



Blei bei Kinderprodukten:
OEKO-TEX® Standard 100 in Übereinstimmung mit der amerikanischen Gesetzgebung
Seite 6



Nachhaltigkeit und Qualität:
Gefragt wie noch nie
Seite 6



Markenschutz:
Interview mit Annette Herbst
Seite 3

OEKO-TEX® news

Ausgabe 02 / 2009
www.oeko-tex.com

TITELSTORY

OEKO-TEX® Infotag zum Schwerpunktthema REACH 1

EDITORIAL

OEKO-TEX® auch bei kBA-Baumwolle sinnvoll 2

AKTUELLES & EVENTS

Markenschutz: Verstöße werden gezielt verfolgt 3

Nachhaltigkeit und Qualität gefragt wie nie 4

Zwei neue Konfektionäre mit OEKO-TEX® Standard 100 plus Zertifikat: Shandong Lawrance Textiles und Suzhou Deylon Textile Co. Ltd. 5

Hanns A. Pielenz erhält Ehrung für sein Lebenswerk 6

Dimethylfumarat seit 1. Mai 2009 EU-weit verboten 15

PRÜFKRITERIEN IM FOKUS

Blei bei Kinderprodukten: OEKO-TEX® Standard 100 in Übereinstimmung mit der amerikanischen Gesetzgebung 6

OEKO-TEX® NEWS SPECIAL:

„Das ökologischste Hemd der Welt“ – eterna Pressereise in der Schweiz 7

UNTERNEHMENSPROTRAIT

Modernste Maschenstoffe – die Faiss-Textil GmbH 12

Spitzen-Qualität aus nachhaltiger Produktion – die Elastic Textile Europe GmbH 14

OEKO-TEX INTERNATIONAL

Qualitätsanforderungen für den europäischen Markt 11

Auf dem Vormarsch in den USA: Produkte mit dem Label „Textiles Vertrauen“ 13

WEBNEWS

www.oeko-tex.com auf Koreanisch, Indonesisch und Ungarisch verfügbar 16

VERMISCHTES

Schadstoffgeprüft ... läuft's einfach besser! 16

Infotag für Zertifikatsinhaber zum Schwerpunktthema REACH



Sorgt REACH für mehr Nachhaltigkeit in der Textilproduktion? Diese Frage stand im Mittelpunkt einer Informationsveranstaltung der OEKO-TEX® Gemeinschaft am 29. April in Frankfurt, an der neben Mitarbeitern der deutschen Zertifizierungsstelle und einiger OEKO-TEX® Prüfinstitute rund 90 Interessenten aus OEKO-TEX® beteiligten Unternehmen, den Branchenverbänden und der Fachpresse teilnahmen. Vertieft wurde das Thema Nachhaltigkeit darüber hinaus am Beispiel der Produktionspraxis der Gebrüder Otto Baumwollfeinzwirneri GmbH & Co. KG, die 2002 als erste Spinnerei in Deutschland nach **OEKO-TEX® Standard 1000** zertifiziert wurde.

Die Referenten aus Forschung, Industrie und Verbandswesen befassten sich in ihren Vorträgen aus verschiedenen Blickwinkeln mit den Auswirkungen der europäischen Chemikalienverordnung für die Textil- und Bekleidungsindustrie. Weitere Präsentationen verdeutlichten, welcher Stellenwert der freiwilligen Produktzertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100 in diesem Zusammenhang zukommt. Fazit: Die OEKO-TEX® Gemeinschaft legt bei der Weiterentwicklung ihrer Prüfkriterien auch besonderes Augenmerk auf die von der europäischen Chemikalienagentur ECHA als besorgniserregend eingestuft Stoffe (Substances of Very High Concern) und prüft bei Veröf-

fentlichung neuer Substanzen deren Relevanz für den Textilbereich sowie einen möglichen Handlungsbedarf bezüglich des OEKO-TEX® Kriterienkatalogs.

>> Die einzelnen Vorträge der OEKO-TEX® Veranstaltung stehen unter www.oeko-tex.com/aktuelles (Menüpunkt „Informationstag OEKO-TEX®“) zum Download bereit.

>> Die kompletten OEKO-TEX® Standard 100 Prüfkriterien und Grenzwerte können unter www.oeko-tex.com/grenzwerte eingesehen werden.



Generalsekretär Raimar Freitag gab einen Überblick über die internationale Entwicklung der OEKO-TEX® Zertifikatsausstellungen, die Ergebnisse der letztjährigen Kontrollprüfungen sowie die allgemeinen Aktivitäten der Internationalen Gemeinschaft.



Jutta Knels, Leiterin der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle GmbH, informierte über die Zertifikatsentwicklung in Deutschland und stellte die Aufgaben der Zertifizierungsstelle vor: Ausstellung und Verwaltung der Zertifikate, Auseinandersetzung mit dem Kriteri-



Editorial



OEKO-TEX® auch bei kbA-Baumwolle sinnvoll

Aktuell gibt es international ca. 75 OEKO-TEX® Zertifikate für Produkte aller Verarbeitungsstufen, die in der Artikelgruppenbeschreibung einen Hinweis auf „Organic Cotton“ enthalten. Der Anbau der Baumwolle selbst unterliegt nicht der Kontrolle durch die OEKO-TEX® Gemeinschaft. Werbeaussagen bezüglich der Herkunft der Rohware wie z. B. „aus kontrolliert biologischem Anbau“ werden ausschließlich vom Hersteller verantwortet, der dies durch Vorlage entsprechender Zertifikate belegen können muss. kbA-Baumwolle ist jedoch von konventionell hergestellten Baumwollfasern messtechnisch nicht zu unterscheiden. Aus diesem Grund können somit keine Ausnahmen vom Prüfverfahren gemacht werden. Alle Naturfasern werden grundsätzlich auf Pestizidrückstände überprüft.

Durch die Aufstellung einer umfangreichen Pestizid-Ausschlussliste im Kriterienkatalog versucht OEKO-TEX® nach wie vor, auf die konventionelle Baumwollproduktion Einfluss zu nehmen, indem die Beteiligten sensibilisiert werden, u. a. keine bioakkumulierenden oder schwer abbaubaren Pflanzenschutzmittel zu verwenden, zu denen beispielsweise DDT aus dem „dreckigen Dutzend“ international geächteter Substanzen gehört.

Jede Rohware wird zur Vorbereitung der Färbung und/oder des Druckens einer Reinigung und Wäsche unterzogen, auch die Nachbehandlung erfordert den Einsatz von Chemikalien, um das modische Aussehen, den Warengriff, die Entspannung des Materials und seine Formstabilität für die Konfektion zu optimieren. Daher überprüft die OEKO-TEX® Gemeinschaft auf jeder Produktionsstufe (vom Garn bis zum fertig konfektionierten Produkt) die jeweiligen Artikel mit einer Prüfsystematik, welche für die entsprechenden Produktklassen I bis IV vorgesehen ist.

Jutta Knels,
Geschäftsführerin der OEKO-TEX®
Zertifizierungsstelle GmbH

enkatalog, Verfolgung von Labelmissbräuchen sowie die nationale und internationale Werbung und Öffentlichkeitsarbeit für den OEKO-TEX® Standard 100 und 1000.



Dr. Manfred Hartmann, Wissenschaftlicher Leiter der Hohenstein Textile Testing Institute GmbH & Co. KG, präsentierte die seit Januar 2009 geltenden Neuerungen im OEKO-TEX® Kriterienkatalog und ging näher auf spezielle Prüfparameter wie die Schwermetallprüfungen im Vergleich zu anderen, international bestehenden Schadstoffvorgaben ein.



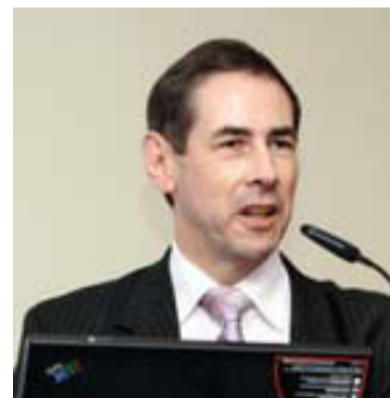
Dr. Volker Schröder, Referent des Verbands TEGEWA e.V., legte die aktuelle Situation bezüglich REACH-Verordnung aus Sicht der Interessenvertretung der Hersteller von

Textilhilfsmitteln und Farbstoffen dar. Bis 29.4.2009 gab es Vorregistrierungen von 145.000 chemischen Stoffen, für welche die Stoffhersteller nun Daten für die Registrierung an die Europäische Chemikalienagentur entsprechend der gewährten tonnageabhängigen Übergangsfristen übermitteln müssen. Wichtigstes Kommunikationsmittel auch nach Inkraft-Treten der REACH-Verordnung, so Schröder, bleiben die Sicherheitsdatenblätter. Im Zuge von REACH werden diese künftig erweitert und angepasst, die eigentliche Neuerung ist jedoch ein Anhang mit einer Expositions- und Risikobeurteilung von gefährlichen Stoffen. Darüber hinaus empfahl Schröder den Teilnehmern, die aktuell verfügbaren Standardfragebögen zur REACH-Kommunikation nur gezielt und abgestimmt auf die jeweiligen Einzelfälle einzusetzen – Ziel sei schließlich die Vereinfachung des Austauschs über registrierte Stoffe. Ergänzungen der Fragebögen und eine breite Streuung durch die Firmen bewirken jedoch meist das Gegenteil.



Christina Meßner, Umweltreferentin beim Gesamtverband Textil+Mode, machte die Teilnehmer der Ver-

anstaltung mit den Grundbegriffen der REACH-Verordnung vertraut – von der Unterscheidung zwischen „Stoff“ und „Erzeugnis“ bis zur Definition der so genannten Kandidatenstoffe. Darüber hinaus gab Sie einen Überblick über die Pflichten, welche den Herstellern und Importeuren von Erzeugnissen aus der Verwendung von Kandidatenstoffen resultieren: Einerseits die ab dem 1. Juni 2011 geltende Unterrichtungspflicht gegenüber der Europäischen Chemikalienagentur ECHA sofern ein Kandidatenstoff in einer Gesamtmenge von mehr als einer Tonne pro Jahr (und Hersteller bzw. Importeur) und mehr als 0,1 Massenprozent in dem hergestellten Erzeugnis enthalten ist. Diese Pflicht greift, sofern der Kandidatenstoff zu diesem Zeitpunkt noch nicht für diese Verwendung registriert worden ist. Andererseits die bestehende Kommunikationspflicht von Erzeugnislieferanten gegenüber dem gewerblichen Abnehmer und dem Endverbraucher, wenn ein Erzeugnis mehr als 0,1 Massenprozent eines Kandidatenstoffs enthält. Abschließend verwies die Referentin auf den Helpdesk des Bundesverbands der Deutschen Industrie e.V. mit Vordrucken und Musteranschreiben, welche die Kommunikation entlang der Wertschöpfungskette bezüglich REACH erleichtern.



