



REWE Group Detox Programm

Detox Fortschrittsbericht

Dezember 2016



Inhaltsverzeichnis

1. Vorwort	4
2. Hintergrund und Zielsetzung	6
3. Unser Ansatz	6
3.1. Lieferantenmanagement	6
3.2. Stakeholderengagement	7
3.3. Prozessintegration	8
4. Unser Fortschritt	8
4.1. MRSL und Phase-out-Strategie	8
4.2. Transparenz.....	9
4.3. Umsetzung	10
4.4. Closed Loop.....	14
5. Herausforderungen und nächste Schritte	17



Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1: REWE Group Detox Roadmap	6
Abbildung 2: Screening-Prozess zur Bewertung neuer potentiell gefährlicher Chemikalien	9
Abbildung 3: Pilotprojekte	12
Abbildung 5: Verwertungsarten gesammelter Textilien.....	15
Abbildung 6: Waschkreislauf	16
Abbildung 7: Kommunikation zum Upcycling.....	16

Abkürzungsverzeichnis

APEOs	Alkylphenoethoxylate
APs	Alkylphenole
GIZ	Gesellschaft für internationale Zusammenarbeit
GOTS	Global Organic Textile Standard
IPE	Institute for Public and Environmental Affairs
MRSL	Manufacturing Restricted Substance List
PFCs	Poly- und Perfluorierte Chemikalien
RSL	Restricted Substance List



1. Vorwort

Sehr geehrte Damen und Herren,

als Handelsunternehmen sieht die REWE Group ihre zentrale Aufgabe darin, Kunden mit hochwertigen Produkten und Dienstleistungen zu versorgen. Dabei ist es der REWE Group ein Anliegen, dass diese neben ihren Eigenschaften auch durch ökologische und soziale Nachhaltigkeit überzeugen. Unser nachhaltiges Engagement soll sich demnach auch im Sortiment widerspiegeln. Eine der vier strategischen Säulen unserer Nachhaltigkeitsstrategie, „Grüne Produkte“, bündelt daher alle Aktivitäten, die auf die umwelt- und sozialverträglichere Gestaltung unserer Einkaufs- und Produktionsprozesse abzielen. Unsere anspruchsvollen Ziele und die daraus resultierenden Anforderungen setzen wir gemeinsam mit unseren Lieferanten um. Die Basis hierfür bildet die Leitlinie für nachhaltiges Wirtschaften, die unsere Werte für die Geschäftsbeziehungen mit unseren Lieferanten vorgibt und Bestandteil der Lieferantenverträge ist. Durch Trainings, Audits und Zertifizierungen stellen wir sicher, dass unsere Anforderungen eingehalten und nachhaltige Veränderungen in der Lieferkette erwirkt werden.

Unser seit 2014 bestehendes Detox-Programm soll die Ressource Wasser schützen, indem toxische Chemikalien, die dem Menschen und der Umwelt schaden, bis 2020 aus der Textilproduktion eliminiert werden. Dieses Ziel ist sehr ambitioniert, denn die Lieferketten für Textilien sind komplex und die Suche nach Substitutionsmöglichkeiten für die definierten Chemikalien schwierig. Wir sind daher der Überzeugung, dass die Umsetzung nur durch starke Partnerschaften mit unseren Lieferanten erfolgen kann. Aus diesem Grund arbeiten wir stetig daran, unsere Lieferantenbasis zu konsolidieren, um unsere strategischen Partner zu identifizieren und weiterzuentwickeln. Neben unseren Lieferanten gibt es weitere wichtige Stakeholder, die wir in unsere Aktivitäten einbinden, denn nur gemeinsam können wir größtmöglichen Einfluss auf die Sozial- und Umweltbedingungen in den Produktionsländern ausüben. Innerhalb unseres Unternehmens ist Nachhaltigkeit nicht nur in unserem Leitbild, sondern auch in unseren operativen Prozessen im Einkauf und damit auch in der Bewertung von Lieferanten und Produkten verankert. Durch definierte Prozesse mit klaren Verantwortlichkeiten und vorgegebenen Zeitleisten stellen wir sicher, dass jeder Auftrag auf Einhaltung der vorgegebenen Sozial- und Umweltauforderungen hin überprüft wird.

Um die ambitionierten Ziele unseres Detox-Programms erreichen zu können, schließt unser Ansatz Akteure der gesamten Lieferkette ein, wie unsere Lieferanten und Stakeholder, und integriert auch die komplexen Einkaufsprozesse.



