Republik; Wolfgang W. Weissel, regionaler Berater des ÖTI - Institut für Ökologie, Technik und Innovation; Frits V. Herbold, Leiter Hohenstein Institute Lateinamerika; Edwin Paredes, OETI Guatemala

WWW www.oeti.at

USA: Webinar-Reihe zum Thema OEKO-TEX® Zertifizierung

Anfang Mai hat die Internationale OEKO-TEX® Gemeinschaft ihr erstes Webinar veranstaltet, ein Online-Seminar für Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie, die sich über die Bausteine und Vorteile des OEKO-TEX® Standards 100 informieren möchten. Die Veranstaltung war die erste einer entsprechenden Webinar-Reihe mit dem Titel „OEKO-TEX® verbindet“ und erreichte eine Teilnehmerzahl von über 60 Personen aus rund 30 Unternehmen in Nordamerika.

Das Webinar wurde von Dina Dunn und Sam Moore geleitet und umfasste drei Schwerpunktthemen: Hintergründe für die internationale Bedeutung des OEKO-TEX® Standards 100, eine detaillierte Beschreibung des OEKO-TEX® Standards 100 sowie die Erläuterung der aktuellsten

Fassung des OEKO-TEX® Kriterienkatalogs und des Zertifizierungsablaufs. Ebenfalls vorgestellt wurde, welche Möglichkeiten sich durch die Produktkennzeichnung mit dem OEKO-TEX® Label in Marketing und Vertrieb ergeben.

Die nächsten Webinare aus der Reihe „OEKO-TEX® verbindet“ sind dieses Jahr für den 11. August und 3. November geplant. Das Online-Seminar im August befasst sich ebenfalls mit dem OEKO-TEX® Standard 100 und wird den Teilnehmern unter anderem die jüngsten

Anpassungen der OEKO-TEX® Prüfkriterien vorstellen. Schwerpunkt der Veranstaltung im November bildet die Zertifizierung von Betriebsstätten nach OEKO-TEX® Standard 1000. Diese ermöglicht eine Überwachung des Produktionsprozesses im Hinblick auf umweltschädliche Hilfs- und Farbstoffe sowie die Einhaltung bestimmter Vorgaben für Abwasser, Abluft, Lärm, Staubbewertung und die Sicherheit am Arbeitsplatz.

Als Reaktion auf das Webinar im Mai haben einzelne Unternehmen bereits ihr

Interesse an individuellen Online-Schulungen geäußert, welche einen Rahmen bieten, um auch interne Fragestellungen ohne den Konkurrenzdruck durch Mitbewerber angemessen diskutieren zu können. Solche exklusiven Webinare sind jederzeit möglich, ebenso persönliche Firmenbesuche durch die OEKO-TEX® Ansprechpartner in den USA.

Für nähere Informationen zur Webinar-Reihe „OEKO-TEX® verbindet“ wenden Sie sich bitte an Dina Dunn (dina@blinkready.com).

Tunesien: TEXMED 2010 OEKO-TEX® Mitgliedsinstitut CITEVE mit Informationsstand



Vom 16. bis 18. Juni nahm das portugiesische OEKO-TEX® Mitgliedsinstitut CITEVE mit einem eigenen Informationsstand an der TEXMED in Tunis teil.



Schwerpunkt der Messepräsentation waren neben den eigenen Institutsaktivitäten die textilen Schadstoffprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100. Die bereits zum elften Mal ausgerichtete TEXMED ist die wich-

tigste Plattform für die Textil- und Bekleidungsindustrie in der EURO-MED-Zone (Mittelmeer-Länder) und hat dieses Jahr 280 Aussteller und knapp 2.800 Fachbesucher aus insgesamt 35 Ländern (davon 16 aus

Europa) zusammengeführt. Das Spektrum der ausstellenden Unternehmen reichte von Textil- und Zubehörherstellern über Konfektionäre von Bekleidung, Sport- und Bademoden bis hin zu Anbietern von

Arbeitsbekleidung, textilen Dienstleistungen aller Art sowie Organisationen und Verbänden aus der Branche.

WWW www.citeve.pt

Im neuem Look: OEKO-TEX® Label

Seit April 2010 stehen allen Unternehmen mit OEKO-TEX® Zertifikat neue Label zur Verfügung. Ziel der OEKO-TEX® Gemeinschaft war eine technische Optimierung der Labelvorlagen unter Beibehaltung der größtmöglichen Wiedererkennung. Die grafisch leicht modernisierten Label erlauben nun auch bei verkleinerten Abbildungen sowie bei unterschiedlichen Druckverfahren eine klare Darstellung und gute Lesbarkeit.