Dr. Wilhelm Rauch, Geschäftsführer der Industrievereinigung Chemiefaser e.V. (IVC), verglich in seinem Vortrag die weltweite Herstellung und Verarbeitung von synthetischen Fasern mit den Produktionsbedingungen von natürlichen Rohstoffen wie Baumwolle und Wolle unter dem Aspekt der Nachhaltigkeit. Sein Fazit: Synthetischen Fasern weisen eine deutlich positivere Öko-Bilanz als Naturfasern auf. Insbesondere der große Flächenbedarf (in direkter Konkurrenz zu landwirtschaftlichen Nutzflächen zur Lebensmittelerzeugung) sowie der hohe Wasserverbrauch beim Baumwollanbau wirken sich nachteilig auf die Ökologie aus. Im Hinblick auf die REACH-Konformität von Chemiefasern müssen Abnehmer aus der Textil- und Bekleidungsindustrie nichts weiter unternehmen, sofern sie die Fasern bei Mitgliedsunternehmen der IVC einkaufen, da die IVC für alle

ihre Mitglieder die notwendigen Vorregistrierungen vorgenommen hat. Vorsicht ist allerdings bei importierten Synthetefasern geboten, weil in diesen Fällen die REACH-Pflichten vom Importeur zu tragen sind.



Am Beispiel der **Gebrüder Otto Baumwollfeinzwirnerei GmbH & Co. KG** verdeutlichte **Geschäftsführer Andreas Merkel**, wie sich Unternehmen der Textil- und Bekleidungsindustrie gepaart mit Innovationskraft und nachhaltigen bzw. sozialverträglichen Produktionsbedingungen erfolgreich im Markt behaupten können. Jüngstes Beispiel für Produktinnovationen ist ein aus handgepflückter Baumwolle und wild gewachsenem Kapok mit Hilfe eines selbst entwickelten Spinnverfahrens hergestelltes Mischgarn, das unter dem Markennamen Piumafil® in bisher zwei Feinheiten angeboten wird und das Label **OEKO-TEX® Standard 100 plus** tragen darf. Darüber hinaus äußerte Merkel den Wunsch, dass die OEKO-TEX® Gemeinschaft die umfassenden Umweltleistungen der OEKO-TEX® Zertifizierungssysteme künftig noch stärker nach außen kommuniziert.



Rose-Marie Riedl, Leiterin der Stabsstelle Unternehmenskommunikation und Forschungsmarketing an den Hohenstein Instituten, präsentierte die Ergebnisse einer europäischen Handels- und Verbraucherbefragung zu Textilsiegeln und der Bedeutung von Schadstoffprüfungen beim Kauf von Textilien. In den sieben untersuchten Ländern (Österreich, Schweiz, Niederlande, Italien, Spanien, Portugal, Frankreich) verfügt das Label „Textiles Vertrauen“ über eine durchschnittliche Bekanntheit von 42% beim Endverbraucher und 79% bei den Fachhändlern.



Informationstag OEKO-TEX®
29. April 2009 | Steigenberger Hotel Metropolitan Frankfurt

Sorgt REACH für mehr Nachhaltigkeit in der Textilproduktion?

10:00 Uhr	Empfang / Anmeldung
10:30 Uhr	Begrüßung
	Vorstellung der Aufgaben der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle Entwicklung des OEKO-TEX® Standards 100 – weltweit Jutta Knels, OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle, Frankfurt Raimar Freitag, Sekretär der Internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft, Zürich
11:00 Uhr	Prüfkriterien im Fokus – Zu ausgewählten OEKO-TEX® Prüfparametern unter Einbeziehung diverser „Restricted Substances Lists“ Dr. Manfred Hartmann, Forschungsinstitut Hohenstein, Bönningheim
11:30 Uhr	REACH – Aktuelle Aufgaben bei den Chemikalien- und Farbstofflieferanten der Textilindustrie Dr. Volker Schröder, Verband TEGEWA e.V., Frankfurt
12:00 Uhr	Von Kandidatenstoffen und Kommunikationspflichten REACH für Hersteller und Importeure textiler Erzeugnisse Christina Meßner, Gesamtverband der deutschen Textil- und Modeindustrie, Berlin
12:30 Uhr	Mittagspause mit einem kleinen Imbiss
13:30 Uhr	Mit Chemiefasern nachhaltig in die Zukunft! Dr. Wilhelm Rauch, Industrievereinigung Chemiefaser e.V. (IVC), Frankfurt
14:00 Uhr	Der OEKO-TEX® Standard 1000 – Produktionsökologie und Nachhaltigkeit Andreas Merkel, Gebrüder Otto Baumwollfeinzwirnerei, Dietenheim und Jutta Knels, OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle, Frankfurt
14:30 Uhr	Das OEKO-TEX® Label – die Nummer 1 in Europa! Resultate der europäischen Handels- und Verbraucherbefragung Rose-Marie Riedl, Pressestelle Forschungsinstitut Hohenstein, Bönningheim
15:00 Uhr	Ende der Veranstaltung

Bitte melden Sie sich bis spätestens 15. April 2009 an.
Fax: 069 4003408 299

www.oeko-tex.com



Markenschutz: Verstöße werden gezielt verfolgt

Das Label „Textiles Vertrauen – schadstoffgeprüfte Textilien nach OEKO-TEX® Standard 100“ ist ein rechtlich geschütztes Markenzeichen. Mit der wachsenden Zahl von weltweiten Zertifikatsausstellungen sowie der zunehmenden Verbreitung und Bekanntheit des Labels „Textiles Vertrauen“ gewinnt auch das Thema Markenschutz immer mehr an Bedeutung. Anlässlich des Umzugs der Zertifizierungsstelle in die neuen Räumlichkeiten in Frankfurt wurde Anfang 2009 auch eine Vollzeitstelle mit dem Aufgabengebiet des Markenschutzes in der Anwendungspraxis eingerichtet. Die News-Redaktion hat sich mit der zuständigen Mitarbeiterin Annette Herbst unterhalten.

Frau Herbst, wann werden Sie aktiv?

Sobald bei der Kennzeichnung mit OEKO-TEX® Standard 100 sowohl beim Label als auch bei textlichen Hinweisen die Angabe der Prüfnummer und des Instituts fehlt oder falsch ist. Exakte Definition und Vorgaben sind in den Statuten des OEKO-TEX® Standards 100 und auch in den diversen Arbeitshilfen beschrieben. Die einheitliche Umsetzung führt zur besseren Wiedererkennbarkeit des Labels beim Verbraucher.

Gibt es noch weitere Regelungen, die Zertifikatsinhaber bei der Nutzung des OEKO-TEX® Labels zwingend beachten müssen?

Ja. Ganz wichtig ist, dass Konfektionäre ein eigenes Zertifikat für ihre Produkte führen müssen – auch wenn sie ausschließlich mit OEKO-TEX® zertifizierten Ausgangsmaterialien arbeiten.

Schließlich verantwortet jeder Konfektionär die Auswahl und den Einkauf der verschiedenen Materialien und stellt damit etwas Neues her. Es gilt der Grundsatz von Aristoteles: „Das Ganze ist mehr als die Summe seiner Einzelteile.“

Bei welchen Produktgruppen gibt es die meisten Auszeichnungsfehler?

Häufige Fehler bei der Auszeichnung entdeckte ich in den Bereichen Matratzen und Bettwaren und Babyartikeln, d. h. bei höchst sensiblen Produkten. Bei Matratzen, Kissen und Decken müssen sowohl die Füllungen als auch die Hüllen überprüft sein. Ist z. B. nur die Füllung eines Kissens zertifiziert, darf das Kissen auf der Außenseite nicht als Ganzes mit dem OEKO-TEX® Label gekennzeichnet werden. Für die Produktgruppe Matratzen/Bettwaren haben wir ein neues spe-

zielles Informationsblatt für diese Branche entwickelt, das jederzeit bei der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle bezogen werden kann.

Wie viele Unregelmäßigkeiten sind Ihnen in diesem Jahr schon aufgefallen?

Im ersten Halbjahr 2009 wurden von mir 158 Auffälligkeiten entdeckt, wobei das World Wide Web schier unermesslich bestückt ist mit Falschauszeichnungen aller Art – sowohl in Deutschland als auch international. Rund 85 % der Fälle konnten zufrieden stellend gelöst werden, z. B. durch nachträgliche Korrekturen, Rücknahme der Werbung wegen nachweislicher Nichtberechtigung oder nachgewiesener Nichteinhaltung der Anforderungen. Zehn Firmen, die es künftig richtig machen möchten und die den OEKO-TEX® Standard verlässlich für

den Verbraucher sichtbar machen wollen, haben Neuanträge auf Zertifizierung gestellt.

Frau Herbst, was ist das Fazit Ihrer bisherigen Tätigkeit im Bereich Markenschutz?

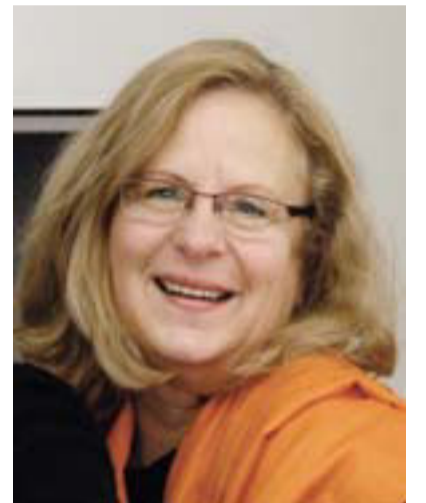
Bei meiner Tätigkeit „Entdeckung und Abmahnung“ ist die Aufklärung von Verbrauchern und Firmen über die bestehenden markenrechtlichen Vorgaben hinsichtlich eines unlauteren Wettbewerbs sowie über die OEKO-TEX® Kriterien sehr wichtig. In Gesprächen wird oft deutlich, dass viele das Zertifizierungssystem für viel komplizierter halten als es tatsächlich ist und sich daher vor einer Zertifizierung scheuen.

Welchen abschließenden Tipp haben Sie für Zertifikatsinhaber?

Jedes Unternehmen, das sich bei der Produktkennzeichnung und ande-

ren Labelverwendungen nicht ganz sicher ist, kann gerne im Vorfeld mit uns Kontakt aufnehmen. Wir geben gerne Hilfestellung beim richtigen Labelgebrauch.

Frau Herbst, wird danken Ihnen für dieses Gespräch.



Annette Herbst, Markenenschutzbeauftragte bei der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle in Frankfurt

Kostenlose Gemeinschaftswerbung für Fachhändler von Baby- und Kindermode



Fachhändler in Deutschland, die in ihrem Sortiment Baby- und Kinderartikel der Marken Sanetta, Schiesser, Steiff, Sterntaler und Lapinchen führen, können sich rechtzeitig zum Weihnachtsgeschäft erstmals an einer kostenlosen Gemeinschaftswerbung der Oeko-Tex® Gemeinschaft beteiligen.

Mit dem Ziel, den Einzelhandel gezielt bei der Vermarktung OEKO-TEX® zertifizierter Produkte und Marken zu unterstützen und die Bekanntheit des OEKO-TEX® Standards 100 beim Endverbraucher weiter zu steigern, ermöglicht die OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle mehreren Fachgeschäften für Baby- und Kinderbekleidung in der Vorweihnachtszeit die kostenlose Beteiligung an einer Gemeinschaftswerbung mittels Großplakaten.