In diesem Fortschrittsbericht erhalten Sie einen genauen Einblick, welche Maßnahmen wir 2016 ergriffen haben, um unser Detox-Ziel zu erreichen.

Wir wünschen Ihnen eine informative und anregende Lektüre und freuen uns auf Ihre Rückmeldungen.



Dr. Daniela Büchel
Bereichsvorstand
Human Resources/
Nachhaltigkeit



Torsten Stau
Geschäftsleitung
Ware Non Food



Dr. Klaus Mayer
Geschäftsleitung Ware
Qualitätsmanagement



Dirk Heim
Bereichsleiter Bio &
Nachhaltigkeit Ware



2. Hintergrund und Zielsetzung

Die REWE Group hat sich das Ziel gesetzt, gefährliche Chemikalien, das heißt Chemikalien mit negativen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt, bis spätestens 2020 aus der Produktion von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen der REWE Group Eigenmarken zu eliminieren.

Vor allem in asiatischen Ländern sind Gewässer zunehmend durch Schadstoffe belastet. Hierzu trägt unter anderem die Textilindustrie bei, da die für Verarbeitungsprozesse, wie dem Färben von Kleidungsstücken, verwendeten und für Mensch und Umwelt schädlichen Chemikalien ins Wasser abgeleitet werden. Auch wenn Abwässer geklärt werden, kann eine Gefährdung der Ökosysteme durch gefährliche Chemikalien nicht vollständig verhindert werden. Um zur Verbesserung der Wasserqualität beizutragen, setzt sich die REWE Group dafür ein, gefährliche Chemikalien in der Textilproduktion durch sicherere Substanzen zu ersetzen. Wie wir in unserem [REWE Group Detox Commitment](#) öffentlich bekannt gegeben haben, möchten wir dieses Ziel bis 2020 erreichen. In unserer Detox-Roadmap haben wir die wesentlichen Schritte auf dem Weg zu einer sauberen Textilproduktion dargestellt. Weitere Hintergrundinformationen finden Sie in unserer [Detox-Informationsbroschüre](#).

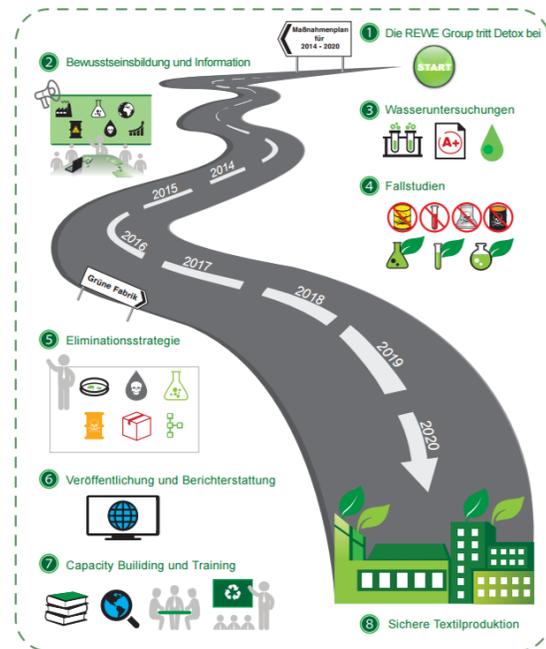


Abbildung 1: REWE Group Detox Roadmap

Auf den folgenden Seiten möchten wir Ihnen zunächst unseren Ansatz zur Umsetzung des Detox Commitments vorstellen und Ihnen dann einen Überblick über unsere Fortschritte bei der Umsetzung unserer Ziele geben.

3. Unser Ansatz

3.1. Lieferantenmanagement

Unser Detox-Ziel ist anspruchsvoll, unter anderem weil die Verwendung der gefährlichen Chemikalien nicht durch unsere direkten Geschäftspartner, sondern deren Vor-Lieferanten erfolgt. Auf diese Nassprozessfabriken zielt unser Detox-Programm hauptsächlich ab. Da wir keine direkten Geschäftsbeziehungen mit diesen Nassprozessfabriken unterhalten, ist es



wichtig, beständige und starke Beziehungen zu unseren Lieferanten zu pflegen. Nur so können wir sie dazu bewegen, unsere Detox-Anforderungen an ihre Vor-Lieferanten, die Nassprozessfabriken, weiterzureichen. Aus diesem Grund arbeiten wir kontinuierlich daran, unsere Lieferantenbasis weiter zu konsolidieren und die Beziehungen zu unseren strategischen Lieferanten zu vertiefen. Zum Thema Lieferantenpartnerschaften fanden daher im Berichtsjahr verschiedene Treffen, Veranstaltungen und Workshops mit unseren strategischen Lieferanten statt.

