

Im Rundtischgespräch bei Schoeller nachgefragt

Autor(en): [s.n.]

Objektyp: **Article**

Zeitschrift: **Mittex : die Fachzeitschrift für textile Garn- und Flächenherstellung im deutschsprachigen Europa**

Band (Jahr): **101 (1994)**

Heft 3

PDF erstellt am: **12.07.2024**

Persistenter Link: <https://doi.org/10.5169/seals-677956>

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.

Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.

Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Florofol, das eine Modifikation des Typs Malimo darstellt. Bei dieser Variante werden anstelle der aus Fäden gebildeten Schussfadenschichten flächenförmige Schussfolien, anstelle der Kettfäden längsorientierte, d. h. gereckte Folien der Maschine vorgelegt. Während die Schussfolien durch eine spezielle Einrichtung in der Maschine vorfibrilliert werden, wird die Kettfolie durch die Schiebernadeln in die entsprechenden Abschnitte geteilt. Verbunden werden beide Elemente in bekannter Weise durch Binfäden.

Kombinationsverfahren

Die Wirktechnik Malimo ist in der Lage, alle Arten textiler Erscheinungsformen – also Fasern, Fäden und Flächengebilde – auch gleichzeitig verarbeiten zu können. Damit ist das Verfahren zur Herstellung von Compound-Textilien prädestiniert.

Seminar:

Mobile Datenerfassung für Klein- und Mittelbetriebe in der Textilindustrie

Die Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule in Wattwil veranstaltet am 28. Oktober 1994 zusammen mit der Firma Höft, Wessel & Dr. Dressler, Leipzig ein Seminar zum Thema:

Einsatz mobiler Datenerfassung zur flexiblen Qualitätskontrolle in der Textilindustrie.

Neben Vorträgen wird den Teilnehmern anhand praktischer Demonstrationen die Arbeitsweise derartiger Systeme sowie die softwaremässige Auswertung erläutert.

Informationen bei:

Schweizerische Textil-, Bekleidungs- und Modefachschule Wattwil, Ebnetenstr. 5, 9630 Wattwil,
Tel. 074 726 61, Fax 074 765 93

Öko-Tex Standard 100 – viel Geschrei um wenig?

Im Rundtischgespräch bei Schoeller nachgefragt

Schoeller Switzerland hat als führendes Unternehmen in der Schweiz auf dem Sport- und Freizeitgewebesektor sowie bei den Ausrüstungen, die gesamte Produktpalette nach den Richtlinien des Öko-Tex Standard 100 überprüfen lassen und damit demonstriert, dass Angebot und Produktion konsequent auf die Anforderungen des europaweit gültigen ökologischen Standard ausgerichtet werden können.

Mit dem neuen Öko-Label versichert der Produzent dem Konsumenten, dass die gekaufte Bekleidung human-ökologisch unbedenklich ist und somit keine Substanzen enthält, die negative Auswirkungen auf die Gesundheit des Menschen haben könnten.

Was bedeutet die Einführung eines Öko-Labels für eine Firma? Welcher Aufwand ist notwendig? Wie wirkt sich der Öko-Tex Standard auf die Vermarktung der Produkte aus? Wie ist die Meinung des Konsumenten?

Diese Fragen waren für die Redaktion *mittex* Grund genug, um bei Schoeller nachzufragen. Im Rahmen eines Rundtischgesprächs mit den Herren H.-J. Hübner, G. Dörr, H.-D. Feldbusch und R. Fischbach von Schoeller Switzerland, M. Laufer, Ciba-Geigy, F. Oetiker, Sandoz Produkte (Schweiz) sowie Herrn R. Freitag, Testex, sollte das Thema Öko-Tex aus praktischer Sicht näher beleuchtet werden.

Was ist Öko-Tex Standard 100?

Dieses Thema wurde von der *mittex* bereits im Januar 1994 aufgegriffen und ausführlich auf den Seiten 21 und 22 erläutert. Kurz gesagt: Den Öko-Tex



Logo Textiles Vertrauen

Standard darf ein Hersteller verwenden, der bereit ist, sich strengen Prüf- und Kontrollverfahren zu unterziehen und für eine nachprüfbare Qualitätssicherung zu sorgen.

Wer bestimmt die Grenzwerte?

Wie R. Freitag ausführte, werden die Grenzwerte aus der Schweizer Lebensmittelverordnung und verschiedenen



Logo in mehreren Sprachen

anderen Verordnungen entnommen. Die Grenzwerte, die für die Textilien angewandt werden seien jedoch als Empfehlungen zu betrachten und können nicht auf einer gesetzlichen Grundlage durchgesetzt werden. Aus diesem Grund liege es an jeder Firma selbst, ob sie sich ihrer Verantwortung der Umwelt gegenüber stelle.