Einige Voraussetzung für die Teilnahme ist, dass die Fachhändler in ihrem Sortiment OEKO-TEX® geprüfte Ware anbieten und der Zertifizierungsstelle rechtzeitig die gewünschten Standorte der Plakate in ihrem Einzugsgebiet mitteilen. Der bte marketing berater informierte über die Aktion als exklusiver Medienpartner.

Für die Zukunft sind weitere Gemeinschafts-Plakatierungen zu anderen Produktgruppen wie z.B. Tag- und Nachtwäsche oder Heimtextilien geplant. Interessierte Hersteller und Händler können sich bei der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle melden: info@certification-oekotex.com.

Gefragt wie nie:

Nachhaltigkeit und Qualität

Nachhaltigkeit in der Produktion stellte auf der Messe Heimtextil 2009 einen zentralen Themenschwerpunkt dar: Das spiegelte sich zum einen im Vortragsforum wider, in dessen Rahmen hochkarätige Referenten über „Eco Luxury, Green Business und Innovation“ mit den Messebesuchern diskutierten. Das gesteigerte Bewusstsein für wertvolles Wirtschaften, effiziente Wertschöpfung und der Wille zur ökologischen und sozialverträglichen Gestaltung der Produktion zeigten sich aber auch auf einer Vielzahl der insgesamt 2.721 Messestände. Noch nie gab es u. a. so viele OEKO-TEX® Zertifikate und Label in den Frankfurter Messehallen zu sehen.

Beim Bettwarenhersteller **f.a.n. frankenstolz** setzt man u. a. auf „Cotton Made in Africa“ (www.cotton-made-in-africa.com). Verzicht auf künstliche Bewässerung, Anbau durch Kleinbauern und in natürlicher Fruchtfolge, konkrete Zielvorgaben zur Prozentzahl der Kinder mit Grundschulausbildung, dem Wasser-, Dünger- und Pestizideinsatz und dem Zugang zu Märkten, die den Bauern eine Existenz gewährleisten, sollen eine Entwicklung fördern, die zu einem nachhaltigen Baumwollanbau führt. Für Reinhard Mähliß und Anke Schramm, zuständig für Produkt- und Qualitätsmanagement, ist aber auch Leinen eine ökologisch interessante Alternative zur Baumwolle: „Im gemäßigten mitteleuropäischen Klima gedeiht die Flachspflanze ohne

zusätzliche Bewässerung und das weitgehend ohne den Einsatz von Pflanzenschutzmitteln. In Verbindung mit den herausragenden Fähigkeiten hinsichtlich des Feuchte- und Wärmemanagements sehen wir für Leinen deshalb viele Anwendungsbereiche bei Heimtextilien.“

Dass sich Nachhaltigkeit und Funktionalität hervorragend miteinander verbinden lassen, beweist u. a. das Bettwäsche-Programm von **Irisette**. Entsprechend gibt Irisette deshalb 5 Jahre Garantie auf seine Produkte. „Qualität definiert sich bei hochwertiger Bettwäsche insbesondere über die Brillanz und Klarheit der Farben sowie filigraner bis plakativer Designs, mit denen die Kunden die aktuellen Wohntrends aufgreifen und ihr Wohnumfeld individuell gestalten können. Aber nicht nur die Optik muss stimmen – auch die einfache Pflegebarkeit und ein hoher Schlafkomfort durch hochwertige Materialien und Verarbeitungstechniken werden von anspruchsvollen Verbrauchern honoriert.“

Auf langstapelige Baumwolle mit der sich besonders gleichmäßige und leichte Gewebe realisieren lassen, setzt man auch beim Bettwäsche-

hersteller **elegante**. 80% des Gesamtortiments macht hochwertiger Makosatin aus, der u. a. für die Lizenzware von Bruno Banani oder Joop! verwendet wird. Axel Rehlaender, Assistent der Geschäftsführung, möchte sowohl den Handel als auch die Verbraucher für die besondere Qualität der elegante-Produkte sensibilisieren: „Wir verkaufen ein Lebensgefühl, das eng mit der Markenidentität von elegante und unseren Lizenzpartnern verbunden ist. Dabei geht es natürlich zum einen darum, aktuelle Designs und Farben anzubieten, die den Zeitgeist und den Geschmack der Zielgruppe widerspiegeln. Jenseits aller Moden bieten die Produkte aus dem Hause elegante aber auch Topqualität im Sinne hochveredelter, knitterarmer Gewebe und bester Verarbeitung. Daran hat der Käufer jeden Tag seine Freude – wenn er das möchte über viele Jahre hinweg.“

Die Kernkompetenz von **Ibena** ist die bewährte und etablierte Markendecke Solare aus 60% Baumwolle und 40% Dralon. Dabei setzt man auch bei Ibena verstärkt auf Baumwolle aus ökologischem Anbau: Neu in der Kollektion sind Solare Organic Cotton Decken. Für den Leiter der Produktionsentwicklung, Peter Kersten, gewinnt das Objektgeschäft zunehmend an Bedeutung: „Mit Spezialprodukten haben wir uns hier einen treuen Kundenstamm erarbeitet. Dazu gehört u. a. eine große Airline, bei der wir die Businessklasse mit Decken ausstatten dürfen.“ Darüber hinaus produziert Ibena in Lizenz Haustextilien für große Marken wie s.Oliver Homewear, Elégance homewear, Bugatti bed and blanket oder die Rosamunde Pilcher Landhaus Collection.



Von links: Sylvia Leichtle und Firyal Tezel von Kaepfel

Eine preislich interessante Alternative für die jüngere Zielgruppe bildet das Einstiegersortiment Sweet home von **Kaepfel**. Sylvia Leichtle und Firyal Tezel erläutern das Vertriebskonzept: „Die jüngere Zielgruppe können wir über Möbelhäuser eher erreichen, als über den klassischen Fachhandel. Deshalb haben wir schon vor einigen Jahren diesen zusätzlichen Vertriebsweg für uns erschlossen.“ Erste Produkte aus Organic Cotton ergänzen seit kurzem das Sortiment von Kaepfel – damit schließt sich auch hier wieder der Kreis zwischen Design, Funktion und Nachhaltigkeit.

Peter Kersten, Leiter der Produktionsentwicklung bei Ibena



Verkaufsleiter bei Irisette: Thomas Südholt



Schadstoffgeprüfte Textilien aus nachhaltiger Produktion



Erstmals Konfektionäre aus Asien nach OEKO-TEX® Standard 100 plus zertifiziert

Links: Informationsveranstaltung der OEKO-TEX® Gemeinschaft auf der ITMA Asia 2008: OEKO-TEX® Generalsekretär Raimar Freitag (rechts) übergibt das OEKO-TEX® Standard 1000 Zertifikat an Mohamed Ajlan, Geschäftsführer des Mutterkonzerns Ajlan Bros. Co. von Suzhou Deylon Textile und Lawrance Textiles.

Anfang Juli haben erstmals zwei Konfektionsbetriebe in Asien für ihre Produkte ein OEKO-TEX® Standard 100 plus Zertifikat erhalten: Suzhou Deylon Textile Co. Ltd. stellt traditionelle Kopfbedeckungen für den arabischen Markt her; Shandong Lawrance Textiles Co. Ltd. produziert Unterwäsche für den Export nach Europa und den chinesischen Binnenmarkt.

Voraussetzung für die Zertifizierung ist, dass die ausgezeichneten Artikel schadstoffgeprüft nach OEKO-TEX® Standard 100 sind und ausschließlich in umweltfreundlichen Betriebsstätten sowie unter sozialverträglichen Bedingungen gemäß OEKO-TEX® Standard 1000 gefertigt wurden

– und zwar entlang der gesamten Produktionskette, von der Garnherstellung bis hin zur Konfektion. Derzeit gibt es weltweit drei Unternehmen, welche ihre konfektionierten Endprodukte mit dem OEKO-TEX® Standard 100 plus Label auszeichnen dürfen. Außer den beiden chinesi-

schen Unternehmen besitzt der Passauer Hemden- und Blusenschneider eterna Mode GmbH bereits seit dem Jahr 2000 ein entsprechendes Zertifikat für seine hochwertigen Produkte.

Bei Suzhou Deylon Textile und Shandong Lawrance Textiles handelt es sich um chinesische Tochtergesellschaften des in Saudi-Arabien ansässigen Investors Ajlan & Bros, der in insgesamt 16 Produktionsstätten in China eine breite Palette von textilen Artikeln herstellt. Die Produktzertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100 und die Betriebs-Audits bzw. Zertifizierung nach den Vorgaben des OEKO-TEX® Standards 1000 erfolgten durch das Schweizer Textilprüfinstitut TESTEX, welches in Asien aktuell sieben Kontaktbüros in sechs Ländern unterhält, davon alleine zwei in China.



Shandong Lawrance Textiles Co. Ltd.

- Gründung 2003
- Hersteller aller Arten von Oberbekleidung und Unterwäsche
- Produktionskapazität 250.000 Stück täglich, Ware aus Jersey, Interlock, Rib, Mesh und Piquee
- über 3.000 Beschäftigte
- größte Abnehmermärkte derzeit EU und Asien, geplant sind neue Märkte in USA, Lateinamerika und Mittlerer Osten

Shandong Lawrance Textiles Co. Ltd.

No. 6 Xi Chang Road
CN – 277100 Zao Zhuang
Shandong Provinz
CHINA
Tel.: +86 632 319 1888
Fax: +86 632 319 1666
www.lawrancegarment.com

Suzhou Deylon Textile Co. Ltd.

- Gründung 2000
- spezialisiert auf die traditionellen arabischen Kopfbedeckungen Yashmagh und Ghutra
- Produktionskapazität von 1,5 Mio. Meter Fertigware monatlich
- 2.100 Beschäftigte
- größte Abnehmermärkte in Saudi-Arabien, Vereinigte Arabische Emirate, Kuwait und Katar

Suzhou Deylon Textile Co. Ltd.

Badu Town, Wujiang City
CN – Jiangsu
CHINA
Tel.: +86 512 6068 5208
Fax: +86 512 6387 0767
www.deylontextiles.com



Human- und produktionsökologisch einwandfrei – der OEKO-TEX® Standard 100 plus

Mit dem Label **OEKO-TEX® Standard 100 plus** haben insbesondere Konfektionäre die Möglichkeit, Handel und Endverbraucher mit nur einem Prüfzeichen auf den zweifachen ökologischen Zusatznutzen ihrer Produkte hinzuweisen – die unabhängige Produktprüfung auf mögliche Schadstoffe sowie die umweltfreundlichen und sozialen Bedingungen, unter denen der gekennzeichnete Artikel hergestellt wurde.