Doch nicht nur auf der Ebene unserer Geschäftspartner möchten wir Veränderungen herbeiführen. Unser Ziel ist es, gemeinsam mit unseren strategischen Lieferanten einen Pool an Nassprozessfabriken aufzubauen, die wir auf dem Weg zur Umsetzung unserer Detox-Ziele eng begleiten werden. Um das Chemikalienmanagement in den Pool-Fabriken zu verbessern und Hilfestellung bei der Substitution gefährlicher Chemikalien zu leisten, werden wir 2017 für die Pool-Fabriken ein Capacity-Building-Programm mit maßgeschneiderten Schulungen und Vor-Ort-Besuchen starten.

3.2. Stakeholderengagement

Nachhaltige Veränderungen können wir nur erreichen, wenn wir gemeinsam mit unseren Stakeholdern nach den besten Lösungen suchen. Daher tauschen wir uns eng mit Wettbewerbern, Nichtregierungsorganisationen, Testinstituten, Dienstleistern und Universitäten aus. Wir stehen in regem Kontakt mit anderen Einzelhändlern und Textilunternehmen, um voneinander zu lernen und Erfahrungen auszutauschen. In der Arbeitsgruppe „Chemikalien“ des Bündnisses für nachhaltige Textilien arbeiten wir aktiv an der Weiterentwicklung der Standards für das Chemikalienmanagement.

Wir kooperieren außerdem mit ausgewählten, akkreditierten und unabhängigen Testinstituten. Gemeinsam mit ihnen entwickeln wir unseren Standard für Abwassertests stetig weiter. Auch der Austausch mit Forschungseinrichtungen und Universitäten ist uns wichtig. Deshalb haben wir 2016 zwei wissenschaftliche Projekte unterstützt: eines zum Thema Detox-Management in der Lieferkette und eines zum Thema Closed Loop (siehe Kapitel 4.4). Auch mit Nichtregierungsorganisationen stehen wir regelmäßig in Kontakt.

Neben dem fachlichen Austausch ist uns außerdem die Sensibilisierung der Gesellschaft und unserer Kunden bezüglich der Umweltfolgen ihres Konsumverhaltens wichtig. Aus diesem Grund informieren wir unsere Kunden auf der REWE Group Webseite und den Webseiten unserer Vertriebslinien über unser Engagement und geben Tipps, wie sie durch einen nachhaltigen Umgang mit Rohstoffen selbst einen Beitrag zur Ressourcenschonung leisten können.



3.3. Prozessintegration

Um sicherzustellen, dass unsere Lieferanten die Detox-Anforderungen umsetzen, haben wir diese in unseren operativen Prozessen verankert. Bei jedem Auftrag wird überprüft, ob die erforderlichen Nachweise vorliegen. Durch die Aufnahme der Anforderungen in die Lieferantenverträge sind diese außerdem rechtlich bindend. Dieses strenge Vorgehen erachten wir als erforderlich, um unseren Anforderungen die notwendige Verbindlichkeit zu verleihen. Nur so können wir sicherstellen, dass unsere Detox-Anforderungen flächendeckend umgesetzt werden. Weiterführende Informationen folgen in Kapitel 4.3 und können unserem Fortschrittsbericht 2015 entnommen werden.

4. Unser Fortschritt

4.1. MRSL und Phase-out-Strategie

Methode zum MRSL Update definiert

In unserer Manufacturing Restricted Substances List (MRSL) werden gefährliche Chemikalien definiert, die in unseren Lieferketten nicht eingesetzt werden dürfen. In der MRSL werden außerdem Prioritäten und Zeitpläne zur Eliminierung der Chemikalien festgelegt. Die MRSL umfasst auch unsere Restricted Substances List (RSL). Sie definiert also neben Testmethoden, Grenzwerten für Input-Chemikalien sowie Abwasser und Schlamm auch Grenzwerte für unsere Produkte, die auch in unseren Produkthanforderungsprofilen für jeden Textilauftrag enthalten sind. Neben den elf priorisierten Chemikaliengruppen umfasst unsere MRSL weitere Chemikalien, die eliminiert werden sollen.