Wo gibt es die neuen Labels?

- Sie erhalten die neuen Labelvorlagen mit Ihrer Prüfnummer wie gewohnt kostenfrei bei Ihrem zuständigen Oeko-Tex® Mitgliedsinstitut bzw. der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle (www.oeko-tex.com/institute)
- Für den OEKO-TEX® Standard 100 sind derzeit 29 Sprachversionen und vier mehrsprachige Fassungen verfügbar. (www.oeko-tex.com/label)

- Labelvorlagen für den OEKO-TEX® Standard 1000 und OEKO-TEX® Standard 100plus gibt es aktuell in 10 Sprachen.

Erhältliche digitale Formate

- vektorierte pdf-Dateien für Printzwecke
- png-Dateien für Internet- und Bildschirmwendungen etc.
- Aufgrund der Neufassung der OEKO-TEX® Labels ist die Erstbestellung von benötigten Labelvorlagen für alle OEKO-TEX® Zertifikatsinhaber kostenlos – dies gilt auch für individuelle mehrsprachige Labels und spezielle Dateiformate.
- Bestehende Vorräte von Hang-Tags, Etiketten, Aufklebern usw. mit den alten OEKO-TEX® Labelvorlagen können selbstverständlich auch weiterhin verwendet werden und behalten bis auf wei-

teres ihre Gültigkeit. Bei der Erstellung neuer Label zur Produktkennzeichnung und der Aktualisierung Ihrer Marketing-Publikationen empfehlen wir Ihnen jedoch, nur noch die neuen Labelvorlagen einzusetzen.

Grafische Gestaltung

Bezüglich der grafischen Gestaltung des OEKO-TEX® Standard 100 Labels Labelvorlagen gelten folgende Neuregelungen:

Im Hinblick auf ihre internationale Anwendbarkeit werden alle verbindlichen Farbwerte nur noch in der **ISO-Skala (Euroskala/CMYK)** angegeben:

Grün = 92 C / 0 M / 100 Y / 7 K
Gelb = 0 C / 43 M / 100 Y / 0 K
Grau = 60 K
Schwarz = 100 K

Die **RGB-Werte** für die korrekte Darstellung des OEKO-TEX® Labels im Internet lauten:

Grün = R 0 / G 140 / B 50
Gelb = R 255 / G 145 / B 0
Grau = R 112 / G 112 / B 112
Schwarz = R 0 / G 0 / B 0

Für einfarbige Darstellungen des OEKO-TEX® Labels gelten die Abstufungen:

Gelb = 44% Schwarz
Grün = 70% Schwarz
Grau = 60% Schwarz
Schwarz = 100% Schwarz

Bei massiv verkleinerten Anwendungen des OEKO-TEX® Labels in Schwarz-Weiss sind alle Elemente flächig schwarz darzustellen



Neuerungen beim OEKO-TEX® Standard 100 Label:

- keine Konturlinien mehr um die Schriftzeichen
- kräftigere Farben für die einzelnen Labelelemente (Bogen, Schrift)
- Vereinfachung der Bildmarke (weniger umlaufende Garnschlaufen, vereinfachte Weltkugel, keine Randlinien)
- Internationalisierung und Vereinheitlichung der Texte im Label (z. B. Schreibweise „OEKO-TEX®“ mit Register-Zeichen)

Neue OEKO-TEX® Zertifikatsvorlagen

Gemeinsam mit den neuen OEKO-TEX® Labelvorlagen wurde auch das Zertifikatspapier für den OEKO-TEX® Standard 100, 1000 und 100plus grafisch modernisiert. Die Zertifikatsvorlagen sind in zahlreichen Sprachen und neben dem üblichen DIN A4-Format teilweise auch im US-Briefformat verfügbar.

Seit April werden alle OEKO-TEX® Zertifikate nur noch auf dem neuen Papier ausgestellt. Abgesehen vom neuen Layout der OEKO-TEX® Zertifikate bleibt jedoch alles beim Alten – das Zertifikat dient im Geschäftsverkehr entlang der textilen Wertschöpfungskette auch weiterhin als alleiniger rechtsverbindlicher Nachweis einer erfolgreichen OEKO-TEX® Zertifizierung.

Sollten Sie Ihr Zertifikat in einer bestimmten Sprachversion benötigen, informiert Sie Ihr zuständiges Prüfinstitut bzw. die OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle gerne darüber, welche autorisierten Fassungen vorliegen.