Unabhängige Voraussetzung für eine Zertifizierung eines Produkts oder einer Produktlinie nach dem **OEKO-TEX® Standard 100 plus** ist eine erfolgreiche Laborprüfung nach dem OEKO-TEX® Standard 100 sowie eine Zertifizierung der Produktionsbedingungen nach dem OEKO-TEX® Standard 1000. Zusätzlich muss nachgewiesen werden, dass die gesamte Produktionskette, d. h. jeder einzelne Produktionsschritt ungeachtet dessen, wo er stattfindet, nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert ist. Der OEKO-TEX® Standard 100 plus stellt damit die Verbindung her zwischen dem eigentlichen Produkt und den Bedingungen seiner Herstellung. Das Unternehmen verpflichtet sich somit zur Zusammenarbeit mit Vorlieferanten, die ebenfalls nach den OEKO-TEX® Standards 100 bzw. 1000 zertifiziert sind. Im Übrigen werden die zertifizierten Produkte bzw. Betriebsstätten in regelmäßigen Abständen erneut überprüft.

Blei bei Kinderprodukten: OEKO-TEX® Standard 100 in Übereinstimmung mit der amerikanischen CPSIA-Gesetzgebung

Die US-amerikanische Kommission für die Sicherheit von Verbraucherprodukten (CPSC) hat im September bekannt gegeben, dass der OEKO-TEX® Standard 100 mit der amerikanischen Gesetzgebung für Blei bei Kinderprodukten übereinstimmt und somit geeignet ist, diese Anforderung zu überprüfen.

Die OEKO-TEX® Gemeinschaft hatte den Totalaufschluss von Blei und Cadmium zu Beginn des Jahres in ihren Kriterienkatalog aufgenommen. Ziel ist die Sensibilisierung der Textil- und Bekleidungshersteller sowie Produzenten von metallischem Zubehör für einen verantwortungsvollen Umgang mit diesen Schwermetallen, so dass bis zum In-Kraft-Treten der dritten Phase der CPSIA-Gesetzgebung im August 2011 die vorgeschriebenen Grenzwerte eingehalten werden können.

Unabhängig von der zusätzlichen Untersuchung auf Blei und Cadmium im Totalaufschluss bleibt die Überprüfung auf extrahierbare Schwermetalle jedoch die Hauptanforderung des OEKO-TEX® Kriterienkatalogs im Hinblick auf die Absicherung gegenüber möglichen Schwermetallgehalten in Textilprodukten. Die mittels künstlicher Schweißlösung durchgeführten Schwermetallprüfungen simulieren die Gebrauchsbedingungen von Textilien und erlauben deshalb objektivere Aussagen über das Risikopotenzial von Schwerme-



Hersteller, die für den US-amerikanischen Markt produzieren, decken mit der OEKO-TEX® Zertifizierung die Anforderungen des CPSIA bezüglich Blei in Textilprodukten für Kinder bis 12 Jahren ab.

tallen als die bloße Ermittlung bzw. Einhaltung von Feststoffgehalten bezogen auf das Gesamtgewicht des Textilprodukts.

Für extrahierbares Blei sieht OEKO-TEX® derzeit Grenzwerte von 0,2 mg/kg bei Babyartikeln der Produktklasse I

sowie 1,0 mg/kg bei Textilien der Produktklassen II, III und IV vor.

Aktuelles & Events

Hanns A. Pielenz erhält Ehrung für sein Lebenswerk

In Anwesenheit des baden-württembergischen Ministerpräsidenten Günther H. Oettinger und des früheren Ministerpräsidenten Prof. Dr. Lothar Späth wurde Hanns A. Pielenz am 27. Juli 2009 mit der erstmals verliehenen Otto-Mecheels-Medaille für sein Lebenswerk und seine Verdienste um die Nähseidenfabrik Amann & Söhne (heute Amann Group) in Bönningheim geehrt, deren Entwicklung er als geschäftsführender Inhaber zwischen 1964 und 2004 maßgeblich bestimmt hat.



Hanns A. Pielenz, von 1968 bis 2004 Geschäftsführender Inhaber der Nähseidenfabrik Amann & Söhne in Bönningheim, wurde für sein Lebenswerk und das seiner Familie geehrt.

In seiner Verleihungsrede betonte Prof. Dr. Stefan Mecheels, Leiter

der Hohenstein Institute und Inaugurator der Medaille, die herausragende Stellung von Amann & Söhne bei der Entwicklung neuer Produkte und Herstellungsverfahren. Seit der Firmengründung im Jahr 1854 flossen stets die neuesten wissenschaftlichen Erkenntnisse in die Produktion von Näh- und Stickgarnen ein. Nähtechniken für die Kombination von elastischen Stoffen aller Art zu entwickeln, zählen zu den aktuellen Herausforderungen. 1993 gehörte das Unternehmen darüber hinaus zu den ersten Herstellern weltweit, das seine Produkte den unabhängigen Schadstoffprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100 unterzog. Heute

beliefert Amann & Söhne Kunden in über 100 Ländern rund um den Globus und in fast allen Segmenten der textilen Produktion: Bekleidung, Heimtextilien, technische Textilien, Maschinenstickerei, aber auch der Schuhe- und Lederindustrie.

„Durch innovative Produkte, strategisch richtige Marktpolitik und Ausrichtung auf den globalen Wettbewerb, so Prof. Mecheels, hat sich das Unternehmen Amann & Söhne bis 1989 zum größten deutschen Nähgarnhersteller und drittgrößten in der Welt entwickelt. Die Mitarbeiterzahl ist unter der Leitung von Hanns A. Pielenz von 500 im Jahre



v. l.: Günther H. Oettinger (Ministerpräsident des Landes Baden-Württemberg), Prof. Dr. Stefan Mecheels (Leiter Hohenstein Institute), Hanns A. Pielenz (Preisträger Otto-Mecheels-Medaille), Dr. Markus Ostrop (Geschäftsführer Südwesttextil), Prof. Dr. Lothar Späth (Ministerpräsident a. D.)

1968 auf 3.800 im Jahre 2004 angestiegen. Der Umsatz stieg im glei-

chen Zeitraum von 16 Millionen DM auf 200 Millionen Euro.“

OEKO-TEX® special

„Das ökologischste Hemd der Welt“

eterna-Pressereise in der Schweiz

Als Premium-Anbieter von Hemden und Blusen ist die eterna Mode GmbH derzeit in Europa der einzige Konfektionär, der seine Produkte mit dem Label OEKO-TEX® Standard 100 plus ausloben darf – und das bereits seit dem Jahr 2000. 23 Journalisten von Fachpublikationen aus Deutschland, Österreich, Dänemark, Frankreich und der Schweiz konnten sich am 20. und 21. April 2009 im Rahmen einer von eterna organisierten Pressereise in Appenzell und Herisau vor Ort davon überzeugen, warum das Unternehmen seine Produkte zurecht als „ökologischste Hemden der Welt“ vermarktet.

Hemden und Blusen von eterna sind schadstoffgeprüft nach OEKO-TEX® Standard 100 und werden von der Garnerzeugung über die Weberei und Veredlung bis hin zur Konfektion ausschließlich in Betrieben hergestellt, die für ihre umweltfreundlichen und sozialverträglichen Produktionsbedingungen nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert sind. „Ökologie ist die hygienische Verantwortung eines Unternehmens“ äußerte eterna Geschäftsführer Peter Rentsch gegenüber den Medienvertretern – und steht keineswegs im Widerspruch zu den anderen Qualitätsmerkmalen, welche die Kunden laut Geschäftsführer Klaus Weber von eterna-Produkten erwarten: Langlebigkeit, Verlässlichkeit (z.B. Knopfbefestigung) und modisches Design.

Erfolg durch Vertrauen

Die umfangreichen Maßnahmen des gesamten Produktions-Clusters in punkto Nachhaltigkeit sind für konventionelle Produktionsverhältnisse einzigartig und vorbildlich. Seit 27 Jahren arbeitet eterna mit der weba Weberei Appenzell AG sowie mit dem Veredler AG Cilander in Herisau zusammen – und schöpft aus dem vertrauensvollen und partnerschaftlichen Umgang miteinander ein Synergiepotenzial, das sonst bestenfalls für vertikal organisierte Unternehmen charakteristisch ist, die alle Produktionsschritte an einem Standort vereinen.

(Fortsetzung auf Seite 2)



eterna
EXCELLENT

WWW www.eterna.de



Judith Niederberger, PR-Leiterin des Textilverbandes Schweiz erläuterte, was sich hinter dem „swiss cotton“-Gütesiegel verbirgt.



Eterna-Geschäftsführer Klaus Weber bei der Vorstellung der vier eterna-Produktlinien.



Eterna-Geschäftsführer Peter Rentsch spricht von der Ökologie als Hygiene-Faktor der unternehmerischen Verantwortung.



Prof. Dr. Stefan Mecheels (mitte), Leiter der Hohenstein Institute, überreicht der eterna-Geschäftsführung das frisch verlängerte Zertifikat nach Oeko-Tex® Standard 100 plus.

Edle Oberstoffe aus „swiss cotton“

Ein weiteres Puzzlestück in der eterna-Erfolgsgeschichte ist die ausschließliche Verwendung von „swiss cotton“-Baumwollgeweben seit Einführung des Labels 1977. Wie Judith Niederberger, PR-Leiterin des Textilverbandes Schweiz darlegte, erfüllen nur etwa 3% der weltweiten Baumwollproduktion die hohen Anforderungen von „swiss cotton“ – ausschließlich extralange Stapelfasern von mindestens 3,7 mm Länge aus Ägypten oder den USA. Zudem muss die Verarbeitung der Baumwollfasern zu mindestens 75% in der Schweiz stattfinden, damit „swiss cotton“-Gewebe mit dem markenrechtlich geschützten Label ausgezeichnet werden dürfen.

OEKO-TEX® Zertifizierungen

Grundlage der ökologischen Anstrengungen in der eterna-Wertschöpfungskette bildet seit vielen Jahren die Zertifizierung der Produkte und beteiligten Betriebsstätten gemäß den Vorgaben der internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft. Dr. Jean-Pierre Haug, COO des Schweizer Textilprüfinstituts Testex, erläuterte



Jutta Knels (rechts), Leiterin der Oeko-Tex® Zertifizierungsstelle GmbH, verdeutlichte die Besonderheit des eterna-Produktionsclusters vor dem Hintergrund der Oeko-Tex® Zertifizierung.

Marianne Öller (links), Betriebsleiterin und Verantwortliche für Qualitätssicherung bei eterna, informierte über die vorbildlichen Arbeitsbedingungen im Produktionswerk von eterna in Bánovce (Slowakei).

die ökologischen und sozialen Anforderungen der OEKO-TEX® Betriebsstätten-Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 und verdeutlichte, warum der Standard im Vergleich zu anderen Umwelt-Management-Systemen als einziger spezifisch auf die Bedingungen in der Textil- und Bekleidungsindustrie zugeschnitten ist und deshalb auch als einziger eine umfassende Beurteilung der Umweltleistungen zulässt. Jutta Knels, Leiterin der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle GmbH, unterstrich bei ihrer Vorstellung der produktbezogenen Schadstoffprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100 noch einmal die Besonderheit der existierenden Kooperation zwischen eterna und seinen Lieferanten. Eine solche sei nur möglich durch ähnliche Unternehmensphilosophien, bei denen ein hohes Qualitätsbewusstsein mit Umweltaspekten und sozialen Faktoren reibungslos ineinander greifen und sich sinnvoll ergänzen.