Die REWE Group wendet bei der Eliminierung gefährlicher Chemikalien aus der Lieferkette und beim Screening neuer Chemikalien das Vorsorgeprinzip (precautionary principle) an. Das bedeutet, dass Substanzen mit potentiell gefährlichen Eigenschaften vorsorglich nicht in der Produktion eingesetzt werden dürfen, sondern durch ungefährliche Substitute ersetzt werden müssen, auch wenn ihre schädlichen Eigenschaften nicht eindeutig nachgewiesen wurden.

Im Berichtszeitraum haben wir unsere Methode, nach der wir die MRSL jedes Jahr aktualisieren, weiterentwickelt. So haben wir das bisherige Verfahren kritisch hinterfragt und unsere MRSL gemeinsam mit einem unabhängigen Dienstleister unter Berücksichtigung neuer Erkenntnisse überarbeitet. Die Methode umfasst die Anpassung der Grenzwerte an den aktuellen Stand der Technik (best available technology), die in engem Austausch mit Testinstituten und weiteren Stakeholdern erfolgt. Darüber hinaus beinhaltet die Methode einen dreistufigen Screening-Prozess zur Bewertung von neuen, potentiell gefährlichen Chemikalien, der schließlich ausschlaggebend dafür ist, ob neue Chemikalien in die MRSL aufgenommen werden.

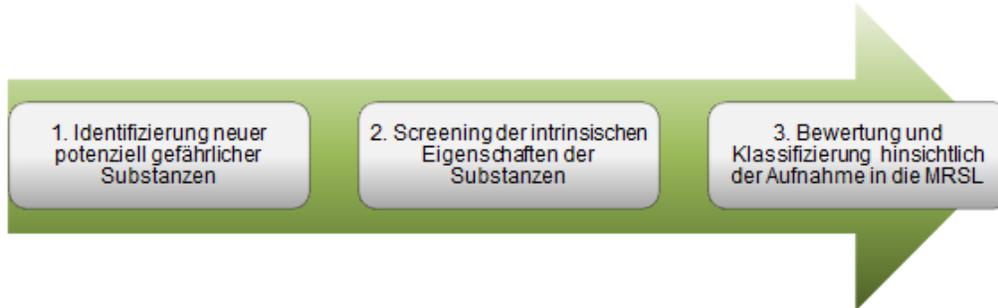


Abbildung 2: Screening-Prozess zur Bewertung neuer, potentiell gefährlicher Chemikalien

REWE Group MRSL 2.0 veröffentlicht

Im Rahmen des Screening-Prozesses haben wir 35 neue Substanzen als gefährlich identifiziert und in unsere MRSL aufgenommen. Außerdem haben wir die Grenzwerte für Input-Chemikalien angepasst, die Vorgaben für Produkte geändert sowie Testmethoden für Input-Chemikalien, Wasser und Schlamm spezifiziert. Des Weiteren haben wir die Zeitleisten unserer MRSL angepasst und somit unsere Phase-Out-Strategie präzisiert, um sicherzustellen, dass wir die angestrebte Eliminierung aller gefährlichen Chemikalien bis 2020 erreichen können. Unser Ziel ist es, bis 2017 die Chemikaliengruppen Flammenschutzmittel, Chlorophenole und die Einzelsubstanz Chrom VI aus der Produktion von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen und kurzkettige Chlorparaffine aus der Produktion von Bekleidung zu eliminieren. Wir werden unsere Lieferanten sowie die Testinstitute im Januar 2017 über den Phase-Out der Chemikalien informieren und ihnen die aktualisierte MRSL zur Verfügung stellen.

4.2 Transparenz

Nassproduktionsstätten werden für jeden Auftrag offengelegt

Die Umsetzung unseres Programms erfordert ein transparentes Lieferantenportfolio, das uns ermöglicht, die Einhaltung der von uns gestellten Anforderungen kontinuierlich zu überprüfen. Aus diesem Grund müssen wir gemeinsam mit unseren Lieferanten die Nassprozessfabriken in unserer Lieferkette identifizieren und weiterentwickeln. Wir unterstützen diese bei der Erstellung eines Chemikalieninventars und empfehlen ihnen, dieses regelmäßig zu pflegen, damit sie einen Überblick über die verwendeten Chemikalien erhalten. Darüber hinaus stellen wir unseren Lieferanten relevante Informationen sowie Templates und Vorlagen zur Verfügung, die die Aufstellung des Inventars erleichtern. Um sicherzustellen, dass jede Nassproduktionsfabrik unser Detox-Programm durchläuft, fordern wir unsere Lieferanten auf, ihre Vorlieferanten für jeden Auftrag offenzulegen. Auf diese Weise gewährleisten wir außerdem, dass alle relevanten



Geschäftspartner in unserer Lieferkette die Informationen über unser Detox-Programm erhalten und sich der Herausforderungen sowie der Anforderungen bewusst sind.

