Schweizerische Vereinigung  
Textil und Chemie

## Textilcolor AG

### 28 Jahre erfolgreiche Produktion von Textilhilfsmitteln und Vertrieb von Textilfarbstoffen

*Auch in der chemischen Industrie ist der Trend vorgezeichnet: Immer mehr Unternehmen fusionieren oder lagern ihre Produktionsstätten nach Fernost aus. Ein Schweizer Unternehmen, die Textilcolor AG, Sevelen, hat seinen Platz in der chemischen Industrie seit über 25 Jahren behaupten können. Der erfolgreiche Aufbau und die stetige Weiterentwicklung in diesem harten Geschäft sind Grund genug, um bei dem Inhaber Hans Zöbisch nachzufragen, wie sich sein Unternehmen in diesem rauen Umfeld für die Zukunft gewappnet hat. Offen gab er auf alle Fragen Antwort.*

**Redaktionsteam**  
Textilveredlung

Die Textilcolor AG produziert Textilhilfsmittel für sämtliche Textilveredlungsprozesse und Spezialprodukte für die funktionelle Ausrüstung. Das Produktionsprogramm umfasst derzeit ca. 500 Artikel und wird mit Farbstoffen und optischen Aufhellern abgerundet.

#### Geschichte

Gegründet wurde das Unternehmen 1978 in Buchs/SG vom Inhaber und Geschäftsführer Hans Zöbisch. Sein Sohn Alexander ist ebenfalls im Unternehmen tätig (Abb. 1). Der Firmengründer stammt aus einer bekannten Textilfabrikantenfamilie. Sein Urgrossvater, Heinrich Robert Zöbisch, eröffnete im Jahre 1855 im Vogtländischen Plauen (D) eine Veredlung für Gardinen und Spitzen, die Firma Robert Zöbisch Söhne K.G.

TV: „Wer sind die wichtigsten Zielgruppen Ihres Unternehmens?“

**Hans Zöbisch (HZ):** „Primär sind das alle Veredler textiler Erzeugnisse. Immer wichtiger werden auch die direkten Kontakte zu Textilhandelsfirmen, die heute eng mit Veredlern zusammenarbeiten. Wir legen grossen Wert auf kundenspezifische Lösungen von Problemen und selbstverständlich auf die Unbedenklichkeit unserer Produkte zum Vorteil für Anwender, Endverbraucher und Umwelt.“

TV: „Können Sie die wichtigsten Meilensteine des Unternehmens aufzeigen?“

**HZ:** „Gegründet wurde die Textilcolor AG 1978 in Buchs/SG. Ein Jahr später wurde die Textilcolor GmbH in Reutlingen (D) ins Leben gerufen, um einen schnellen und reibungslosen Ablauf

von Lieferungen und Service für unsere Kunden in Deutschland zu sichern. 1980 wurde ein neues Firmenareal in Sevelen im Kanton St. Gallen erworben. 1981 bezogen wir ein neues Verwaltungs- und Laborgebäude an diesem Standort. 1982 – 1987 erfolgten der Neubau und die Inbetriebnahme neuer Produktionsstätten sowie Lagerhallen. 1990 erfolgte die Gründung der Textilcolor Holding AG mit den Unternehmen Textilcolor AG, Sevotex Chemie AG, Textilcolor GmbH sowie die Textilcolor Consulting AG. Heute arbeiten in Sevelen rund 60 Personen und in der ganzen Holding ca. 90 Mitarbeiter.

Die kontinuierliche Weiterentwicklung stand für mich immer an oberster Stelle. Ständige Anpassungen des Betriebes an modernste technische Standards wie z.B. das Abluftsystem, eine Kläranlage, der Neubau einer Energiezentrale und die Ausweitung der Produktionskapazitäten sowie die Modernisierung der Abfüllstationen und der Kältetechnik trugen wesentlich dazu bei, dass unser Unternehmen heute eine moderne und umweltgerechte Produktionsstätte vorzeigen kann. Zur Sicherung der Produktqualität und Steigerung der Effizienz wurde 1999 ein Prozessleitsystem eingeführt (Abb. 2). Ein weiterer Schritt in Richtung hochqualitativer Spezialprodukte war die Inbetriebnahme der Hochdruckhomo-genisieranlage im Jahre 2001/2002.“

TV: „Wer so konsequent investiert, legt damit ein Bekenntnis zum Standort Schweiz ab.“

**HZ:** „Das ist so! Ein weiterer Ausdruck dieses Willens ist der Neubau eines Verwaltungsgebäudes, das wir gerade beziehen.“

#### Marktstellung

TV: „Gibt es Bereiche, wo Sie sich als führend bezeichnen?“

**HZ:** „Wir sind sehr stark mit unseren Produkten in Vorbehandlungs-, Färbe- und Veredlungsprozessen vertreten. Als Schwerpunkt sehen wir hier vor allem das Anbieten von Komplettlösungen

S P I E G E L



**Abb. 1:** Das Erfolgsrezept für Firmengründer und Geschäftsführer Hans Zöbisch ist die enge Kundenbindung und kontinuierliche Anpassung des Betriebes an moderne Produktionsstandards.