Dr. Jean-Pierre Haug, COO des Schweizer Prüfinstituts Testex, stellte den Oeko-Tex® Standard 1000 als umfassendes Instrument zur Beurteilung der Umweltverträglichkeit einer textilen Produktionsstätte vor.

eterna Mode AG

Laut Firmenangaben verfügt die Marke eterna im Hemdenbereich über eine ungestützte Bekanntheit von fast 100%. Mit 900 Mitarbeitern am Firmensitz Passau (Entwicklung, Vorproduktion, Logistikzentrum) und weiteren rund 150 Angestellten im eigenen Produktionswerk Bánovce (Slowakei) erwirtschaftet die eterna Mode GmbH einen Jahresumsatz von ca. 93 Mio. Euro (2008) und produziert jährlich rund 3,5 Mio. Oberhemden, 570.000 Blusen und 120.000 Krawatten. Der Exportanteil beträgt 34%.

eterna präsentiert zwei Hauptkollektionen im Jahr sowie Mid-Season-Programme dazwischen und, soweit möglich, weitere Flash-Programme. Rund 5.500 Fachhandels-Kunden in weltweit 38 Ländern können ihr Sortiment aus vier unterschiedlichen Produktlinien zusammenstellen: Blackline (klassisches Business-Hemd), Blueline (Casual-Hemden, vor allem im Export stark nachgefragt), Redline (Slimline-Hemden ohne Brusttasche, bereits knapp 20% des Umsatzes) sowie Silverline (Premium-Hemden der gehobenen Preisklasse). Darüber hinaus betreibt eterna derzeit 42 eigene Shops in bester Lage, mit anspruchsvoller Ladengestaltung und top-geschultem Personal. Bis 2013 möchte das Unternehmen sein

hochgestecktes Ziel von insgesamt 100 eigenen Ladengeschäften verwirklichen.

Die Planung und Entwicklung der Hemden- und Blusenkollektionen findet in Passau statt. Hier ist auch das zentrale Logistikzentrum, in dem ständig rund 500.000 fertige Hemden und 200.000 Blusen lagern. Gemeinsam mit seinen Schweizer Partnern ist eterna in der Lage, von der Produktidee bis zur Auslieferung an den Handel

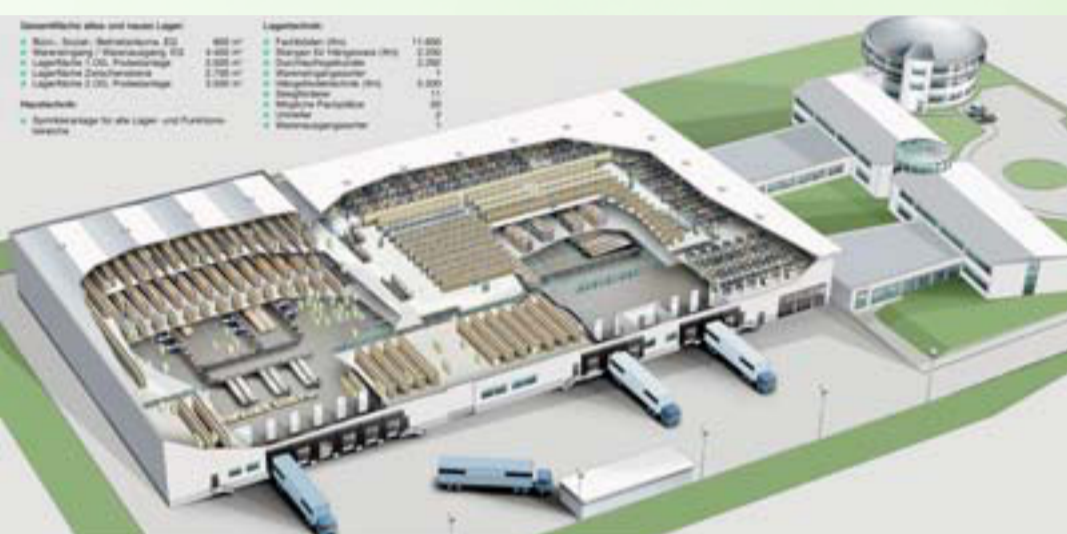


Eterna-Geschäftsführer Peter Rentsch



Eterna-Geschäftsführer Klaus Weber

Lieferzeiten von drei bis vier Wochen für stückgefärbte sowie vier bis sieben Wochen für buntgewebte Artikel einzuhalten. In Passau erfolgt darüber hinaus der Zuschnitt der Hemdenteile, wobei für ein Hemd rund 1,6 Meter Stoff benötigt werden. Modernste Maschinen ermöglichen einen Zuschnitt auf einer Stofflänge von 120 Metern bei einer Höhe von bis zu 200 Stofflagen. Die zugeschnittenen Stoffteile werden täglich ins Werk Bánovce geliefert. Im Logistikzentrum in Passau wird lediglich ein Stoffvorrat für zwei Produktionstage vorgehalten. Der Rest der veredelten Stoffe lagert bei der AG Cilander in einem speziell eingerichteten eterna-Depot, aus dem ebenfalls täglich Lieferungen nach Passau erfolgen.



Von seinem Logistikzentrum in Passau aus beliefert eterna den gesamten europäischen Markt

eterna S.R.O. (Bánovce, Slowakei)

Im 1997 gegründeten eterna-Werk in Bánovce findet die Konfektion der Hemden und Blusen statt, wobei täglich rund 9000 Teile gefertigt werden und eterna eine Auslieferungsquote von 99,8% der Kundenaufträge vorweisen kann. Die Durchlaufzeit inklusive Anlieferung der Stoffe aus Passau und dem Rücktransport der fertigen Artikel nimmt durchschnittlich neun bis zehn Tage in

Anspruch (Minimum: vier Tage). Die Auslieferung der Produkte aus dem Logistikzentrum in Passau an den Fachhandel bewerkstelligt eterna innerhalb Europas binnen maximal drei Tagen.

eterna S.R.O. ist seit dem Jahr 2000 als umweltfreundliche Betriebsstätte nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert, weit über Durchschnitt sind aber vor allem die sozialen Arbeitsbedingungen für die Näherinnen. Dank enger Zusammenarbeit mit den Maschinenherstellern verfügt das Werk über optimal auf die Bedürfnisse der Arbeitskräfte abgestimmte Technologien und Räumlichkeiten – z. B. ergonomisch anpassbare und hell ausgeleuchtete Arbeitsplätze. Darüber hinaus wird auch Beachtliches geleistet, damit sich die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter im Zwei-Schicht-Betrieb wohl fühlen. Von der Kantine bis hin zu sportlichen Aktivitäten werden alle Angebote des Unternehmens von der Belegschaft gerne genutzt.



Auch in Sachen Logistik ist eterna auf dem neusten Stand



eterna-Zentrale in Passau – hier werden die Produkte designed und alle Produktionsschritte koordiniert



OEKO-TEX® special

weba Weberei Appenzell AG

Die Hemdenstoffe für die eterna-Produkte werden von der weba Weberei Appenzell AG hergestellt, eine der modernsten Webereien in Europa. Mit über 100 Mitarbeitern und 85 hochmodernen



Rolf Bolting, Geschäftsführer der weba Weberei Appenzell AG, erklärte den Journalisten die verschiedenen Produktionsabläufe in der Appenzeller Buntweberei.

Webmaschinen produziert das Unternehmen jährlich eine Kapazität von ca. vier Millionen Metern Stoff – zu 90% hochwertige Hemden- und Blusenstoffe aus feinen Einfachgarnen, Zweifach- oder sogar Dreifachzwirnen für Premium-Konfektionäre rund

AG Cilander



23 Journalisten aus fünf Ländern nahmen an der eterna-Pressereise teil und verschafften sich bei den Betriebsbesichtigungen einen Eindruck über die umweltfreundlichen Produktionsbedingungen.

Mit derzeit rund 250 Mitarbeitern in drei Werken veredelt die AG Cilander im Jahr rund 20 Mio. Laufmeter textile Flächengebilde in den Fertigungsbreiten 180 cm (Standard) und 340 cm (Heimtextilien). Von der Vorbehandlung über die Färberei und Hochveredlung bis hin zur abschließenden Qualitätskontrolle im firmeneigenen Prüflabor bietet Cilander sämtliche Stufen textiler Veredlungsleistungen an – Spezialität des Unternehmens sind jedoch „bügelfrei“-Ausrüstungen für Hemden- und Blusenstoffe.

um den Globus. Die technisch anspruchsvolle Produktion von Taschentüchern rundet das Produktangebot ab.

Die Weberei Appenzell wurde 1998 als drittes Unternehmen überhaupt als umweltfreundliche Betriebsstätte nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert. Auch die verarbeiteten Garne stammen ausschließlich aus umweltverträglich arbeitenden Spinnereien (z.B. Hermann Bühler AG, Schweiz; Setcore Spinning S.A.E., Ägypten).

„Zur Herstellung eines Oberhemds“, so Geschäftsführer Rolf Bolting, „benötigt man bei mittlerer Webeinstellung ca. 23.000 Meter Garn.“ Angesichts solcher verarbeiteter Garnmengen zeigt sich deutlich die hohe Produktivität des Betriebs. Dennoch werden die ökologischen Vorgaben des OEKO-TEX® Standards 1000 bis ins kleinste Detail von allen Mitarbeitern täglich gelebt: Gehörschutz ist für alle Beschäftigten an in jedem notwendigen Bereich verfügbar, Abluftanlagen minimieren die Staubentwicklung so weit es technisch möglich ist, die Garn-

rollen und dafür benötigten Transportkartonagen werden gesammelt und wieder verwendet, die Mitarbeiter sind in die Produktionsverantwortung mit eingebunden, indem Innovationen belohnt werden usw.



Die AG Cilander wurde 1997 als weltweit erster Betrieb nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert und gehörte Anfang der 1990er Jahre auch zu den Pionieren bei der Produktzertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100. Produktion und Prozessführung erfolgen auf Grundlage wasser- und ressourcensparender Rezepturen. Darüber hinaus werden die eingesetzten Chemikalien permanent überwacht und im Hinblick auf ihre Umweltverträglichkeit optimiert. Auch Faktoren wie die Behandlung des Abwassers und der Abwärme werden hier auf modernste Art gelöst: Die neuen Färbeapparate und Maschinen arbeiten schneller, mit höherer Präzision und mit kürzeren Flottenverhältnissen und produzieren weniger Ausschuss. Der Einsatz moderner Färbe- und Hilfsmittel unterstützt im Herstellungsprozess ebenfalls Energie- und Wassereinsparungen.

Doch auch bei der AG Cilander sind es letztlich die Details, die den hohen ökologischen Anspruch verdeutlichen: Im Glattbach, der unmittelbar ans Werk Eisenhammer in Flawil angrenzt, sind heute Wasseramseln heimisch – eine Vogelart, die sich üblicherweise nur an sehr sauberen Gewässern ansiedelt.