30. Internationale Baumwoll-Tagung

Qualität und Ökologie als unternehmerisches Erfolgsrezept



Wolfgang Grupp, Inhaber der Textilfirma TRIGEMA bei seinem Vortrag „Der Tradition verpflichtet“

Vom 24. bis 27. März 2010 fand in Bremen die 30. Internationale Baumwoll-Tagung statt, an der dieses Jahr fast 500 Gäste aus 41 Ländern teilnahmen, in denen der Baumwollanbau traditionell eine dominierende Rolle für den Lebenserwerb spielt. Der Rohstoff Baumwolle ist mit knapp 40% nach wie vor die wichtigste textile Einzelfaser im weltweiten Verbrauch, ca. 22 Mio. Tonnen Baumwolle werden aktuell in 80 Ländern rund um den Globus produziert.

Auf der Tagung wurden neben der Präsentation neuester Forschungsergebnisse in den Bereich Messen, Klassifizieren, Verarbeiten sowie in Bezug auf die heute verfügbaren Qualitäten der Baumwollfaser auch aktuelle Markttrends wie Biotechnologie und Nachhaltigkeit in ihren unterschiedlichsten Aspekten im Rahmen der Fachvorträge vorgestellt und diskutiert.

Als Key Note Speaker schlug Wolfgang Grupp, Alleininhaber der TRIGEMA GmbH & Co. KG im schwäbischen Burladingen, mit seiner fulminanten Rede eine Bresche für den Produktionsstandort Deutschland. Verantwortungsvolles unternehmerisches Handeln, das neben wirtschaftlichen

Interessen und einem hohen Qualitätsanspruch vor allem die nachhaltige Sicherung der vorhandenen Arbeitsplätze im Blick hat, bildet die Grundlage für das vierstufige Unternehmen mit insgesamt rund 1200 hoch engagierten Mitarbeitern. TRIGEMA bündelt alle notwendigen Verarbeitungsschritte unter einem Dach – von der eigenen Strickerei/Wirkerei, über die vollstufige Veredlung (Waschen/Bleichen, Färben, Anti-Krumpf-Ausrüstung) bis hin zum automatischen Zuschnitt und der Konfektionierung der hergestellten Stoffe in der Näherei. Hinzu kommen noch eine eigene Druckerei und Stickerei sowie der effizient organisierte, europaweite Vertrieb der Sport- und Frei-

zeitbekleidung über den umfangreichen TRIGEMA-Katalog sowie ein stetig wachsendes Netz eigener Shops. Alle TRIGEMA-Produkte sind konsequent seit 1994 nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifiziert.

Ein weiteres Unternehmen, dem es seit vielen Jahren beispielhaft gelingt, höchste Qualitätsansprüche mit ökologischer Produktion und einer nachhaltigen Geschäfts- und Firmenkultur zu verbinden, ist die von Leo Berginz auf der Bremer Baumwoll-Tagung vorgestellte Hermann Bühler AG (Winterthur, Schweiz). Die bereits 1858 gegründete Spinnerei ist nach ISO 14001 und OEKO-TEX® Standard 1000 für seine umweltfreundlichen

Herstellungsprozesse und sozialen Arbeitsbedingungen zertifiziert und auf das Verspinnen hochwertiger Extralangstapel-Fasern spezialisiert. Ein Großteil des Produktsortiments ist zudem nach OEKO-TEX® 100plus ausgezeichnet, also sowohl auf Schadstoffe geprüft als auch umweltfreundlich und sozialverantwortlich produziert.

stellt und wirtschaftlicher Erfolg nicht unvereinbar mit einem umfassenden Nachhaltigkeitskonzept ist. Letzteres umfasst gemäß GOTS/SwissCotton® Organic beispielsweise Langzeitverträge mit den Baumwollfarmern, den Verzicht auf umweltbelastende Chemikalien sowie ein ressourcenschonender und weitgehend CO₂-neutraler

Bremer Baumwollbörse

Wie vor 150 Jahren werden die Preise für die jeweiligen Baumwollqualitäten von Ernte zu Ernte täglich ausgehandelt. Den in den letzten Jahren aufgetretenen massiven Schwankungen in der Preisbildung wollen die Verantwortlichen in Bremen mit einem einheitlichen Regelwerk und einer starken und anerkannten Baumwollorganisation im weltumspannenden Handel begegnen. 7 Mio. Tonnen werden jedes Jahr auf dem Weltmarkt gehandelt.

Die Bremer Baumwollbörse vergibt seit 2005 zudem die Lizenzen des Internationalen Baumwollzeichens und hat damit nicht nur den Anfang der textilen Kette sondern neben dem Verbrauch und Nutzung der Baumwollfaser auch die Auszeichnung der fertig konfektionierten Baumwollprodukte am Ende in ihrem Blick.

