

Feine ökologische Garne aus feinsten Baumwolle: Die Hermann Bühler AG



Die Spinnerei Sennhof im schweizerischen Winterthur ist auch heute noch der Stammsitz des Unternehmens. Seit 1996 gibt es zudem eine weitere Produktionsstätte in Jefferson, Georgia (USA) - die Buhler Quality Yarn Corporation.



Die Qualität von Schweizer Produkten ist legendär. Selbst wenn es um reine Spinnerei geht. Das beweist die Hermann Bühler AG, die auf 48.000 Spindeln am Standort Winterthur und weiteren 32.000 Spindeln in einer Tochterfabrik in Jefferson/USA hochwertige, superfeine Qualitätsgarne aus Supima® Baumwolle und Micro Modal® herstellt. Zahlreiche Bühler Garnmarken, die das Unternehmen an Rundstrickereien und Webereien liefert, bilden das Ausgangsmaterial für eine breite Vielfalt an swiss+cotton® Textilien.



Ökologische und ökonomische Innovation bei der Bühler AG: Neue Air-Jet-Spinnmaschinen sorgen für hohe Produktivität und reduzieren den Energieverbrauch um bis zu 30%.

3.300 Tonnen der gesamten Garnproduktion werden mit 130 Mitarbeitern im eidgenössischen Kanton Zürich hergestellt, 3.900 Tonnen spinnen die 147 Mitarbeiter im US-amerikanischen Bundesstaat Georgia. Die berühmte Bühler-Qualität geht dabei mit hoher Funktionalität einher. „Deshalb haben wir uns schon vor vielen Jahren auf die amerikanische Extralangstapel Supima® Baumwolle, also die qualitativ beste Baumwolle spezialisiert“, so Martin Kägi, CEO und Delegierter des Verwaltungsrates. Aber nicht nur für eine optimale Produktqualität hatte die Hermann Bühler AG, die im kommenden Jahr ihr 200-jähriges Firmenjubiläum feiert, schon früh den richtigen Riecher, sondern auch für umweltbewusste Produktionsmethoden vom Baumwollfeld bis hin zur Spinnerei. Vorbildlich, wie die Schweizer nun einmal sind, erwarb die Traditionsfirma bereits im Jahr 1993 die Produktzertifizierung nach OEKO-TEX® Standard 100. Seither wurden durch das betreuende Prüfinstitut TESTEX noch nie Schadstoffe in einem Büh-

ler-Garn festgestellt, die den strengen Standard auch nur ansatzweise verletzt hätten.

Öko-Textilprodukten gehört die Zukunft

Da ist sich auch CEO Martin Kägi ganz sicher: „Humanökologisch unbedenkliche Produkte sind heute ein Muss. Sowohl der Detailhandel als auch die Markenartikelhersteller 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 vor-



ausgesetzt. Selbst in Übersee-Ländern wie den USA stellen wir eine zunehmende Bekanntheit des OEKO-TEX® Standards fest.“

Konsequent durchdachte, nachhaltige Produktion

Dass auch der komplette Herstellungsprozess bei der Hermann Bühler AG konsequent ökologisch durchdacht ist und so nachhaltig wie möglich abläuft, macht zudem der OEKO-

„Eine OEKO-TEX® Standard 100 Zertifizierung wird heute in Europa von fast allen Kunden vorausgesetzt. Selbst in Übersee-Ländern wie den USA stellen wir eine zunehmende Bekanntheit des OEKO-TEX® Standards 100 fest.“

CEO Martin Kägi

TEX® Standard 1000 deutlich, den die Schweizer im Juni 2004 erarbeitet haben, um die gesamte Garn-Fabrik als umweltfreundliche Betriebsstätte auszuzeichnen. Jedes Jahr plant die Bühler AG neue Maßnahmen zur Verbesserung der Umweltverträglichkeit und setzt diese mustergültig um, unabhängig davon, ob es sich dabei um die Installation neuer Air-Jet-Spinnmaschinen handelt, die 30% weniger Energie verbrauchen, ob der Wärmebedarf von Büros und Neben-

räumen aus einer lokalen Holzschneitzelheizung gedeckt wird oder ob drei bereits seit langem betriebene kleine Wasserkraftwerke rund 10% des Stroms aus eigenen, regenerativen Quellen schöpfen. Dieses lobenswerte Engagement und das OEKO-TEX® Standard 1000 Label lassen sich auch im Hinblick auf Marketing-Zwecke hervorragend nutzen. Für Großkunden wie Eterna AG, Cilander AG oder Jenny Fabrics AG ist genau diese Zuverlässig-

keit und geprüfte Sicherheit die Basis für die langjährige Zusammenarbeit.

Neue ökologische Maßstäbe

Gerade wenn es um Nachhaltigkeit geht, hat die Bühler AG aber noch viel vor. So erklärt Martin Kägi: „Es beginnt schon mit dem Garnsortiment und der Auswahl der Fasermaterialien. Unser Sortiment Organic besteht aus biologisch produzierter Extralangstapel-Baumwolle und unsere Rainbow-Garne setzen ökologisch neue Maßstäbe, da ganz ohne Salz und Soda gefärbt und viel weniger Farbstoff benötigt wird. Außerdem verspinnen wir die MicroModal® Faser von Lenzing, zu deren Herstellung nachwachsendes Buchenholz dient. 85% der zur Faserherstellung benötigten Energie wird dabei aus Holzabfällen der Zelluloseproduktion gewonnen.“

Auf ein Wort



Martin Kägi,
CEO und
Delegierter
des Verwaltungsrates

2012 feiert die Hermann Bühler AG ihr 200-jähriges Jubiläum. Welche Ziele haben Sie sich auf die Fahnen geschrieben?

Um die Hermann Bühler AG in eine erfolgreiche Zukunft zu führen, müssen in allen Bereichen unserer Geschäftstätigkeit hohe Kriterien bezüglich Nachhaltigkeit erfüllt werden. Wir werden weiterhin ganz besonderen Wert auf umweltgerechte Produktionsmethoden legen, und neben der Wahl des Faserrohstoffs sind die Energie-Effizienz und die Verwendung umweltgerecht produzierter Energie für uns von großer Bedeutung.

Was halten Sie als Garnhersteller von den OEKO-TEX® Zertifizierungen?

Da das Ringspinnen ein rein mechanischer Prozess ist, sind mögliche Schadstoffkontaminationen unserer Produkte immer schon im Faserrohstoff enthalten. Die Prüfung unserer Garne nach dem OEKO-TEX® Standard 100 gibt uns die Gewissheit, keine im Rohstoff enthaltenen schädlichen Substanzen an unsere Kunden weiterzugeben.

Wie läuft die Zusammenarbeit mit dem zuständigen Schweizer Prüfinstitut TESTEX?

Die langjährige Zusammenarbeit mit TESTEX ist sehr erfreulich. Mit TESTEX kooperieren wir nicht nur im Hinblick auf die OEKO-TEX® Zertifizierungen, sondern auch bei diversen Textilprüfungen und Qualitätsanalysen.

Hermann Bühler AG
Mülau 12
8482 Sennhof (Winterthur)
Schweiz

Tel.: +41 (0)52 234 04 04
Fax: +41 (0)52 234 04 94
info@buhlyarn.com