



# Presseinformation

## Spinnen aus Leidenschaft

**Die Hermann Bühler AG ist nach OEKO-TEX® Standard 1000 und OEKO-TEX® Standard 100plus zertifiziert**

18.04.2013 | 2109-DE

Die Schweizer Hermann Bühler AG produziert am Standort Winterthur und in einer Tochterfabrik in Jefferson/USA Garne für Kunden mit höchsten Ansprüchen. Das Traditionsunternehmen, das auf ein 200-jähriges Bestehen zurückblickt, setzt Maßstäbe hinsichtlich innovativer Produkte, erstklassiger Qualität und perfektem Kundenservice. Darüber hinaus ist der Garnhersteller seit 2007 gemäß dem OEKO-TEX® Standard 1000 für seine umweltfreundlichen und sozialverträglichen Produktionsbedingungen zertifiziert und darf seine Produkte auch mit dem Label OEKO-TEX® Standard 100plus ausloben.

### Tradition und Innovation

Tradition und Innovation gehen bei der Hermann Bühler AG Hand in Hand. „Das Streben nach hochwertigen Produkten kennzeichnet uns von Beginn an und ist nach wie vor der Schlüssel für erfolgreiches Arbeiten. Eine hohe und verlässliche Produktqualität ist die Basis, aber ein absolutes Muss ist die konsequente Umsetzung von neuen Technologien und innovativen Ideen“, betont Martin Kägi, CEO. Das Unternehmen hat sich auf die Verarbeitung von amerikanischer Extralangstapel Supima® Baumwolle spezialisiert, die unter anderem durch ihre hohe Faserfestigkeit ideale Voraussetzungen für die Weiterverarbeitung zu hochwertigsten Artikeln bietet. Die zur Herstellung von Micro Modal® Edelweiss- und Micro Tencel®-Garnen verwendeten Fasern werden bei der österreichischen Lenzing AG ausschließlich aus FSC (Forest Stewardship Council) zertifiziertem Holz produziert. Es handelt sich um die feinsten unter den Cellulosefasern und sie bestechen durch ihre vielseitigen Funktionseigenschaften wie beispielsweise einem perfekten Feuchtigkeitsmanagement. Garnmischungen aus erlesenen Materialien wie Seide und Micro Modal® Edelweiss ermöglichen die Herstellung edler und superfeiner Garne für schönste Kreationen. Sie kommen überall dort zum Einsatz, wo höchste Qualität und Exklusivität gefragt sind, also z. B. in hochwertigen Hemden und Blusen, exklusiver Tag- und Nachtwäsche oder edler Bettwäsche.

### Qualität und Verantwortung

3.300 Tonnen des umfangreichen Garn-Sortiments werden mit 145 Mitarbeitern im eidgenössischen Kanton Zürich hergestellt, 3.700 Tonnen spinnen die 145 Mitarbeiter im US-amerikanischen Bundesstaat Georgia. Zahlreiche Garnqualitäten, die das Unternehmen an viele internationale Rundstrickereien, Webereien und Wirkereien ausliefert, bilden das Ausgangsmaterial für eine breite Vielfalt an swiss+cotton® Textilien. Doch das Garnsortiment des Unternehmens erfüllt nicht nur bezüglich Produktqualität, sondern auch in puncto Produktionsökologie höchste



Anforderungen. Bereits seit 1993 – und damit als eines der ersten Unternehmen überhaupt – dokumentiert die Hermann Bühler AG die humanökologische Optimierung ihrer Garne gemäß OEKO-TEX® Standard 100 nach außen. Darüber hinaus wurde das Unternehmen im Jahr 2007 zusätzlich nach dem OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert, der umweltfreundliche und sozialverträgliche Produktionsbedingungen bescheinigt. Das Produktlabel des OEKO-TEX® Standards 100plus ermöglicht es dem Unternehmen, die humanökologische Optimierung seiner Produkte gemäß OEKO-TEX® Standard 100 sowie ihre umweltfreundlichen Produktionsbedingungen gemäß OEKO-TEX® Standard 1000 gegenüber seinen Kunden mit nur einem Prüfzeichen auszuloben.