Spezialität der AG Cilander sind „bügelfrei“-Ausrüstungen für Hemden- und Blusenstoffe



Vorbehandlung, Färberei, Hochveredlung und Qualitätskontrolle im firmeneigenen Prüflabor - die AG Cilander bietet in seinen drei Werken sämtliche Stufen modernster textiler Veredlungsleistungen an

Qualitätsanforderungen für den europäischen Markt



Informierten die mehr als 130 interessierten Teilnehmer über die Voraussetzungen für einen erfolgreichen Einstieg in die europäischen Märkte (v. l. n. r.): Dr. Moataz Shalabi, Leiter des ÖTI-Kontaktbüros ATR Ltd. (Kairo); Raimar Freitag, OEKO-TEX® Generalsekretär; Dr. Erich Zippel, Leiter des ÖTI – Institut für Ökologie, Technik und Innovation; Dr. Rainer Herret, Leiter der Deutsch-Arabischen Handelskammer; Dr. Kult Altmann, Leiter der österreichischen Außenhandelsstelle

Am 15. Juni 2009 veranstaltete das ÖTI – Institut für Ökologie, Technik und Innovation (Wien) gemeinsam mit der Internationalen Öko-Tex® Gemeinschaft, der Deutsch-Arabischen Industrie- und Handelskammer, der österreichischen Außenhandelsstelle in Ägypten sowie der Firma Accom und dem IMC – Industrial Modernisation Centre eine Informationstagung in Kairo. Unter dem Titel „How to Enter the European Market?“ zeigten die Referenten auf, welche Basisanforderungen an textile Produkte in Europa bestehen.



OEKO-TEX® Tex Generalsekretär Raimar Freitag (links) überreicht Louis Bishara von Bishara Textile & Garment Manufacturing Co. nach erfolgreicher Prüfung das OEKO-TEX® Standard 100 Zertifikat. Die Firma Bishara ist einer der führenden Bekleidungsexporteure in Ägypten und dem Mittleren Osten (www.bishara.com.eg)



Dipl.-HTL-Ing. Helene Melnitzky, Leiterin des Geschäftsbereichs Ökologie und Gesundheit am ÖTI in Wien, informierte die Teilnehmer über die Produktzertifizierungen nach OEKO-TEX® Standard 100.

Zertifizierungen wie der OEKO-TEX® Standard 100 sowie die konsequente Umsetzung von Produktinnovationen. Mehr als 130 Teilnehmer aus Industrie, Interessengemeinschaften, Ministerien und Universitäten des Landes verdeutlichten das rege Interesse der regionalen Textilbranche an Möglichkeiten zur Produktoptimierung, die es den Unternehmen erlauben, sich erfolgreich im hart umkämpften internationalen Wettbewerb zu behaupten.

Regionale Anlaufstelle für die Firmen vor Ort ist seit 2007 die Niederlassung des ÖTI in Kairo. Das Kontaktbüro ATR Ltd. bietet in erster Linie Zertifizierungen von Textilprodukten gemäß OEKO-TEX® Standard 100 und

umweltfreundlichen Betriebsstätten nach OEKO-TEX® Standard 1000 an. Darüber hinaus koordiniert die ÖTI-Repräsentanz aber auch eine breite Palette klassischer Material- und Warentests für Textilien und Bodenbeläge sowie die Zertifizierung von

„Unabhängige Produktzertifizierungen wie die Schadstoffprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100 ermöglichen den Textil- und Bekleidungsherstellern in Ägypten, sich beim Export ihrer Produkte in die europäischen Zielmärkte erfolgreich gegenüber Mitbewerbern zu positionieren.“

Raimar Freitag, OEKO-TEX® Generalsekretär

persönlicher Schutzausrüstung. Die Produktprüfungen werden alle in den Labors des ÖTI in Wien durchgeführt.

Nähere Informationen:

www.oeti.at	Institut für Ökologie, Technik und Innovation (Wien)
www.oeko-tex.com/institute	Überblick aller OEKO-TEX® Mitgliedsinstitute und Kontaktbüros weltweit
www.oeko-tex.com/termine	Veranstaltungskalender der OEKO-TEX® Gemeinschaft
www.bishara.com.eg	Firmenwebsite Bishara Textile & Garment Manufacturing Co.



Dr. Moafaz Shalabi, Leiter des ÖTI-Kontaktbüros in Kairo

Austrian Textil Research Institute Company Ltd.

1/w1 Laselky Area
Maadi – Cairo
EGYPT

Telefon: +202 25170710
Mobil: +20127388786
Email: egypt@oeti.at

Ein weiterer Schwerpunkt der Veranstaltung beschäftigte sich mit den Voraussetzungen, welche den Einstieg in das Exportgeschäft erleichtern – beispielsweise unabhängige

Modernste Maschenstoffe – die Faiss-Textil GmbH



Helmut Wolf (links) und Michael Gompper (ab Januar 2010) sind bei der Faiss Textil GmbH für die Qualitätssicherung nach OEKO-TEX® Standard 100 verantwortlich

Herr Faiss, Ihr Unternehmen lässt seine Maschenstoffe bereits seit 13 Jahren nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifizieren. Sie gehörten damals zu den OEKO-TEX® Pionieren im Maschenbereich.

Ja, uns lag es schon immer am Herzen, dass wir nur gesundheitlich einwandfreie Stoffqualitäten produzieren. Traditionell gehören Hersteller von Unterwäsche, Nachtwäsche und anderer hautnah getragener Bekleidung zu unseren wichtigsten Abnehmern. Hinzu gekommen sind aber auch namhafte Konfektionäre von textilen Spielzeug. Also alles sensible Produktbereiche, wo Verbraucher bewusst auf entsprechend gelabelte Artikel achten. Durch die hohe Bekanntheit und Verbreitung des OEKO-TEX® Standards 100 ist die Zertifizierung ein Muss für jeden Hersteller im Textilbereich.

Wird die OEKO-TEX® Zertifizierung auch aktiv von Ihren Kunden verlangt?

Ja. Besonders Hersteller von Medizintextilien und Arbeitsbekleidung setzen die Erfüllung des OEKO-TEX® Standards 100 als Lieferbedingung voraus. Da unsere Maschenstoffe für unterschiedlichste Einsatzzwecke verwendet werden, ist es uns wichtig, dass wir die strengsten Anforderungen der OEKO-TEX® Produktklasse I für Babyartikel erfüllen – und dies auch

unseren Kunden anschaulich kommunizieren können. Wir würden es deshalb begrüßen, wenn anhand des OEKO-TEX® Labels auf den ersten Blick erkenntlich wäre, nach welcher Produktklasse der Artikel zertifiziert ist.

Neben dem OEKO-TEX® Standard 100 sind einige Ihrer Gewebe auch nach den Anforderungen des Internationalen Verbands der Naturtextilwirtschaft zertifiziert.

Baumwolle aus kontrolliert biologischem Anbau erfreut sich weltweit einer stark wachsenden Nachfrage. Auch wir haben auf diese Marktentwicklung reagiert und verarbeiten zunehmend kbA-zertifizierte Baumwolle aus der Türkei und Griechenland. Die daraus hergestellten Gewebe erfüllen die Kriterien des Global Organic Textile Standard des IVN. Aktuell macht der Anteil GOTS-zertifizierter Stoffe bereits 12% unseres Gesamtumsatzes aus. In Deutschland sind wir bezüglich kbA-Stoffen Marktführer im Maschenbereich.

Welche Alternativen bieten sich für Sie als Maschenhersteller noch, um sich angesichts der strukturellen Veränderungen im Markt zu behaupten?

Da die Kunden aus dem Bekleidungsbereich – allen voran Hersteller von Unterwäsche und Kinderbekleidung – zunehmend weg-

brechen, konnten wir in der jüngeren Vergangenheit die Herstellung von Maschenstoffen für technische Anwendungen erfolgreich ausbauen. Im Moment verteilt sich unsere Produktion auf 65% für den Bekleidungsbereich und bereits 35% für technische Textilien – mit weiter wachsender Bedeutung.



Ulrich Faiss, Geschäftsführer der Faiss-Textil GmbH

Wo sehen Sie weitere Geschäftsfelder für die Zukunft?

Da vielen Verbrauchern nach den wiederholten Rückrufaktionen von Spielwaren aus Asien schlichtweg das Vertrauen in diese Produkte fehlt, ist die Belieferung von Spielzeugherstellern ebenfalls ein stark wachsender Absatzbereich für unsere Maschenstoffe. Schon jetzt gehören namhafte deutsche Hersteller von Stofftieren und anderen textilen Spielwaren zu unseren wichtigsten Kunden. Hier werden künftig aber sicherlich noch weitere Unternehmen hinzukommen – auch in Fernost.



Seit 1995 produziert die Firma Faiss am neuen Standort in Ballingen-Frommen

Die Faiss-Textil GmbH lässt ihre Produkte seit 1996 nach OEKO-TEX® Standard 100 überprüfen. Die News-Redaktion hat sich mit Geschäftsführer Ulrich Faiss über das Thema Ökologie und die Herausforderungen in einem globalisierten Markt unterhalten.

Wie viele Kunden beliefern Sie derzeit mit Ihren Produkten?

Aktuell haben wir einen Stamm von ca. 250 aktiven Kunden in 12 Absatzbereichen. Wir liefern unsere Stoffe auch in europäische Länder wie z. B. die Schweiz, Österreich, Belgien, Frankreich, Spanien oder die Niederlande. Abnehmer gibt es darüber hinaus in einigen osteuropäischen Staaten sowie in Costa Rica und Hong Kong.

Beteiligen Sie sich auch an Forschungsprojekten?

Ja. Die Mitwirkung bei Forschungsvorhaben ermöglicht uns, neue Geschäftsfelder zu erschließen und unsere Produktpalette zu erweitern. Aktuell haben wir beispielsweise ein Projekt laufen, bei dem es um die Entwicklung innovativer Abstandsgestricke für medizinische Bandagen als Ersatz für ökologisch eher problematische Neoprenprodukte geht. Auch unsere antimikrobiell mit Silberionen ausgerüsteten Stoffe oder unsere Mikrofaserstoffe für Reinigungszwecke wurden durch Forschungsbeteiligungen ermöglicht.

Wie sieht Ihr Erfolgsrezept für die wirtschaftlich nicht gerade rosigen Zeiten aus?

Wer Erfolg haben möchte, kann in keinem Unternehmensbereich auf Qualität und Effizienz verzichten. Unsere hauseigene Photovoltaik-Anlage beispielsweise deckt 40% unseres Energiebedarfs und

schafft eine Maximalleistung von 75,5 kW/p. Durch unsere aufwändige Qualitätssicherung beträgt die Fehlerquote in der Produktion nur 1,5%. Und der Anteil der Kundenreklamationen belief sich letztes Jahr auf gerade einmal 0,5%. Hinsichtlich der Optimierung unserer Betriebsabläufe stellt die seit 2006 bestehende Zertifizierung nach ISO 9001 einen wichtigen Baustein dar. Außerdem verlangen unsere Abnehmer aus dem technischen Bereich wie etwa dem Automobilbau das ISO-Zertifikat zwingend als Qualitätsnachweis, weil es ihnen erspart, Einzelaudits bei ihren Lieferanten durchzuführen.

Welche Chancen und Herausforderungen sehen Sie für die Zukunft Ihres Unternehmens?

