

Auf Erfolgskurs mit CO₂ – Ne

Textilveredlung Johann Müller AG



In den Annalen des OEKO-TEX® Standards 100 stellt der 27. September 1993 einen wichtigen Meilenstein dar: Erstmals wurden in einem Textilveredlungsbetrieb, nämlich der Johann Müller AG in Strengelbach/Schweiz, die Färbeprozesse so gestaltet, dass sämtliche bearbeiteten Garne und Gewebe den Anforderungen des OEKO-TEX® Standards 100 entsprachen. Inhaber Dr. Kurt Müller, freut sich über seine Vorreiterrolle in Sachen Umweltschutz: „Wir haben entscheidend bei der Ausgestaltung des OEKO-TEX® Standards 100 mitgewirkt. Die Auditierung als umweltfreundliche Betriebsstätte nach OEKO-TEX® Standard 1000 im Jahr 2000 war für uns die logische Fortführung dieses Engagements und unseres allgemein hohen Qualitätsanspruchs.“

Die Johann Müller AG verfügte mit ihrem Umweltengagement über eine ideale Ausgangssituation zur Zertifizierung nach dem OEKO-TEX® Standard 1000. Um die Vorgaben zu erfüllen, bedurfte es laut Auditor Adrian Meili vom Schweizer Textilprüfinstitut TESTEX lediglich einiger ergänzender Maßnahmen: „Der Ausschluss von Umwelt schädigenden Hilfsmitteln und Farbstoffen, die Einhaltung von Richtwerten für Abwasser- und Abluftreinigung, sparsamer Energieeinsatz, Lärm- und Staubvermeidung sowie die Sicherheit am Arbeitsplatz waren und sind bei der Johann Müller AG Selbstverständlichkeiten.“

Wichtiges Kommunikations-Instrument

Dr. Müller betont den großen Nutzen der Auditierung für sein Unternehmen: „Die Außenwirkung der Auszeichnung als umweltfreundliche Betriebsstätte durch eine neutrale Stelle ist für uns von großer Bedeutung. Das gilt zum einen gegenüber unseren Kunden, die ein solches Engagement sehr zu schätzen wissen. Auf der andern Seite ist

es auch für die Gemeinde und die Anwohner beruhigend, zu wissen, dass von uns als Textilveredlungsbetrieb kein Gefährdungspotential für Mensch oder Umwelt ausgeht.“ Die

„Der Einsatz von umweltfreundlichen Produktionsverfahren sowie die humanökologische Qualität der veredelten Produkte sind bei der Johann Müller AG Selbstverständlichkeiten.“

Adrian Meili, OEKO-TEX® Auditor des Schweizer Textilprüfinstituts Testex

Auditierung nach dem OEKO-TEX® Standard 1000 stellt auch für einen bedeutenden Kunden, den Hemden- und Blusenhersteller eterna Mode GmbH, einen wichtigen Baustein zur Erreichung der angestrebten Auslobung seiner Produkte mit dem OEKO-TEX® Standard 100plus dar (siehe Infokasten). Eine Tatsache, die wiederum geholfen hat, die über Jahre gewachsenen Geschäftsbeziehungen weiter zu festigen.

Prämierte Umwelleistung

Auch abseits der Auditierung ist Dr. Müller für seinen 60 Mitarbeiter zählenden Betrieb stets auf der Suche nach Verbesserungen im Produktionsablauf, mit denen sich der Bedarf an Energie, Wasser und Hilfsstoffen

reduzieren lässt: „Einsparungen in diesen Bereichen zahlen sich nicht nur für die Umwelt aus, sondern auch in Franken und Rappen in unserem betriebswirtschaftlichen Ergebnis.“

So hat der Chemiker die Heizanlage des Betriebes im Jahr 2001 für die Verfeuerung erneuerbarer Brennstoffe umgerüstet. Im Jahr werden so 1000 Tonnen Heizöl eingespart, was gleichbedeutend mit einer CO₂-Einsparung von 3200 Tonnen pro Jahr ist. Für diese Pionierleistung wurde die Johann Müller AG im Jahre 2002 mit dem Schweizer Solarpreis ausgezeichnet.

Bei der Herstellung eines Textilproduktes entfallen rund 50-70% des CO₂-Ausstoßes auf die Veredlung. Dr. Müller steht aufgrund dieser und vieler anderer Leistungen der aktuellen CO₂-Diskussion gelassen gegenüber: „Für Unternehmen entlang der textilen Kette, die sich frühzeitig und intensiv um das Thema Nachhaltigkeit bemüht haben, ergeben sich aus den getroffenen Maßnahmen nun echte Wettbewerbsvorteile.“ So strebt die



Mit Erfindungsreichtum zum Erfolg: Betriebsleiter und Umweltbeauftragter Dr. Markus Müller vor der von ihm entwickelten Maschine zum Recycling von Garnspulen.