IPE-Upload sichergestellt

Die REWE Group hat sich im Rahmen des Detox Commitments zur Veröffentlichung von Informationen über die durchgeführten Abwasseruntersuchungen auf der Plattform des Institute for Public and Environmental Affairs (IPE) bekannt. Die REWE Group hat ihre Lieferanten und deren Nassprozessfabriken daher zur Veröffentlichung der Abwasserdaten verpflichtet. Mit der Offenlegung der Daten zur Abwasserqualität entsprechen wir dem „Grundsatz des Rechts auf Aufklärung“ (Right-to-know-principle) und tragen dazu bei, dass alle Stakeholder Zugang zu Informationen über die freigesetzten Abwässer und darin enthaltene Chemikalien erhalten.

Wir fordern unsere Lieferanten bereits seit 2015 auf, die Abwassertestberichte auf der IPE-Plattform hochzuladen. Da einige Nassprozessfabriken dieser Aufforderung nicht nachgekommen sind, haben wir den IPE-Upload im Berichtszeitraum nun so in unsere Prozesse verankert, dass Fabriken der Veröffentlichung bereits vor der Probeentnahme zustimmen müssen. Die Veröffentlichung der Testberichte wird durch unsere Service Provider unterstützt und sichergestellt.

4.3 Umsetzung

Verbot für PFCs und APEOs ab 2017 aktiv

Die REWE Group erachtet Poly- und Perfluorierte Chemikalien (PFCs), Alkylphenoethoxylate (APEOs) und Alkylphenole (APs) als gefährliche Chemikalien gemäß dem Detox Commitment und hat deshalb im Berichtszeitraum die Eliminierung dieser Stoffe aus der textilen Lieferkette mit klarer Priorität vorangetrieben. Dementsprechend hat die REWE Group die Nutzung von PFCs, APEOs und APs für die Herstellung von Eigenmarkenprodukten der REWE Group aus den Produktkategorien Bekleidung, Heimtextilien und Schuhe ab 2017 strikt untersagt. Eine Untersuchung zur Verwendung von PFCs, APEOs und APs in der Lieferkette der REWE Group, nachzulesen im Discharge Data Report 2015, hatte belegt, dass in den Nassprozessfabriken, die Produkte für die REWE Group herstellen, PFCs, APEOs und APs verwendet wurden. Wir wissen, dass diese Chemikalien, insbesondere APEOs, in Zubereitungen für unterschiedliche Einsatzzwecke enthalten sind und in verschiedenen Prozessen der Textilherstellung Verwendung finden, so dass die Quelle der Kontaminierung nicht immer einfach zu identifizieren ist. Aus diesen Gründen haben wir unsere Lieferanten bereits im Januar 2016 über das Phase-Out von PFCs, APEOs und APs informiert. Informationen über die betroffenen Chemikaliengruppen wurden den Lieferanten in Form von Chemical Factsheets zur Verfügung gestellt. Auch Positivlisten mit sicheren Chemikalien wurden an Lieferanten kommuniziert.



Das Verbot zur Verwendung der genannten Chemikalien tritt zum 31.12.2016 in Kraft. Ab diesem Zeitpunkt dürfen in der Produktion keine PFCs, APEOs und APs mehr verwendet werden. Wir werden anhand der Abwasser- und Produkttestergebnisse genau kontrollieren, ob die Eliminierung erfolgreich war. Auch wenn das Verbot der Verwendung dieser Chemikaliengruppen in der Produktion ab 2017 in Kraft tritt, werden die gemäß diesen neuen Standards produzierten Produkte erst ein Jahr später in unseren Märkten zu finden sein. Diese zeitliche Verschiebung ergibt sich durch unseren komplexen Einkaufsprozess, der sich von der Beschaffung über die Produktion und Verschiffung bis hin zur Vermarktung über fast ein Jahr erstreckt. Darüber hinaus ist eine Wiedervermarktung von Lagerbeständen möglich. Daher werden auch in den Folgejahren noch Produkte in unseren Märkten zu finden sein, bei denen die genannten Chemikalien in der Produktion zum Einsatz kamen. Doch auch wenn es sich nicht vollständig ausschließen lässt, dass solche Produkte vereinzelt noch auf dem Markt sind, so ist für die Zukunft dennoch sichergestellt, dass keine neuen Produkte mehr hergestellt werden, in deren Lieferkette diese Chemikalien verwendet wurden.

