



Presseinformation

Nachhaltig erfolgreiches Spinnen

Die Gebrüder Otto GmbH & Co. KG ist nach OEKO-TEX® Standard 100plus zertifiziert

08.05.2013 | 2112-DE

Nachhaltigkeit, höchste Produktqualität und Innovationskraft zeichnen das unternehmerische Handeln der Gebr. Otto Baumwollfeinzwirnerie aus. Der Familienbetrieb mit den Standorten Dietenheim und Balzheim nahe Ulm zählt zu den führenden Garnherstellern Europas und beliefert international renommierte Kunden in der Bekleidungsindustrie sowie im Bereich der Technischen und Medizinischen Textilien. Im Jahre 2002 wurde das Unternehmen als erste Spinnerei und Färberei Deutschlands gemäß den Anforderungen des OEKO-TEX® Standards 1000 als umweltfreundliche und sozialverträgliche Betriebsstätte zertifiziert und darf seitdem seine Produkte auch mit dem Label des OEKO-TEX® Standards 100plus ausloben.

Über 100 Jahre Fortschritt und Qualität

Das Unternehmen startete 1901 als Firma Gebr. Otto mit einer Zwirnerie in Dietenheim und wurde nach dem zweiten Weltkrieg angesichts der steigenden Nachfrage nach Textilien um die zusätzlichen Bereiche Färberei, Merzerisation und Ringspinnerei erweitert. Im Jahr 1990 kam trotz der allgemeinen Krise in der deutschen Textilindustrie eine zweite Spinnerei hinzu, die heute zu den modernsten Anlagen in Europa gehört. In den Werken Dietenheim und Unterbalzheim produzieren 160 Mitarbeiter Garne für Kunden in den Bereichen Rund- und Flachstrickerei und Weberei sowie für Hersteller von Technischen Textilien (z.B. Automobil, Hygiene) und Medizintextilien.

Gebr. Otto konzentriert sich dabei auf hochwertigste Garne aus dem Naturprodukt Baumwolle sowie aus Fasern natürlicher Rohstoffe. Mit modernsten Anlagen in Spinnerei, Zwirnerie, Färberei und Garnmerzerisation sowie einem jährlichen Output von mehr als 3000 Tonnen Baumwollgarnen zählt das Unternehmen zu den führenden Herstellern von Garnen. Der Kundenkreis umfasst namhafte Bekleidungshersteller und Marken wie Petit Bateau, Schiesser, Speidel, Mey, eterna, Trigema oder Triumph International. Damit gehört Gebr. Otto zum überschaubaren Kreis der Hersteller in der Textilindustrie, die sich mit dem entsprechenden Know-How und der nötigen Erfahrung am Standort Deutschland behaupten können. „Wir leben hier unsere Werte von Generation zu Generation - und nicht von Quartalsgewinn zu Quartalsgewinn. Dazu gehört eben auch, dass wir uns sehr stark mit unseren Mitarbeitern und unserem Standort identifizieren“ unterstreicht Andreas Merkel, Geschäftsführer von Gebr. Otto. Bei aller Heimatverbundenheit mussten in der Vergangenheit jedoch erst die Voraussetzungen dafür geschaffen werden, um sich langfristig erfolgreich gegen die Konkurrenz aus Billiglohnländern durchzusetzen. Garant dafür war laut Andreas Merkel die Entwicklung einer entsprechenden Strategie: „Aus rein wirtschaftlicher Sicht



lohnt es sich in unserem Segment eigentlich nicht, in Deutschland zu produzieren. Aus diesem Grund setzen wir auf eine Premium- und Nischenstrategie, um am internationalen Markt bestehen zu können."

Sustainable Concepts

Das Kerngeschäft von Gebr. Otto beruht im Wesentlichen auf drei Säulen: die Herstellung feinsten Premiumgarne für den Technischen Bereich und die Bekleidungsindustrie (OTTO Premium Yarns), die Entwicklung und Einführung nachhaltiger, ganzheitlicher Produktkonzepte für Kunden in der Bekleidungsindustrie und im technischen Bereich (Sustainable Concepts) sowie die Herstellung von Hygieneartikeln und Medizinprodukten der Klasse 1 (OTTO-Medicare).

Mit der Unternehmenssparte „Sustainable Concepts“ hat sich das Unternehmen bereits 1998 auf einen heute allgegenwärtigen Trend spezialisiert. Damit reagierte die Spinnerei auf die gestiegenen ökologischen Ansprüche der Kunden - vor allem aus der Bekleidungsindustrie, aber auch im Bereich der Technischen Textilien. „Umweltschutz und Nachhaltigkeit sind bei uns keine Lippenbekenntnisse“, betont Andreas Merkel, „sondern sie bestimmen unser unternehmerisches Handeln. Diesen Anspruch haben wir fest in unserer Unternehmensphilosophie verankert.“ So entstanden neben den Produktlinien „Fair Trade“ und „Bio-Garne“ (hier bietet Gebr. Otto als eine der wenigen Spinnereien überhaupt die Kombination von Fair Trade mit Biobaumwolle an) innovative Produkte und Konzepte, die international Aufsehen erregten.