Neutralität und OEKO-TEX®



Dr. Kurt Müller mit dem ersten allgemein gültigen Zertifikat des OEKO-TEX® Standards 100 vom 27. September 1993.

Bild links: Im eigenen Labor wird die Qualität bei der Johann Müller AG laufend überwacht.

Schweizer Handelskette COOP für ihr Sortiment eine CO₂-Neutralität an und führt Gespräche mit Lieferanten, die mit ihrem Leistungsprofil dieses Ziel unterstützen können. „Wir sind hier in einer guten Ausgangslage, da wir die Hausaufgaben bereits gemacht haben“ freut sich Dr. Müller.

Dr. Kurt Müller hat maßgeblich zur Entwicklung des kostensparenden Baukasten-Systems beim OEKO-TEX® Standard 100 beigetragen. Bei dessen Konzeption war anfänglich lediglich die Zertifizierung von Produkten, aber nicht die Einbeziehung von Prozessen vorgesehen. Für eine Färberei, die Zehntausende verschiedener Färbungen produziert, hätte dies zur Folge gehabt, dass unzählige Prüfungen von gefärbten und ausgerüsteten Substraten hätten durchgeführt werden müssen. Der Aufwand und die Kosten für die Prüfung und Zertifizierung wären dadurch unverhältnismäßig hoch geworden.

Bei der Internationalen OEKO-TEX® Gemeinschaft erkannte man die Notwendigkeit, die Textilveredlungsbetriebe in das Prüf- und Zertifizierungssystem einzubinden, um die notwendige Marktdurchdringung zu erreichen und suchte zusammen mit Dr. Müller nach einer praktikablen Lösung.

Dr. Müller empfahl deshalb am 6. April 1993 dem Forschungsinstitut Hohenstein in Bönningheim (Deutschland) anstelle der vielen Endprodukte einer Färberei, die einzelnen Elemente für deren Verarbeitung zu überprüfen. Seine Grundidee: Wenn sämtliche verwendeten Farbstoffe und Chemikalien den Kriterien des OEKO-TEX® Standards 100 entsprechen, und ebenso die textilen Substrate, so erfüllen konsequenterweise auch sämtliche damit hergestellten Endprodukte die Kriterien des OEKO-TEX® Standards 100. Um das Konzept eines Baukastensystems zu realisieren, schickte Dr. Müller die Sicherheitsdatenblätter aller als geeignet betrachteten Farbstoffe und Chemikalien zur Überprüfung ans Forschungsinstitut Hohenstein.

Am 8. Juli 1993 schrieb Dr. Rainer Weckmann vom Forschungsinstitut an Dr. Müller: „Heute ist eine wichtige Entscheidung gefallen: Wir möchten – ganz in Ihrem und meinem Sinn – einen OEKO-TEX® Standard zur Zertifizierung von Textilveredlern und Färbern schaffen. Ich möchte dieserhalb mit Ihnen in engen Kontakt treten und ein machbares Vorgehen mit Ihrer Hilfe und Erfahrung erarbeiten.“ Dies war die Geburtsstunde des OEKO-TEX® Standards 100 in seiner heutigen Form, in dem die Verfahrenstechnik durch beispielhafte worst-case-Ermittlung auf der Grundlage aktueller Farbstoff- und Hilfsmittellisten bei den Veredlern festgeschrieben wird.

Der OEKO-TEX® Standard 1000 und 100plus

Aufbauend auf dem OEKO-TEX® Standard 100 haben Firmen seit 1995 die Möglichkeit, neben den produktorientierten Schadstoffkontrollen auch Aussagen über die Umweltbedingungen in der Produktion zu machen.

Das Zertifikat für eine „Umweltfreundliche Betriebsstätte nach OEKO-TEX® Standard 1000“ gilt für drei Jahre.

In Verbindung mit den Produktprüfungen nach OEKO-TEX® Standard 100 ist die Zertifizierung der Produktionsbedingungen nach Standard 1000 die Voraussetzung für die Auszeichnung dieser Produkte mit dem OEKO-TEX® Standard 100plus. Dazu ist aber zusätzlich der Nachweis notwendig, dass die gesamte Produktionskette, d. h. sämtliche an der Herstellung eines bestimmten Produktes beteiligten Betriebe, zumindest für die betreffende Produktlinie nach OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert sind.



Die Johann Müller AG – auf einen Blick

Garn-, Tricot- und Gewebeveredlung, Garment Dyeing

Standort: Strengelbach/
SCHWEIZ

Gegründet: 1845
Beschäftigte: ca. 60
Internet: www.mueller-textil.ch

Brittnauerstrasse 58
CH-4802 Strengelbach /
Switzerland

Telefon: +41 (0)62 745 04 04
Telefax: +41 (0)62 745 04 05
E-Mail: mueller@mueller-textil.ch