Diese Zertifizierungen spiegeln das umfassende Engagement in Sachen Umweltschutz und Nachhaltigkeit wider, das fest in der Unternehmensphilosophie der Hermann Bühler AG verankert ist. Martin Kägi ist davon überzeugt, dass ökologisch einwandfreien Textilprodukten die Zukunft gehört: „Humanökologisch unbedenkliche Produkte sind heute ein Muss. Sowohl der Hersteller als auch die Endkunden wollen Sicherheit. Sie verlangen, dass das Textil von unabhängiger Stelle auf Schadstoffrückstände geprüft und zertifiziert ist. Eine OEKO-TEX® Standard 100 Zertifizierung wird deshalb heute in Europa von fast allen Kunden vorausgesetzt. Selbst in Übersee-Ländern wie den USA stellen wir eine zunehmende Bekanntheit des OEKO-TEX® Standards fest. Unsere Amerikanische Tochtergesellschaft ist seit dem Jahr 2012 nach dem OEKO-TEX® Standard 100 zertifiziert. "

### **Nachhaltigkeit in allen Bereichen**

Der Gedanke der Nachhaltigkeit zeigt sich bei der Hermann Bühler AG in allen Bereichen und Aktivitäten: „Es fängt mit der Auswahl der von uns verwendeten Fasern an, geht über die Nutzung erneuerbarer Energiequellen bis hin zu kurzen Transportwegen der Produkte zu unseren Kunden in Europa“, beschreibt Martin Kägi. „Darüber hinaus wird unser Maschinenpark in Bezug auf Garnqualität und Produktivität laufend überwacht und optimiert. So setzen wir seit einigen Jahren auf das revolutionäre AirJet-Spinnverfahren von Rieter, mit dem der Garnausstoss deutlich gesteigert, während der Energieverbrauch um bis zu 30% reduziert werden kann.“

Die Hermann Bühler AG gehört zu den Pionieren im Bio-Baumwollgeschäft und produziert bereits seit 1994 Garne aus extra-langstapeliger amerikanischer Baumwolle aus kontrolliert biologischem Anbau (kbA). Die Herstellung der kbA-Baumwollserie „SwissCotton® Organic“ ist vollkommen CO<sub>2</sub>-frei, da keine fossilen Brennstoffe eingesetzt werden. Elektrizität wird dafür in eigenen, lokalen Kleinwasserkraftwerken produziert, die rund 10 Prozent der insgesamt benötigten Energie aus dieser regenerativen Ressource liefern. Die in Eigenregie entwickelte Rainbow-Technologie ermöglicht darüber hinaus eine Färbung ohne Zugabe von Salz und Soda, so dass auf diese Hilfsmittel verzichtet werden kann. Martin Kägi ist von den vielen Vorzügen der Technologie überzeugt: „Dank unserer Rainbow-Färbungen wird die Umwelt spürbar entlastet. Durch eine deutlich höhere Farbstoffausbeute lässt sich die benötigte Farbstoffmenge zudem reduzieren, so dass auch eine optimierte Abwasserbehandlung möglich ist. Außerdem können Rainbow-Artikel ausgezeichnet mit herkömmlichen Maschinen, Chemikalien und Farbstoffen gefärbt werden.“