Gegenwärtig ist der Trend zu erkennen, dass bei öffentlichen Ausschreibungen sowie bei Beschaffungen von Textilien für Militär, Post und Bahn zu-

nehmend Wert auf den Öko-Tex Standard gelegt wird. Bemängelt wird, dass es gegenwärtig keine europäinheitlichen Gesetze gibt.

Die Vertreter der Farbstoffhersteller, Laufer und Oetiker, wiesen darauf hin, dass die Chemieindustrie mit ihren Forschungen und der Entwicklung der Analysetechnik eigentlich den Grundstein dafür legte, dass in der heutigen Zeit überhaupt Schadstoffe in solch kleinen Mengen nachgewiesen werden können. Gleichzeitig wurde aufgezeigt, dass die Farbstoffhersteller seit Jahren verschärften Umweltauflagen ausgesetzt sind, die zum Teil aus der sogenannten «öffentlichen Meinung» resultieren, und ihre Produkte bereits darauf eingestellt haben. So werden Farbstoffe von Nichtfachleuten häufig völlig undifferenziert mit Giftstoffen gleichgesetzt.

Ein weiteres Problem stellt für die Farbstoffindustrie die gegenwärtig vorhandene Vielzahl von Öko-Labels dar. Damit werden einerseits Konsumenten verwirrt und verunsichert. Andererseits verlangen die Farbstoffkunden natürlich die unterschiedlichsten Prüfungen, entsprechend den Labels, die wiederum ihre Kunden fordern. Damit stellt sich nochmals die Frage nach einheitlichen Richtlinien in Europa. Dies werde laut Freitag zwar gegenwärtig diskutiert, ein greifbares Ergebnis ist jedoch noch nicht in Sicht. Die Farbstoffindustrie ist

Was umfasst die Textil-Ökologie?

Produktionsökologie:

Umfasst die Gewinnungs- und Herstellungsverfahren von Fasern, Textilien und Kleidung. Bezüglich Luft- und Wasserreinhaltung, Abfallentsorgung und Schallschutz müssen bestimmte Bedingungen eingehalten werden.

Humanökologie:

Befasst sich mit den chemischen Einflüssen, welche Textilien auf den menschlichen Körper ausüben. Es werden Substanzen untersucht, die eine negative Auswirkung auf die Gesundheit des Menschen haben könnten.

Entsorgungsökologie:

Bezieht sich auf das Recycling, die Zuführung zu anderen Verwendungszwecken, die schadstofffreie Verrottung oder die thermische Entsorgung von gebrauchten Textilien.

laut Oetiker gezwungen, die Umweltbelastung bereits im ersten Glied der «Textilen Kette» zu reduzieren.

Was kostet eine umweltfreundliche Produktion?

Neben den Kosten für die Prüfungen, die in der Schweiz von Testex durchgeführt werden, entstehen erhebliche Aufwendungen bei der Produktionskontrolle und -überwachung sowie bei der Humanisierung der Arbeitsplätze. So führte Hübner, Direktor von Schoeller Switzerland, aus, dass etwa 3% der Beschäftigten für die Prüfungen

gemäss den Vorschriften des Öko-Labels eingesetzt sind. Laut G. Dörr wurden bei Schoeller in den letzten 4 Jahren jährlich zwischen 250 000 und 500 000 Fr. als direkte Investitionen für die Bereiche Umweltschutz und humane Arbeitsplatzgestaltung getätigt. Ausserdem, so R. Fischbach, wurden eine Reihe von organisatorischen Fragen gelöst und neue Produkte eingesetzt. «Ohne Chemie geht es nicht, aber wir können eine sanfte Chemie verwenden.» So wird beispielsweise beim Färben seit Ende 1991 Reaktivfarbstoff anstelle von Chromfarbstoff eingesetzt. In der Filzfreiausrüstung wird vollständig auf Chlor-Verfahren verzichtet. Zurzeit läuft eine Studie mit dem Ziel einer Verfahrensoptimierung, die zu Wasser- und Energieeinsparungen von bis zu 30% führen soll. Seit 1992 ist eine Wasser- und Wärmerückgewinnungsanlage für Kühlwasser in Betrieb. Durch die Verbesserung der Waschprozesse und das Auswaschen der Chemikalien, besteht die Abluft der Trockner nur noch aus Wasserdampf.

Ein wesentlicher Bestandteil ist die Abwasserelbstkontrolle. Mit der ständigen Prüfung von Salz-, Stickstoff- und Phosphatgehalt sowie des CSB-Wertes wird bei Schoeller gewährleistet, dass die Abwässer die zulässigen Grenzwerte nicht überschreiten. Aber, wie Fischbach betonte, nicht wegen eines Öko-Labels, sondern aus Tradition und der Umwelt zuliebe.