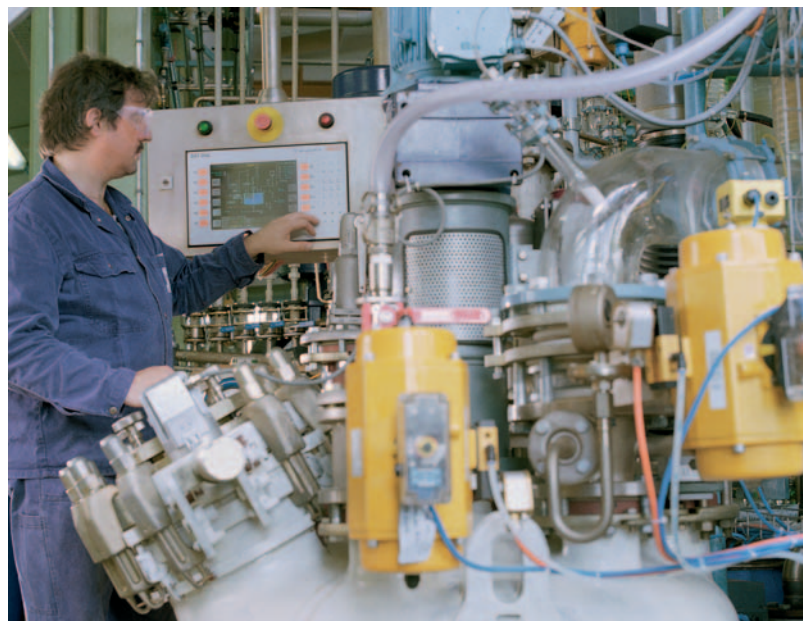
gen und Prozessoptimierungen. Aber auch im Finishingbereich werden wir in Zukunft verstärkt vertreten sein.“

TV: „Und warum denken Sie, ist das so?“

**HZ:** „Wir sind bekannt für eine schnelle und gezielte Umsetzung der Kundenanforderungen und können so gezielte Problemlösungen anbieten. Dazu gehört auch die Entwicklung innovativer Produkte wie z. B. unser Losin OCB, ein patentiertes, hoch effektives Wasch- und Lösemittel für stark verunreinigte Materialien, speziell auch für Lycrafasern.

Die eigene Entwicklungsabteilung bezeichne ich gerne als „Motor und Herz“ der Firma. Kontinuierliche Investitionen und eine somit hervorragende Infrastruktur sichern stetige Produktneu- und Weiterentwicklungen und den sehr hohen Qualitätsstandard unserer Produkte. Das Team besteht aus sehr erfahrenen Chemikern und jungen Chemielaboranten. Viel Wert

legen wir auf die Förderung junger Chemiker und planen daher den weiteren Ausbau dieser Abteilung.“



**Abb. 2:** Die Produktion erfolgt mit insgesamt 15 Reaktoren und Mischern am Standort Sevelen/SG.

## Hoher Exportanteil

TV: „Wie sind Sie im weltweiten Markt organisiert? Mit eigenen Angestellten, mit Vertretern, oder mit beidem?“

**HZ:** „Wir verfolgen beide Wege: Eigene Aussendienstmitarbeiter mit direkter Kundenbetreuung sowie selbstständig arbeitende Vertretungen in Griechenland, Italien, Weissrussland, Ägypten, Rumänien, Bangladesh, Pakistan, der Türkei, Taiwan, Marokko usw.

Die bestellten Produkte, die heute immer schneller beim Kunden sein müssen, organisiert man durch Just-in-Time-Produktion, mit Konsignationslagern vor Ort und einer sehr engen Zusammenarbeit mit grossen, leistungsfähigen Speditionsunternehmen.