Wer sich im Markt zu behaupten weiß, für den sehe ich auch künftig wirtschaftlich gute Prognosen. Wir setzen weiterhin konsequent auf Qualität und Produktinnovationen – vor allem bei Stoffen für technische Anwendungen. Eine Herausforderung ist für uns die REACH-Verordnung. Hier wäre es auf jeden Fall hilfreich, wenn die OEKO-TEX® Gemeinschaft ihr Informationsangebot bezüglich REACH für die beteiligten Zertifikatsinhaber weiter ausbaut.

Fakten & Zahlen des Unternehmens Faiss

Zertifizierungen	<ul style="list-style-type: none"> • ISO 9001 • OEKO-TEX® Standard 100 Prüf-Nr. 96.0.0978/1 – Produktklasse I (Babyartikel) Prüf-Nr. 96.0.0978/2 – Produktklasse II (hautnahe Artikel) • GOTS gemäß den Richtlinien des Internationalen Verbands der Naturtextilwirtschaft (IVN), Betriebszertifikat Nr. 25314 • Verwendung zertifizierter Baumwollgarne aus kontrolliert biologischem Anbau (kBA)
Lager	<ul style="list-style-type: none"> • Vorrat von 80 – 100 Tonnen Rohgarnen (flexible Produktion) • Lagerung von 50 – 60 Tonnen Roh- und Fertiggestriken in Standardqualität • ständig ca. 70 Produktionsmuster aus farbigen Garnen sowie 40 Stoffmuster aus kBA-Garnen
Produktion	<ul style="list-style-type: none"> • ca. 30 qualifizierte Mitarbeiter sowie ca. 20 Fachkräfte in der externen Lohnveredlung • jährliche Produktionskapazität von rund 1 Mio. kg Stoff • 26 moderne Rundstrickmaschinen sowie 8 ältere Strickmaschinen für spezielle Gestricke • Lieferzeiten zwischen 3 Tagen bis 6 Wochen – je nach gewünschter Qualität • Zwei-Schicht-Betrieb, bei höherem Aufkommen bis zu 3 Schichten pro Tag • Fehlerquote von nur 1,5% der Gesamtproduktion durch aufwändige Qualitätssicherung und hochmodernen Maschinenpark • Anteil der Kundenreklamationen beträgt nur 0,5% vom Umsatz

Die Faiss-Historie

1968	Gründung der Faiss-Textil GmbH als Lohnspulerei (Hintergrund: Niedergang der Balingener Möbelindustrie). Der Firmengründer Manfred Faiss hat die damalige Situation in der florierenden Textilindustrie genutzt, um beruflich und familiär eine neue Existenz mit der Selbständigkeit aufzubauen.
Ende der 1960er Jahre	Einführung kombinierter Spinnmaschinen – Spulereien als externe Dienstleister für das Aufspulen gesponnener Garne werden überflüssig
1980	Übernahme einer ortsansässigen Strickerei, die von Manfred Faiss fortan als Lohnstrickerei weitergeführt wird
1980er Jahre	Entwicklung eigener Kollektionen und endgültiger Wechsel zu einem echten Produktionsbetrieb von Rohgestriken
Mitte der 1980er Jahre	Die Söhne Ulrich Faiss und Hans-Joachim Faiss treten in das Unternehmen ein
Ende der 1980er Jahre	Spezialisierung auf die Produktion von fertigen Gestriken / Meterware
1995	Umzug in das neue Firmengebäude in Balingen-Frommern
Aktuell	wachsende Produktion von innovativen Spezialgestriken für technische Anwendungen – klassische Maschengewebe für Bekleidungsprodukte sind dagegen strukturbedingt auf dem Rückzug

International

Auf dem Vormarsch in den USA

Textiles Vertrauen durch unabhängige Schadstoffprüfungen

Es war ein arbeitsreiches Jahr 2009 für OEKO-TEX® in den USA. Selbst die Rezession konnte die Begeisterung der Händler für nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifizierte Produkte nicht bremsen. Ob in den Geschäften, online oder per Katalog – die US-Händler sind dabei, ihre Kundschaft vom Nutzen der nach OEKO-TEX® Standard 100 zertifizierten Produkte für ihre Familien zu überzeugen. Hier ein Überblick über einige neue Programme, die für einiges Aufsehen gesorgt haben.

La-Z-Boy® ist einer der weltweit führenden Hersteller von Wohnmöbeln für sämtliche Räume. La-Z-Boy betreibt auch über 300 Möbelhäuser im ganzen Land und ist eine der bekanntesten Marken in Amerika. Bei der Anfang des Jahres eingeführten Textilproduktlinie „eco-comfort“ setzt La-Z-Boy ausschließlich auf Produkte mit OEKO-TEX® Zertifizierung und schärft mit seiner Werbebotschaft die Sinne des amerikanischen Möbelkäufer für die Vorzüge unabhängig geprüfter Produkte. Keine andere Marke findet soviel Zuspruch wie La-Z-Boy und die Einführung dieses bedeutenden Markennamens und Produzenten hat beim amerikanischen Möbelkäufer für Aufregung gesorgt und Begeisterung ausgelöst.

Pottery Barn®: In Katalogen, Geschäften und auf Websites wird weiter für die Produkte mit OEKO-TEX® Zer-

tifizierung geworben, insbesondere, wenn es sich um die Zielgruppen Kinder oder Teenager handelt. Die meisten Bettlaken und Handtücher von Pottery Barn sind zertifiziert und mit einem Anhängetikett oder einem

„Die OEKO-TEX® Standard 100 Zertifizierung ist ein wesentlicher Bestandteil der von uns übernommenen ökologischen Verantwortung“
Spencer Williams, Präsident von West Paw Design®

besonderen Hinweis im Geschäft oder auf der Online-Plattform versehen. So wissen die Käufer, dass das von ihnen erworbene Produkt frei von unerwünschten Schadstoffkonzentrationen ist.

In mehr als 300 Geschäften überall in den USA vertreibt Babies 'R Us® Bekleidung und Möbel für Kinder und Babys sowie Artikel rund um die Ernährung. Im März nahm Babies 'R Us Gespräche mit seinen Lieferanten

auf mit dem Ziel, diese zu beeinflussen, sich beim Einkauf ihrer Bettwaren (Kinderbettauflagen, Decken für Kindertragetaschen usw.) auf Produkte mit OEKO-TEX® Zertifizierung umzustellen. Babies 'R Us arbeitet gerade an einer entsprechenden Kennzeichnung, welche die Kunden darüber informieren soll, warum Babies 'R Us Produkte mit OEKO-TEX® Zertifizierung vertreibt. In ganz Amerika werden Mütter wissen, dass sie auf diese Produkte und einer damit verbundenen Unbedenklichkeit für ihre Kinder bauen können.

Gerber® ist einer der in Amerika führenden Anbieter von Baby- und Kinderbekleidung. Die Marke Onesies® für einteilige Unterwäsche für Kinder ist der Hauptumsatzträger im ganzen Land. Als eine der Marken, denen Amerika am meisten vertraut, hat Gerber sich für eine OEKO-TEX® Zer-



tifizierung entschieden, um das Vertrauen im Land zu sichern und weiter zu fördern.

„Die OEKO-TEX® Standard 100 Zertifizierung ist ein wesentlicher Bestandteil der von uns übernommenen ökologischen Verantwortung“ sagt Spencer Williams, Präsident von West Paw Design®. West Paw pro-

duziert und vertreibt Spielzeug und Betten für Haustiere an Millionen von Kunden über das Internet und per Katalog. West Paw begann 2009 mit der Werbung für OEKO-TEX® und erhielt umgehend Reaktionen der Kunden, die sich für die Umsicht und die übernommene Verantwortung bedankten.

Spitzen-Qualität aus nachhaltiger Produktion

Die Elastic Textile Europe GmbH



Moderne Kettstühle für die Herstellung von Mikrofaserstoffen, Standard-Gewirken für die Wäsche- und Bademodenindustrie sowie technischen Textilien für die Automobilproduktion und Messebespannungen.

zugehen. In enger Zusammenarbeit realisierte Projekte wie die erfolgreiche Markteinführung der aus Bio-Baumwolle mit einem 20-prozentigen Elastan-Anteil gefertigten Wäsche-Linie Pure Origin® von Triumph verdeutlichen die individuell auf die Bedürfnisse der Abnehmer zugeschnittenen Services von Elastic. Gleichzeitig werden sowohl die produzierten Rohwaren als auch die fertig ausgerüsteten Gewirke einer umfangreichen Qualitätsprüfung unterzogen, bevor sie an die „Top-Player der internationalen Wäsche-, Sport- und Badeindustrie in Europa, Asien und Amerika“ verschickt werden. Die QM-Maßnahmen beinhalten einerseits Kontrollen der funktionellen Eigenschaften der Gewebe, aber auch weitere Parameter wie Farb- und Gebrauchsechtheiten, Krumpfung oder Verarbeitung der Stoffe werden laufend überwacht.

Ein echter Hingucker – und dazu funktionell und bequem! Das sind die von der Elastic Textile Europe GmbH angebotenen elastischen Stoffe und Spitzen für die Wäsche-, Sport- und Bademodenindustrie. Seit Dezember 2008 erfolgt die Fertigung im hessischen Neukirchen nicht nur in der von zahlreichen namhaften Konfektionären wie Triumph, Felina, Chantelle, Aubade oder Lejaby geschätzten hochwertigen Qualität, sondern auch unter nachweislich nachhaltigen Produktionsbedingungen.

Nach zweimonatiger Vorbereitung wurde Elastic als umweltfreundliche Betriebsstätte gemäß den Anforderungen des OEKO-TEX® Standards 1000 ausgezeichnet. Elastic darf seine Stoffe aus synthetischen Fasern nun auch mit dem OEKO-TEX® Standard 100 plus Label kennzeichnen – sie sind schadstoffgeprüft und umweltfreundlich hergestellt. 1958 als Familienunternehmen gegründet, erwirtschaftet Elastic nach wirtschaftlich eher wechselhaften Zeiten zu Beginn des neuen Jahrtausends heute unter der Führung von Falco Weidemeyer einen Jahresumsatz von ca. 22 Mio. Euro. Mit 133 qualifizierten Mitarbeitern und einem hochmodernen Maschinenpark behauptet das Unternehmen erfolgreich seine Position als

einer der führenden Hersteller in seiner Branche und produziert im Monat rund 300.000 Meter unterschiedlichster Stoffqualitäten. Abgesehen von den gefragten Gewirken und Spitzenstoffen für Wäsche und Sportmoden umfasst die Produktpalette von Elastic darüber hinaus auch technische Tex-

„Die Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 ist für uns nicht etwa der Endpunkt, sondern eher der Startschuss beim Thema Nachhaltigkeit und Umweltschutz gewesen“.

Klaus Krey, Umweltbeauftragter bei Elastic

tilien für den medizinischen Bereich, die Automobilindustrie, den Messebau und andere industrielle Anwendungen.