Die aus Biobaumwolle hergestellten Qualitätsgarne sind außerdem gemäß den Anforderungen des Global Organic Textile Standard (GOTS) zertifiziert. Hierzu verwendet die Hermann Bühler AG ausschließlich Rohware, die den Qualitätsrichtlinien des Labels SwissCotton® Organic entspricht, und verdeutlicht auf diese Weise, dass organischer Anbau keinen Gegensatz zur gewünschten Baumwollqualität dar-

stellt. Hinzu kommt, dass sich die Geschäftsführung mit der OEKO-TEX® Standard 1000 Zertifizierung in der Verantwortung sieht, im Arbeitsalltag kontinuierlich auf eine möglichst geringe Lärm- und Staubentwicklung zu achten, umfangreiche Maßnahmen zur Arbeitssicherheit zu gewährleisten und den Energieverbrauch zu reduzieren.



Zertifizierung von Kfz-Innenausstattungen



Abb.: © Volvo

Neben ausgeklügelten Sicherheitssystemen stellt eine von Schadstoffen unbelastete Raumluft in der Fahrgastkabine ebenfalls einen immer bedeutenderen Aspekt der Gesundheitsvorsorge bei der Automobilproduktion dar.

Seit Beginn des Jahres bietet die OEKO-TEX® Gemeinschaft eine neue Zertifizierungsmöglichkeit für Kfz-Innenausstattung nach OEKO-TEX® Standard 100 an.

Zusätzlich zu den bisherigen OEKO-TEX® Schadstoffprüfungen können in der Automobilindustrie eingesetzte textile Produkte, Lederartikel, Schaumstoffe, Polymerbestandteile sowie deren entsprechende Fasern und nicht-textile Artikel jetzt auch im Hinblick auf mögliche Schadstoffemissionen untersucht werden. Ein Simulationsverfahren zur Bestimmung der Emissionsbelastung in

Fahrzeugen wurde dazu von der OEKO-TEX® Gemeinschaft ausgearbeitet und in den OEKO-TEX® Standard 100 als Supplement implementiert. Die Zertifizierung ist sowohl für einzelne Materialien als auch für komplette Fahrzeug-Innenausstattungen möglich und bezieht sich auf Produkte aller Verarbeitungsstufen. Nicht anwendbar sind die neuen Emissionsprüfungen hingegen für Chemikalien,

Farb- und Hilfsmittel sowie für die Beurteilung des Frachtraums von Fahrzeugen.

Voraussetzung für die Produktzertifizierung ist die Erfüllung der üblichen OEKO-TEX® Anforderungen sowie der spezifischen Zusatzbedingungen, die sich aus der Verwendung in Kfz-Innenräumen ergeben. Der Hauptunterschied zu Bekleidungstextilien liegt in der Emission

leicht flüchtiger organischer Substanzen und Gerüchen, welche vor allem von der Menge der verwendeten Materialien, der Luftaustauschrate sowie der Temperatur im Fahrzeug-Innenen abhängt.

Kindersitze müssen den Vorgaben der OEKO-TEX® Produktklasse I (Babyartikel) entsprechen, die Materialien normaler Fahrzeugsitze denjenigen der Produktklasse II für Artikel mit direktem Hautkontakt. Alle anderen Materialien für das Fahrzeugdach, Hutablagen oder Bodenbeläge müssen den Anforderungen der Produktklasse IV (Ausstattungsmaterialien) genügen. Sollen komplette Fahrzeug-Innenausstattungen zertifiziert werden, dürfen bestimmte Immissionswerte als Summe aller im Innenraum verarbeiteter Materialien und Produkte nicht überschritten werden.