Der Exportanteil der Texticolor beträgt aktuell ca. 90 %, dabei sind Deutschland, die Staaten in Osteuropa und Nordafrika die wichtigsten Exportgebiete. Als Renner im Verkaufsprogramm können wir derzeit zwei Produkte bezeichnen: Einerseits Softycon ASH, ein Spezialprodukt für funktionelle Weichgriffausrüstung auf Basis amino-glykol-modifizierten Polysiloxanen, andererseits Sevatex SRH, ein Produkt für die verbesserte Aus-



**Abb. 3: Praxisorientierte Kundenberatung und schnellstmöglicher Kundenservice mit hoch qualifizierten Mitarbeitern stehen an oberster Stelle. Alle Bilder: Textilcolor AG.**

waschbarkeit von Schmutz und gleichzeitiger hydrophilierender Wirkung für verbesserten Feuchtigkeits-transport.

Unsere Produkte werden hocheffektiv, ökologisch optimiert, aus standardisierten Rohstoffen und in exakt gesteuerten Verfahrensabläufen von hoch qualifizierten Mitarbeitern produziert. Dabei wird jede einzelne Charge kontrolliert.

Die Zertifizierung nach ISO 9001 erfolgte erstmals im Jahr 1995 und die Zertifizierung nach ISO 14001 im Jahr 2000. Dies gewährleistet, dass alle der chemischen Industrie vorgegebenen Auflagen, sowohl die Produktfertigung betreffend als auch bezogen auf das Umweltmanagementsystem, eingehalten werden.“

## Marktsituation

**TV:** „Die letzten Jahre waren nicht einfach. Was waren die grössten Schwierigkeiten auf dem Weg ins Jahr 2006?“

**HZ:** „Das waren und sind die steigenden Ölpreise und somit steigende Rohstoff- und Produktionskosten. Dadurch verteuern sich die Produkte zwangsläufig. Parallel dazu steigen auch die Transport- und Energiekosten. Grosses Kopfzerbrechen bereitet uns die kommende REACH – Verord-

nung der EU, wodurch ein weiterer sehr hoher Kostenanstieg durch den zusätzlichen Verwaltungs-, Personal- und Zertifizierungsaufwand auf uns, auf unsere Kunden und nicht zuletzt auf die Konsumenten zukommen wird.“

**TV:** „Wie beurteilen Sie die aktuelle Marktsituation?“

**HZ:** „Qualitativ hochwertige Produkte werden wieder vermehrt gefragt, allerdings unter steigendem Preisdruck auf die einzelnen Erzeugnisse. Der Preiskampf unter den Mitbewerbern wird durch eine allgemein zu geringe Produktionsauslastung und ein Überangebot an Produkten ausgelöst. Jede Firma ist bemüht den eigenen Marktanteil zu sichern, was oft nur noch über Preisreduzierungen gelingt.“

**TV:** „Wo sehen Sie die Schwerpunkte in der Entwicklung für die nähere und mittlere Zukunft?“

**HZ:** „Wir wollen den Innovationsgrad noch weiter steigern. Allem voran steht die Produktion öko- und humantoxikologisch unbedenklicher Produkte, die unseren Kunden eine optimale bzw. verbesserte Prozessführung gewährleistet.“

**TV:** „Und wie sehen Sie die Entwicklung der nächsten Jahre?“

**HZ:** „Hervorgehoben durch den Preiskampf wird es wohl weitere Abwanderungen bzw. Produktionsstättenverlagerung der Textilveredlungsindustrie in den osteuropä-

schen bzw. den asiatischen Raum geben.“

**TV:** „Und wie will Hans Zöbisch seine erfolgreiche Stellung im Markt behaupten?“

**HZ:** „Wir sind ein flexibles, mittelständisches Unternehmen und können schnell auf Kundenwünsche reagieren (Abb. 3). Wir setzen seit 28 Jahren unser Wissen zum Vorteil des Kunden ein und können unseren Kunden in derzeit 42 Ländern kompetente, individuelle Betreuung bieten. Unsere Experten erarbeiten schnell und effizient Lösungen und Konzepte, was unseren Kunden hilft die geforderte Qualität ökologisch und ökonomisch zu produzieren.“



## Over 150 years of textile testing excellence

- Textilphysikalische, textilchemische und analytische Prüfungen aller Art
- Zertifizierungen nach Öko-Tex Standard 100, Öko-Tex Standard 1000, UV Standard 801 und Öko-Pass
- Spezielle Seidenprüfungen und Kaschmiranalysen
- Organisation von Rundtests
- Qualitätsberatung und Schadenfallabklärungen

### TESTEX®

Schweizer Textilprüfinstitut  
Gottthardstrasse 61  
Postfach 2156  
CH-8027 Zürich  
Tel.: +41-(0)44-206 42 42  
Fax: +41-(0)44-206 42 30  
E-Mail: zuerich@testex.com  
Website: www.testex.com



SCHWEIZER TEXTILPRÜFINSTITUT  
瑞士紡織檢定有限公司  
SWISS TEXTILE TESTING INSTITUTE