Flexibel und kundenindividuell

Zum Selbstverständnis des Unter-

nehmens gehören dabei seit jeher ein hohes Qualitätsbewusstsein und eine ausgeprägte Innovationsbereitschaft. Die Grundlage dafür bildet die breit gefächerte technologische Ausstattung. In der Produktion kommen Rundstrickmaschinen, Kettstühle, Raschelmaschinen, Weftlocs, Rascheltronics und eine computergesteuerte Raschelspitzen-Anlage zum Einsatz. Damit

ist Elastic in der Lage, sowohl große Output-Mengen auf gleichbleibend hohem Niveau zu gewährleisten als auch sehr schnell und flexibel auf die speziellen Wünsche seiner Kunden ein-



Nachhaltigkeit als Wettbewerbsvorteil

„Unser Anspruch ist es“, betont Falco Weidemeyer, „Produkte mit einem echten technischen und ästhetischen Mehrwert herzustellen. Die Verantwortung für Umwelt und Umfeld, also die ökologische und soziale Nachhaltigkeit, spielt dabei aber für uns ebenfalls eine besonders große Rolle. Das hat uns auch motiviert, als einer der Ersten in unserer Branche die Zertifizierungen nach OEKO-TEX® Standard 1000 und 100 plus umzusetzen.“ Wo eine nach-

Für seine weltweit angesiedelten Kunden im Lingerie-Bereich bietet Elastic fünf technisch und modisch unterschiedliche Stoffkollektionen an: Contour, Boudoir, Nature, Active, Technical

haltige Produktion nicht als Widerspruch zu wirtschaftlichem Erfolg betrachtet wird, sondern eher als Chance, sich gegenüber Mitbewerbern positiv abzuheben, ist eine Dokumentation der erreichten Umweltleistungen nach außen der logische Schritt.

Permanente Umweltoptimierung

Voraussetzung für die Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 war zunächst eine detaillierte Analyse der Ausgangssituation bei Elastic, um alle relevanten Umwelteinflüsse sowie den weiteren Handlungsbedarf zu ermitteln: In welchen Bereichen der Produktion fallen beispielsweise Abfälle an? Wie lassen sich die Muster knapper zuschneiden, um Ausschuss zu sparen? Welche Verwerter gibt es für die eigenen Abfälle in der Region? usw. Danach wurden die

notwendigen Maßnahmen im Unternehmen umgesetzt: Die Einrichtung des geforderten Umweltmanagementsystems, die Entwicklung eines Umweltmanagement-Handbuchs mit verbindlichen Richtlinien für alle Unternehmensbereiche und Mitarbeiter sowie die Bestimmung des Umweltbeauftragten Klaus Krey, der in enger Zusammenarbeit mit der Geschäftsleitung für die Einhaltung der ökologischen und sozialen Kriterien im Werk Neukirchen verantwortlich ist. „Die Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 1000 ist für uns nicht etwa der Endpunkt, sondern eher der Startschuss beim Thema Nachhaltigkeit und Umweltschutz gewesen“, fasst Klaus Krey die Essenz der OEKO-TEX® Auditierung zusammen: eine kontinuierliche Verbesserung der Umweltbilanz. „Deshalb schulen wir auch unser Personal regelmäßig in

allen relevanten Bereichen“, sagt Krey weiter, „so dass alle Mitarbeiter die im Handbuch festgehaltenen Grundsätze für ihre tägliche Arbeit verinnerlichen können.“ Die Betriebsauditierung durch die OEKO-TEX® Experten Bernhard Schlund, Dr. Helmut Hammerl und Ortrud Weber (Forschungsinstitut Hohenstein) sowie bei Elastic unter der Führung des Qualitätsmanagement-Chefs André Jubel klappte jedenfalls auf Anhieb – nach nur zwei Monaten Vorbereitungszeit.



WWW www.elastic.de

News

Dimethylfumarat seit 1. Mai 2009 EU-weit verboten

Seit 1. Mai 2009 ist die als Biozid eingesetzte Substanz Dimethylfumarat (CAS-NR. 624-49-7) EU-weit gesetzlich verboten. Das Verbot bezieht sich auf alle Verbraucherprodukte, die einen Gehalt von mehr als 0,1 mg/kg aufweisen, und betrifft grundsätzlich alle Warengruppen – vor allem aber Schuhe, Möbel und andere Lederwaren.

Hintergrund:

Dimethylfumarat wirkt als starkes Kontaktallergen und kann bei Hautkontakt bereits in geringer Konzentration heftige allergische Reaktionen bis hin zu verbrennungsähnlichen Verletzungen oder Entzündungen hervorrufen. Auch das Auftreten von Atembeschwerden ist möglich.

Einsatz:

Dimethylfumarat findet vorwiegend in sog. „Silica-Gel“ Päckchen Verwendung, die zahlreichen Produkten beigelegt werden, um die Schimmelbildung bei Transport und Lagerung in feuchtem Klima zu vermeiden. Das Dimethylfumarat verdunstet und imprägniert auf diese Weise das Leder, so dass sich kein Schimmel auf den Produkten ansetzen kann.

Gesetzliche Situation:

Innerhalb der EU ist der Einsatz von Dimethylfumarat zur Herstellung von Konsumgütern bereits durch die Biozid-Richtlinie 98/8/EG verboten. Durch die Entscheidung der Kommission der Europäischen Gemeinschaften 2009/251/EG wurde der Grenzwert für Dimethylfumarat jetzt noch einmal verschärft. Hersteller in Drittländern oder auch Logistik-Unternehmen verwenden die biozide Substanz aber dennoch für die Zeit des Transports, so dass entsprechende Artikel bisher in Umlauf gelangen konnten.

Hinweis:

Verpackungen von Textilprodukten werden bei Transport und Lagerung üblicherweise keine Silica-Gel-Päckchen mit Dimethylfumarat beigegeben. Sollten Sie dennoch einen begründeten Verdacht haben, dass ihre Produkte mit der Substanz in Kontakt kommen, können die OEKO-TEX® Mitgliedsinstitute auf

Anfrage natürlich jederzeit eine Laborprüfung auf Dimethylfumarat durchführen. Kontakt: www.oeko-tex.com/institute

OEKO-TEX® Standard 100 als Vorreiter

- Als biozides Ausrüstungsmittel ist Dimethylfumarat beim OEKO-TEX® Standard 100 seit je her von der Verwendung ausgeschlossen!
- In jedem Antrag auf Zertifizierung fordert die OEKO-TEX® Gemeinschaft von den Herstellern ausdrücklich zusätzliche Angaben darüber, ob das Produkt für den Transport konserviert wird.
- Auch die von der OEKO-TEX® Gemeinschaft akzeptierten biologisch aktiven Produkte enthalten kein Dimethylfumarat!



WWW www.oeko-tex.com/grenzwerte

OEKO-TEX® Webseite in drei neuen Sprachen Koreanisch, Indonesisch und Ungarisch



Online abrufbar sind z. B. folgende Informationen ...

www.oeko-tex.com/konzeption	Umfassende Erstinformationen zum Konzept der Schadstoffprüfungen
www.oeko-tex.com/zertifizierung	Übersicht über den Ablauf einer Zertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100 (Erstzertifizierung, Verlängerung, Erweiterung von Zertifikaten)
www.oeko-tex.com/labelnutzung	Hinweise zur korrekten Verwendung des OEKO-TEX® Labels bei Produktkennzeichnung und Werbung
www.oeko-tex.com/grenzwerte	Eine komplette Übersicht aller OEKO-TEX® Grenzwerte und Prüfkriterien
www.oeko-tex.com/gueltigkeitspruefung	Möglichkeit zur Gültigkeitsprüfung bestehender Zertifikate anhand der auf dem Label angegebenen Prüfnummer
www.oeko-tex.com/download	Ein umfassender Download-Bereich mit allen für die Zertifizierung notwendigen Dokumenten und Formularen, Werbematerialien, dem Newsletter-Archiv etc.
www.oeko-tex.com/firmen	Interaktive Suche nach Firmen/Lieferanten mit OEKO-TEX® Zertifikat (mögliche Auswahlkriterien: Firmenname, Weltregion/Land)
www.oeko-tex.com/produkte	Interaktive Suche nach OEKO-TEX® zertifizierten Produkten (mögliche Auswahlkriterien: Weltregion/Land, Produktkategorien, Produktmaterial)
www.oeko-tex.com/marken	Interaktive Suche nach OEKO-TEX® zertifizierten Marken (Auswahl nach Produktkriterien)
www.oeko-tex.com/aktuelles	Termine internationaler OEKO-TEX® Veranstaltungen weltweit, Newsletter-Abonnement, aktuelle Informationen zu ausgewählten Themen (z. B. REACH etc.)
www.oeko-tex.com/acp	Übersicht der von der OEKO-TEX® Gemeinschaft akzeptierten aktiven chemischen Produkte
www.oeko-tex.com/institute	Kontaktinformationen und Ansprechpartner aller OEKO-TEX® Institute und Kontaktbüros weltweit

Das weltweite Interesse von Unternehmen entlang der textilen Wertschöpfungskette an einer Produktzertifizierung nach OEKO-TEX® Standard ist ungebrochen. Alleine im letzten Jahr wurden mehr als 12.000 Zertifikate ausgestellt, wobei der

Schwerpunkt der Zertifizierung im asiatischen Raum liegt. Wachsende Nachfrage besteht aber auch bei Herstellern aus Osteuropa. Um diesem Trend gerecht zu werden, hat die OEKO-TEX® Gemeinschaft ihre Webpräsenz unter www.oeko-tex.com um

drei neue Sprachversionen erweitert: Koreanisch, Indonesisch und Ungarisch. Insgesamt steht die Website nun in 15 Sprachen zur Verfügung.

Vermischtes

Schadstoffgeprüft läuft's einfach besser!

Den Beweis dafür traten die Läufer der Hohenstein Institute an, die am 3. September am ersten Heilbronner Firmenlauf teilnahmen und dabei auf Anhieb einen Podestplatz belegen konnten.



Dabei sein ist alles! Dennoch belegte das Mixed-Team der Hohenstein Institute (die vier Läufer rechts) auf Anhieb einen Podestplatz in einem Teilnehmerfeld von 130 gemischten Mannschaften.

Rund 1300 Starter ließen sich von den dunklen Wolken am Himmel nicht die Stimmung verhaseln und

machten sich auf die 5,2 km Strecke entlang der idyllisch gelegenen Neckarpromenade. Mit dabei auch

zwei Vierer-Teams aus dem Bönningheimer Textilforschungszentrum, die dank ihrer Ausrüstung zur Höchstform aufliefen. In schadstoffgeprüften und von der Oeko-Tex® Zertifizierungsstelle GmbH gesponserten T-Shirts stellten die acht Hohensteiner Läufer nicht nur persönliche Bestzeiten auf, sondern schafften auch den Sprung auf das Siegertreppchen im Mixed-Team Wettbewerb: Von 130 teilnehmenden gemischten Mannschaften wurde das Hohenstein-Team 2. Dritter! Firmenläufe sind bundesweit ein neuer Trend. Im Vordergrund der Wettbewerbe steht jedoch weniger das Schielen auf Laufzeiten als das Erlebnis, im



Schadstoffgeprüft läuft's einfach besser! Die von der OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle gesponserten T-Shirts der Hohensteiner Läufer sind erfolgreich nach OEKO-TEX® Standard 100 überprüft.

Vierer-Team eine Strecke gemeinsam bewältigt zu haben.

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:

OEKO-TEX® Zertifizierungsstelle 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.