Pilotprojekte fast abgeschlossen

In Pilotprojekten haben wir einige ausgewählte strategische Lieferanten und ihre Nassprozessfabriken bei der Eliminierung von definierten Chemikalien begleitet. Im Rahmen dieser Pilotprojekte sammeln wir Erkenntnisse darüber, welchen Herausforderungen sich die Fabriken stellen müssen, um unseren Anforderungen gerecht zu werden (siehe Fortschrittsbericht 2015). Die REWE Group hat bis heute insgesamt fünf Pilotprojekte mit verschiedenen Lieferanten und ihren Nassprozessfabriken finanziert und begleitet. Die Pilotprojekte in China und Bangladesch wurden von verschiedenen Dienstleistern unterstützt und dienten dazu, gefährliche Chemikalien zu identifizieren und zu substituieren, beziehungsweise das Chemikalienmanagement in den Fabriken zu verbessern. Sobald die Pilotprojekte abgeschlossen sind, stellen wir die Ergebnisse auf unserer Webseite in Fallstudien zur Verfügung.

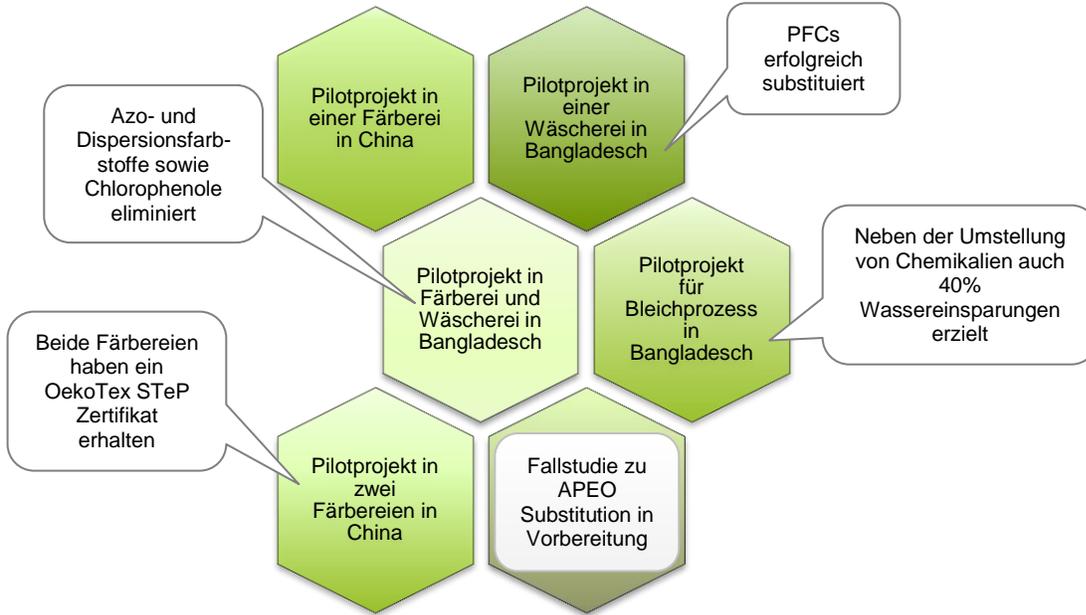


Abbildung 3: Pilotprojekte

Fallstudie: PFCs in Wäscherei in Bangladesch erfolgreich eliminiert

Da unser Fokus im Berichtsjahr auf der Substitution von PFCs lag, möchten wir im Folgenden kurz auf unsere Fallstudie zu diesem Thema eingehen. In einer der bereits veröffentlichten Fallstudien wird die erfolgreiche Substitution von PFCs in einer Wäscherei in Bangladesch dargestellt. Workshops und Trainings, die Überprüfung des Chemikalieninventars, die Umstellung des Prozesses zum Chemikalienmanagement sowie die Optimierung der internen Kommunikation in der Wäscherei trugen zur erfolgreichen PFC-Substitution bei.

Eine Fallstudie zur Substitution von APEOs ist in Vorbereitung. Eine Nassprozessfabrik und der zugehörige Lieferant wurden bereits identifiziert und ein Dienstleister ausgewählt.