Mit dem 2006 entwickelten Piumafil®-Garn ist es dem Unternehmen erstmals gelungen, durch innovative Spinntechnologien wild gewachsenen Kapok in einer Mischung mit handgepflückter Baumwolle zu einem hochwertigen Premium-Garn zu verspinnen. Bis zu diesem Zeitpunkt galt die Kapokfaser als nicht verspinnbar und wurde überwiegend als Füllmaterial verwendet. Kapok ist eine zellulose Hohl- faser von ca. 2-4 cm Länge, besteht zu 80% aus Luft und ist sechs Mal leichter als Baumwolle. Die Kapokfaser verfügt über besondere Thermoeigenschaften sowie einen seidigen Glanz und wird deshalb auch als pflanzliche Seide oder pflanzliches Kaschmir bezeichnet. Die Faser ist mit einer natürlichen Wachsschicht umgeben und nimmt somit wenig Feuchtigkeit auf - Vorzüge, die herausragende Trageigenschaften für Bekleidungstextilien versprechen. Beheimatet ist der Kapok-Baum als tropische Pflanze in Indonesien, Java, Malaysia, Westafrika, der Karibik und dem nördlichen Südamerika. Kapok wächst nicht in Monokulturen wie Plantagen. Er benötigt das Umfeld des Tropischen Regenwalds und ist somit frei von Pestiziden und Düngemitteln. Kapok ist zu 100 Prozent biologisch abbaubar. Andreas Merkel behält dabei auch die Vorteile für Mensch und Natur in den Herkunftsregionen im Blick: „Solange die Fasern des wild wachsenden Kapok-Baumes begehrt sind, ist die Lebensgrundlage der einheimischen Bevölkerung, die diese Früchte von Hand erntet, gesichert. Und das wiederum bewahrt den Urwald vor Brandrodung.“ Mit diesem Beitrag zum Schutz der tropischen Regenwälder ist das Unternehmen offizieller Partner der Naturschutzorganisation WWF (World Wide Fund for Nature) und hilft mit einem Teil des Erlöses von Piumafil® bei der Wiederaufforstung des Tropischen Regenwalds.

In Zusammenarbeit mit der Universität Ulm entstand darüber hinaus auch das innovative Produktkonzept „recot²®“. Die Bezeichnung setzt sich zusammen



aus „re“ für „recycelt“ und „cot“ für „cotton“ (Baumwolle). Die Potenz steht für die Größenordnung bei der Einsparmöglichkeit der natürlichen Ressource Wasser. Entwickelt wurde ein neues Fasergemisch aus 50 Prozent Rohbaumwolle und 50 Prozent recycelten, selektierten Produktionsabfällen bzw. 75% Bio-Rohbaumwolle und 25% recycelte Baumwolle, wodurch Wasser eingespart und der Pestizid-Einsatz deutlich reduziert wird. Für ein T-Shirt beispielsweise, das vom Rohstoff bis zum fertigen Produkt üblicherweise rund 4000 Liter Wassereinsatz benötigt, fällt somit nur noch die Hälfte der kostbaren Ressource Wasser an. Pro Kilogramm Garn lassen sich bei der Herstellung auf diese Weise 5 000 Liter Wasser einsparen. Andreas Merkel sieht enormes Potential für die Zukunft: „Der Wassermangel wird in immer mehr Regionen der Erde dramatisch offensichtlich. Aus diesem Ansatz heraus haben wir unseren Teil zur Schonung dieser wertvollen und lebensnotwendigen natürlichen Ressource beigetragen.“

Nachhaltiger Mehrwert

Gebr. Otto war im Jahr 2002 eines der ersten Unternehmen überhaupt, das gemäß den Anforderungen des OEKO-TEX® Standards 100plus zertifiziert wurde. Das Produktlabel des OEKO-TEX® Standards 100plus ermöglicht es Textil- und Bekleidungsherstellern, die humanökologischen Anforderungen gemäß OEKO-TEX® Standard 100 sowie ihre umweltfreundlichen Produktionsbedingungen gemäß OEKO-TEX® Standard 1000 gegenüber dem Endverbraucher mit nur einem Prüfzeichen zu dokumentieren. Andreas Merkel ist davon überzeugt, dass sich die erforderlichen Maßnahmen für das Unternehmen gelohnt haben: „Wir sind der Überzeugung, dass schadstoffgeprüfte und gleichzeitig umweltfreundlich hergestellte Produkte den Konsumenten einen klaren Mehrwert bieten. Der OEKO-TEX® Standard 100plus ist eines der wenigen Labels, die bei Fertigtextilien am Point-of-Sale diesen Mehrwert kommunizieren können.“