Die Gesprächsteilnehmer auf einen Blick von links: R. Freitag, Testex, H.-D. Feldbusch, Schoeller, M. Laufer, Ciba-Geigy, H.-J. Hübner und R. Fischbach, Schoeller, F. Oetiker, Sandoz Produkte (Schweiz) sowie G. Dörr, Schoeller

Foto: RS

Umweltschutz ist nicht zum Nulltarif zu haben. Jedes neue Produkt muss geprüft und für die Produktion freigegeben werden. Alle erforderlichen Kontrollen sind in einem Führungshandbuch festgehalten. Alles in allem ergibt sich laut Hübner eine Kostensteigerung von 5 bis 15%. Damit stellt sich die Frage:

Kann das Öko-Label ein Wettbewerbsvorteil sein?

Die Untersuchung der gesamten Produktionspalette war notwendig, um glaubwürdig von umweltgerechten und physiologisch unbedenklichen Geweben für den Sport- und Freizeitbereich sprechen zu können. Damit soll das im eigentlichen Öko-Label aufgeführte

«Textile Vertrauen»

betont werden. Mit diesen zwei Worten wird bei Schoeller eine Philosophie beschrieben, die aus Umweltschutz, Qualität und Innovation besteht, und mit der die Produktion am Standort Schweiz, trotz höherer Kosten, unterstützt wird. Dem Konsumenten soll die Verantwortung der Schweizer Textilindustrie hinsichtlich der Erhaltung einer sauberen Umwelt und der menschenwürdigen Gestaltung von Arbeitsplätzen demonstriert werden. Es sollte eine Abgrenzung gegenüber Billigimporten sein, die häufig unter Verwendung von bei uns nicht zugelassenen Chemikalien und unter wenig umweltfreundlichen Produktionsbedingungen hergestellt wurden. Also doch ein Wettbewerbsvorteil! Aber:

Kennen die Konsumenten das Öko-Label?

Bei dieser Frage setzte die Kritik aller Beteiligten in der Runde an. Übereinstimmend musste festgestellt werden, dass gegenwärtig zuwenig getan wird, um den Öko-Tex Standard näher an die Konsumentenschar zu bringen. Natürlich ist es Aufgabe der Endproduzenten, bei der Vermarktung ihrer Produkte die Käufer über die Vorzüge eines derartigen Labels zu informieren. Dies



Rundtischgespräch bei Schoeller Switzerland

Foto: RS

erfolgt heute in Form des aufgedruckten oder beigelegten Labels.

Aber das allein reicht nicht. Der Konsument muss über die Hintergründe und über die Bedeutung einer solchen Kennzeichnung aufgeklärt werden. Dabei muss verstärkt auch das Prüfinstitut Testex einbezogen werden.

Warum soll der Konsument die etwas teurere Ware einem Billigimport vorziehen?

Die Antwort ist eigentlich klar, weil er bei einer Ware, die mit Öko-Tex Standard 100 ausgezeichnet ist, überzeugt sein kann, dass sie in umweltfreundlicher Produktionsumgebung und mit nichtschädigenden Chemikalien hergestellt wurde und dass der Her-

steller «Textiles Vertrauen» schaffen will.

Wie geht es weiter?

Öko-Tex Standard 1000, der ökologisch geprüfte Betrieb

Wenn wie bei Schoeller nicht nur die Produkte, sondern die gesamten Produktionsabläufe nach Umweltgesichtspunkten überwacht und kontrolliert werden, so stellt sich die Frage: Gibt es eine nächste Stufe? Dies kann nicht so leicht beantwortet werden. Wie bereits angedeutet, sind dafür europaweite Richtlinien, besser noch Gesetze, erforderlich.

Es bleibt also gegenwärtig nur die Freiwilligkeit einer Firma, sich stärker mit dem Umweltgedanken auseinanderzusetzen. Und diesem Zwang hat sich Schoeller gestellt. RS

Niggeler & Küpfer Textilgruppe, Capriolo, Italien

Italienische Kultur und Schweizer Tradition

Die italienische Textilgruppe Niggeler & Küpfer ist in ihrer Art die bedeutendste. 1876 wurde das Unternehmen als Baumwollspinnerei gegründet und der Baumwolle ist die Gruppe bis heute mit 1000 Beschäftigten und einem Jahresumsatz von 250 Mia. Lire sowohl der Spinnerei als auch der Weberei treu geblieben, genauso wie die Vertreter der Gründerfamilien ihren Schweizer

Ursprung nicht vermissen lassen, sondern jene Effizienz geschickt mit der italienischen Agilität verbinden. Das Resultat: Höchste Produktivität bei ebensolcher Qualität von Produkten und Serviceleistungen.

Qualität, Service, Flexibilität, Produktivität

Jan Niggeler, Mitglied der Geschäftsführung bringt die Strategie der Gruppe auf den Punkt: Qualität, Service, Flexi-