Lieferanten zum Thema Chemikalienmanagement geschult

Um unsere Lieferanten bei der Eliminierung von PFCs, APEOs, APs und weiteren Chemikaliengruppen aus der Lieferkette zu unterstützen, stellen wir ihnen zusätzlich zu unseren Pilotprojekten auch diverse Informationsangebote auf unserer Webseite zur Verfügung. Ein Lieferantenhandbuch erklärt ihnen unsere Anforderungen und unseren Prozess. Des Weiteren haben wir im Berichtsjahr zwei Trainings in China durchgeführt. Hier produziert die überwiegende Anzahl unserer Lieferanten. Neunzig Prozent unserer chinesischen Lieferanten haben an den Trainings teilgenommen, in denen erläutert wurde, wie sie eine Überschreitung



des Grenzwertes für eine Chemikalie in ihrem Abwassertestbericht feststellen, wie ein Chemikalieninventar erstellt wird oder wie sie gefährliche Substanzen in ihrer Fabrik identifizieren können. Darüber hinaus wurden sie bezüglich der richtigen Lagerung und Verwendung von Chemikalien geschult. In einem Webinar erhielten auch Lieferanten aus anderen Ländern eine Einführung in unsere Detox-Anforderungen. In dieser Schulung wurden außerdem die Anforderungen zu den Produkttests thematisiert, welche am Ende dieses Kapitels erläutert werden.



Abbildung 4: Training in China

Die Verbesserung des Chemikalienmanagements in den Fabriken ist für uns ein elementarer Faktor zur Umsetzung unserer Detox-Ziele. Deshalb werden wir auch in Zukunft weiter mit unseren Lieferanten und ihren Nassprozessfabriken an der Verbesserung des Chemikalienmanagements arbeiten und diese durch Informationsmaterialien sowie Trainings und Pilotprojekte unterstützen.

Detox-Anforderungen flächendeckend im Einkaufsprozess verankert

Wir haben unsere Detox-Anforderungen in unsere Lieferantenverträge integriert, um deren Verbindlichkeit hervorzuheben. Diese Anforderungen umfassen die Einreichung gültiger Wassertestberichte sowie die Einhaltung von Produktgrenzwerten. Zusätzlich müssen unsere Lieferanten und ihre Nassprozessfabriken ein Detox Commitment unterzeichnen, in dem sie bestätigen, gefährliche Chemikalien aus der Produktion zu eliminieren, ihre Lieferkette offenzulegen, Abwasserdaten zu veröffentlichen und sich auditieren zu lassen.

Um unsere Detox-Anforderungen flächendeckend sicherzustellen, haben wir sie in dem operativen Einkaufsprozess, den jedes Produkt bei uns durchläuft, verankert. Bevor ein Auftrag verschifft werden kann, muss der Lieferant die erforderlichen Nachweise erbringen. Für die Analyse des Abwassers muss eines der von uns ausgewählten, unabhängigen Testinstitute beauftragt werden, mit denen Verträge hinsichtlich der Durchführung der Abwassertests bestehen. Auf diese Weise kann die Vergleichbarkeit der Ergebnisse sowie die Einhaltung der Detox-Standards sichergestellt werden. Der Wassertestbericht ermöglicht Rückschlüsse darauf, welche Chemikalien in der Fabrik eingesetzt worden sind. Wenn wir Zweifel an dem Wassertestbericht haben, wird auch der Schlamm getestet, der in der Fabrik bei der Klärung des Abwassers anfällt. Nach der Prüfung des Wassertestberichts wird kontrolliert, ob dieser auf der IPE-Plattform hochgeladen wurde. Um auch intern die erforderliche Aufmerksamkeit für die Wichtigkeit des Themas zu erlangen, haben wir die relevanten Mitarbeiter und im Besonderen



die Einkäufer in Deutschland und Asien zu diesem Thema in verschiedenen Meetings sensibilisiert und geschult.

Neben Abwasser- und Schlammtests prüfen wir mittels Produkttests, ob gefährliche Chemikalien in den Nassprozessfabriken eingesetzt werden. Durch die Anpassung unserer Produkthanforderungsprofile haben wir sichergestellt, dass im Rahmen der Produkttests die Einhaltung der Detox-Anforderungen geprüft wird. Jedes Produkt wird aufwendigen Prüfverfahren unterzogen und auf die Anforderungen der REWE Group hin getestet, die die gesetzlichen Anforderungen sogar übersteigen. Einige Chemikalien, wie PFCs, APEOs und APs, dürfen gemäß den Detox-Anforderungen in den Produkttests nicht auffällig werden.

Wenn in den Produkt- oder Abwassertests Verstöße gegen unsere Anforderungen festgestellt werden, ergreifen wir umgehend Maßnahmen, um das Problem zu analysieren und gemeinsam mit dem Lieferanten und der Fabrik einen Aktionsplan zur Behebung der Ursachen der Verstöße zu entwickeln.