Kontakt:

Gebrüder Otto Baumwollfeinzwirnerei GmbH & Co. KG
Königstrasse 34
89165 Dietenheim
DEUTSCHLAND

Tel. +49(0)7347 / 9606-0
Fax +49(0)7347 / 9606-60
E-Mail: info@otto-garne.com
Internet: www.otto-garne.com



OTTO

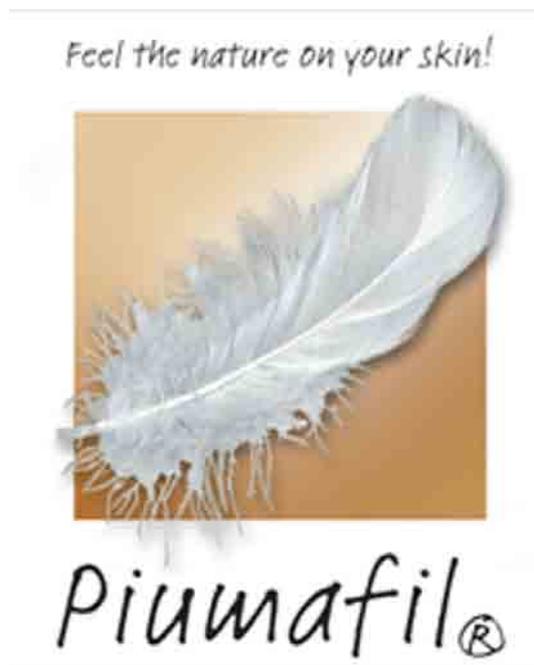


Nachhaltigkeit, höchste Qualität und Innovationskraft bestimmen bei Gebr. Otto das unternehmerische Handeln. ©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG

Das Familienunternehmen mit den Standorten Dietenheim und Balzheim nahe Ulm zählt zu den führenden Herstellern von Garnen für international renommierte Kunden in der Bekleidungsindustrie sowie im Bereich der Technischen und Medizinischen Textilien. ©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG



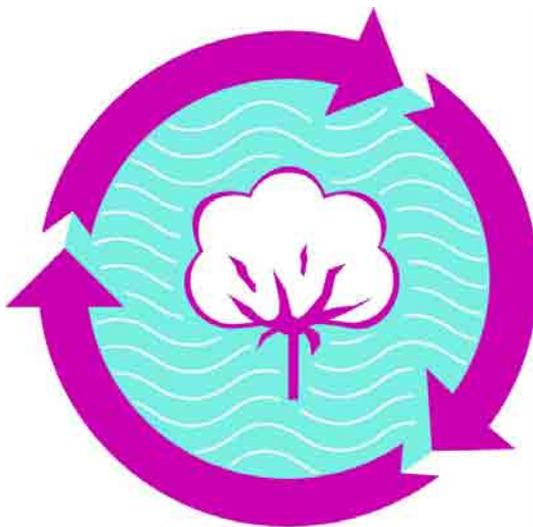
Rund 160 Mitarbeiter produzieren hochwertige Garne aus dem Naturprodukt Baumwolle sowie aus Fasern natürlicher Rohstoffe. ©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG



Mit dem 2006 entwickelten Piumafil®-Garn ist es dem Unternehmen erstmals gelungen, durch innovative Spinntechnologien wild gewachsenen Kapok in einer Mischung mit handgepflückter Baumwolle zu einem hochwertigen Premium-Garn zu verspinnen. ©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG



Die Faser ist mit einer natürlichen Wachsschicht umgeben und nimmt somit wenig Feuchtigkeit auf; Vorzüge, die herausragende Trageeigenschaften für Bekleidungstextilien versprechen.
©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG



recot²
100% Cotton

In Zusammenarbeit mit der Universität Ulm entstand das innovative Produktkonzept „recot²“. Entwickelt wurde ein neues Fasergemisch aus 50 Prozent Rohbaumwolle und 50 Prozent recycelten selektierten Produktionsabfällen, wodurch Wasser eingespart und der Einsatz von Pestiziden deutlich reduziert wird.
©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG



Pro Kilogramm Garn lassen sich bei der Herstellung von Bekleidung mit dem recot²-Verfahren rund 5 000 Liter Wasser einsparen. ©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG



Mit modernsten Anlagen in Spinnerei, Zwirnerie, Färberei und Garnmerzerisation sowie einem jährlichen Output von mehr als 3000 Tonnen Baumwollgarnen zählt das Unternehmen zu den führenden Herstellern von Garnen für textile Erzeugnisse namhafter Kunden.
©Gebrüder Otto GmbH & Co. KG