Maßstäbe hinsichtlich umweltschonender Herstellungsverfahren hat die Hermann Bühler AG auch mit der Einführung der Micro Modal® Edelweiss und der Micro Tencel® Faser gesetzt. Mit der von Lenzing entwickelten Edelweiss-Technologie ist eine chlorfreie, CO2-neutrale Produktion des Zellstoffes bis zur Faser garantiert. 85 Prozent der zur Faserherstellung benötigten Energie wird dabei aus Holzabfällen der Zelluloseproduktion gewonnen. Zu einer positiven Umweltbilanz tragen auch der dafür eingesetzte nachwachsende Rohstoff (europäisches Buchenholz) und ein hoher flächenbezogener Cellulose-Ertrag ohne Bewässerungs-, Dünge- und Pestizidaufwand bei. Bühler ist die erste Spinnerei überhaupt, welche die neue Micro Modal® Edelweiss Faser verarbeitet. Auch die Herstellung der Micro Tencel® Faser bei Lenzing ist umweltschonend und wirtschaftlich, basiert sie doch auf einer einzigartigen geschlossenen Kreislaufführung des Lösungsmittels. Dieses wird beinahe zu 100% rückgewonnen und die sehr geringen verbleibenden Emissionen werden in biologischen Kläranlagen abgebaut.

Für Martin Kägi ist es nur konsequent, auf nachhaltige Maßnahmen bei der Fertigung zu bauen, denn: „Für den Konsumenten ist die hohe Qualität des Endprodukts aus unseren Garnen entscheidend, weil langlebige Bekleidung letztendlich auch nachhaltiger ist“.

**Kontakt:**

Hermann Bühler AG  
Mülau 12  
8482 Winterthur-Sennhof  
SCHWEIZ

Telefon: +41 52 234 04 04  
Fax: +41 52 234 04 94  
info@buhleryarn.com  
www.buhleryarn.com



Die Schweizer Hermann Bühler AG produziert am Standort Winterthur Garne für Kunden mit höchsten Ansprüchen. Das Traditionsunternehmen, das auf ein 200-jähriges Bestehen zurückblickt, setzt Maßstäbe hinsichtlich innovativer Produkte, erstklassiger Qualität und perfektem Kundenservice. ©Hermann Bühler AG



145 Mitarbeiter im Werk Sennhof stellen jährlich rund 3.300 Tonnen Garn im Rahmen eines umfangreichen Sortiments her. ©Hermann Bühler AG



Zahlreiche Garnqualitäten, die das Unternehmen an viele internationale Rundstrickereien, Webereien und Wirkereien ausliefert, bilden das Ausgangsmaterial für eine breite Vielfalt an hochwertigen Textilien. ©Hermann Bühler AG



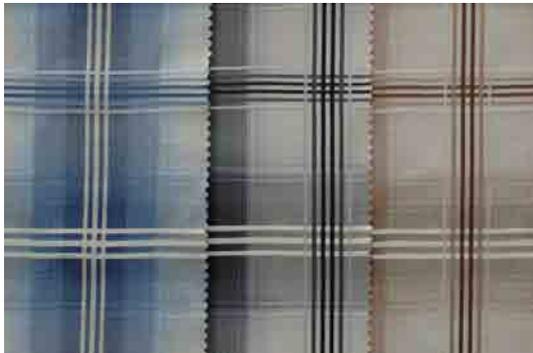
Das Unternehmen hat sich auf die Verarbeitung von amerikanischer Extralangstapel Supima® Baumwolle spezialisiert, die unter anderem durch ihre hohe Faserfestigkeit ideale Voraussetzungen für die Weiterverarbeitung zu hochwertigsten Artikeln bietet. ©Hermann Bühler AG



Ihren Einsatz finden die edlen und superfeinen Garne der Hermann Bühler AG überall dort, wo höchste Qualität und Exklusivität gefragt sind, wie beispielsweise in hochwertigen Hemden und Blusen, exklusiver Tag- und Nachtwäsche oder edler Bettwäsche. ©Hermann Bühler AG



Das Garnsortiment des Unternehmens erfüllt nicht nur bezüglich Produktqualität, sondern auch in punkto Produktionsökologie höchste Anforderungen. ©Hermann Bühler AG



Für Martin Kägi ist es nur konsequent, auf nachhaltige Maßnahmen bei der Fertigung zu bauen, denn: „Für den Konsumenten ist die hohe Qualität des Endprodukts aus unseren Garnen entscheidend, weil langlebige Bekleidung letztendlich auch nachhaltiger ist“. ©Hermann Bühler AG