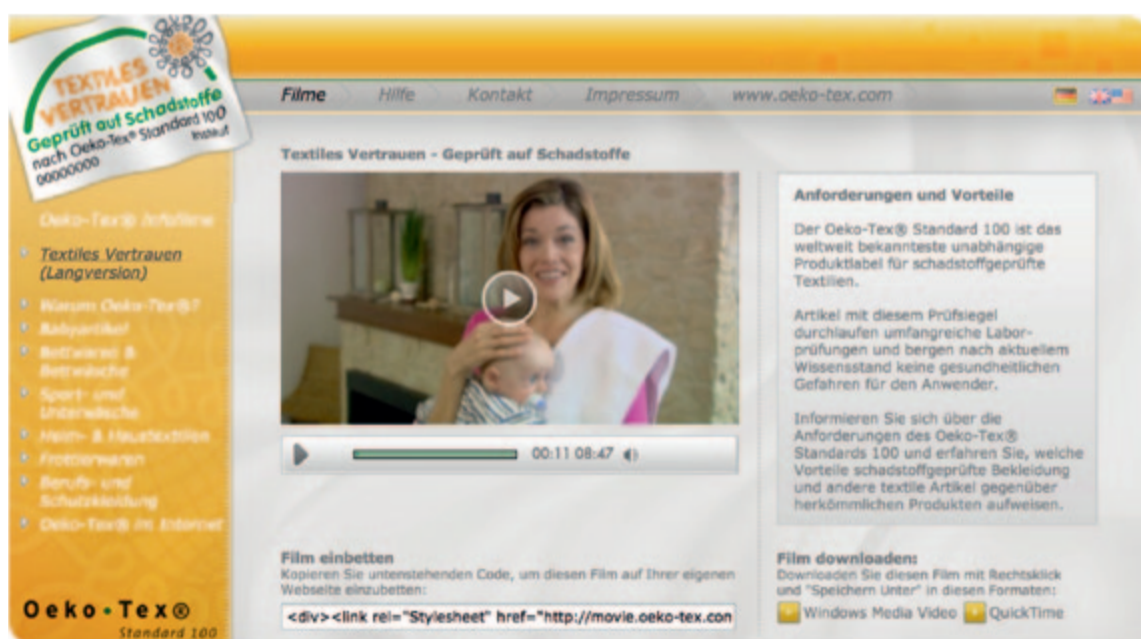
Vom 6. bis 8. Oktober 2010 informiert die OEKO-TEX® Gemeinschaft interessierte Fachbesucher auf der Internationalen

Zuliefererbörse (IZB) in Wolfsburg über die Zertifizierungsmöglichkeiten von technischen Textilien für die Kfz-Innenausstattung. Der Informationsstand der deutschen OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle befindet sich in Halle 5, Stand Nr. 121. Dieses Jahr erwarten die Veranstalter rund 650 Aussteller aus 22 Ländern und etwa 50.000 Besucher aus aller Welt. Damit kann die IZB ihren Status als europäische Leitmesse für die Automobil-Zulieferindustrie weiter festigen.

- Nähere Informationen unter: info@oeko-tex.com (OEKO-TEX® Sekretariat)
- Dokumenten-Download unter: www.oeko-tex.com/download (Kategorie „Standards“)

OEKO-TEX® auf der Internationalen Zuliefererbörse (IZB) in Wolfsburg
6. bis 8. Oktober 2010
Halle 5 · Stand Nr. 121

Film-Portal: für interessierte Verbraucher



Wer beim Kauf Wert auf gesundheitlich unbedenkliche Bekleidung und Heimtextilien legt, kann sich ab sofort unter der Webadresse

<http://movie.oeko-tex.com> auch als Film ansehen, was hinter den textilen Schadstoffprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100 steckt.

Das neue Infoportal in deutscher und englischer Sprache wurde speziell für Endverbraucher eingerichtet, die sich einen Überblick über die Anforderungen und Vorteile

des weltweit meist verbreiteten Labels für schadstoffgeprüfte Textilien verschaffen möchten. Insgesamt sind neun Filme abrufbar - eine ca. neunminütige Langversion, die alle Aspekte und Produktgruppen einer OEKO-TEX® Zertifizierung beleuchtet. Daneben aber auch acht kürzere Fassungen, die jeweils auf bestimmte Artikelgruppen wie Babyartikel, Bettwaren und Bettwäsche, Sport- und Unterwäsche, Frotterwaren, Heim- und Haushaltstextilien sowie Berufs- und Schutzkleidung eingehen.

Sämtliche OEKO-TEX® Filme finden Sie bei Bedarf auch auf dem Videoportal YouTube. Einfach die Zieladresse www.youtube.de im Browser aufrufen und als Suchwort „OEKO-TEX®“ eingeben.

Impressum

Herausgeber:

OEKO-TEX® Internationale Gemeinschaft für Forschung und Prüfung auf dem Gebiet der Textilökologie

Gotthardstrasse 61
 Postfach 585 | CH-8027 Zürich
 Tel.: +41 44 2064235
 Fax: +41 44 2064251

Verantwortlich:

Stiftung OEKO-TEX® GmbH
 Ansprechpartnerin: Jutta Knels
 Kaiserstraße 39
 D-60329 Frankfurt am Main
 Tel: +49 69 4003408-0
 Fax: +49 69 4003408-299
www.oeko-tex.com

Gestaltung:

Von Wegen Kommunikationsagentur Frankfurt am Main

Wir danken allen Firmen, die uns Bilder für die Gestaltung zur Verfügung gestellt haben.