4.4 Closed Loop

Wissenschaftliche Studie zu Closed Loop durchgeführt

Die REWE Group setzt sich für einen verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen sowie nachhaltigen Konsum ein. Das bedeutet für uns, vermehrt nachhaltige Produkte anzubieten und dabei ihren gesamten Lebenszyklus im Blick zu haben. Benutzte und nicht mehr benötigte Produkte sind für uns kein Abfall, denn sie enthalten wiederverwertbare Stoffe. So entstehen zunehmend geschlossene Materialkreisläufe, die sicherstellen, dass unsere globalen Ressourcen geschont werden und Konsum langfristig nachhaltig ist.

Um auf dieses ambitionierte Ziel hinzuarbeiten, stehen wir in kontinuierlichem Austausch mit der Industrie und wissenschaftlichen Einrichtungen, um Closed-Loop-Ansätze zu diskutieren und weiterzuentwickeln. In Kooperation mit der Hongkong University of Science and Technology wurde 2016 eine Analyse zum ökonomischen Nutzen von Rücknahmesystemen für Textilien erstellt. Außerdem wurde eine weitere Detox-Studie durch fachlichen Austausch und Interviews unterstützt. Wir möchten auch in Zukunft mit Universitäten und anderen Forschungseinrichtungen zusammenarbeiten, um weiter an der Schließung des Materialkreislaufts zu forschen.



Rücknahme von Textilien beschlossen

In Deutschland werden jährlich 560.000 Tonnen Alttextilien ausrangiert. Die Hälfte davon wird im Hausmüll entsorgt.¹ Die REWE Group möchte dazu beitragen, dass diese Textilien dem Materialkreislauf erhalten bleiben, indem sie wiedervertragen oder weiterverwertet werden. Aus diesem Grund hat sich die REWE Group 2016 für ein Rücknahmesystem für Textilien entschlossen. In Kooperation mit einem renommierten Dienstleister wird die REWE Group 2017 die Sammlung von Textilien weiter ausbauen. Laut einer Studie des Fachverbands Textilrecycling werden in Deutschland jährlich über eine Million Tonnen gebrauchte Textilien und Altkleider gesammelt, die größtenteils wiedervertragen oder weiterverwendet werden können (siehe Abbildung 5).² Wir möchten unsere Kunden dafür sensibilisieren, dass ausrangierte Textilien abgegeben und so einer zweiten Verwendung zugeführt werden können.



Verwertung	Beispielhafte Anwendung	Anteil
Wiedervertragen	Second Hand	54%
Weiterverwenden	Putzlappen	21%
Verwertung	Recycling, Energiegewinnung	23%
Abfall zur Beseitigung		2%

Abbildung 4: Verwertungsarten gesammelter Textilien

Produkte mit recycelten Fasern im Sortiment

Die REWE Group hat bereits umfassende soziale und ökologische Standards in ihr textiles Produktangebot integriert. So sind beispielsweise textile Produkte, die nach dem Global Organic Textile Standard (GOTS) zertifiziert sind, dauerhaft Bestandteil unseres Produktangebots.

Im Hinblick auf den Closed-Loop-Ansatz bieten wir unseren Kunden bereits einige Produkte mit recycelten Fasern an. Ein besonders nachhaltiges Produkt besteht aus recycelten Baumwollfasern, da für den Baumwollanbau viel Wasser eingesetzt wird und durch das Recycling keine neue Baumwolle angebaut werden muss. Im weltweiten Durchschnitt werden für die Produktion von einem Kilogramm Baumwolle rund 11.000 Liter Wasser benötigt³. Durch die Wiederverwendung kann ein Teil dieses Wasser eingespart werden. Wir prüfen derzeit, wie wir das Angebot an Produkten aus recycelten Fasern erhöhen und somit unseren Kunden eine größere Auswahl bieten können. Wir möchten die Aufmerksamkeit der Kunden für die besonders nachhaltigen Eigenschaften dieser Produkte erhöhen und prüfen daher gemeinsam mit dem PRO PLANET-Beirat eine Kennzeichnung dieser Produkte mit dem PRO PLANET-Label. Bereits seit vielen Jahren kennzeichnen wir besonders nachhaltige Produkte mit unserem konzerneigenen PRO PLANET-Label.

¹ <https://www.bund-naturschutz.de/oekologisch-leben/muell-entsorgen/altkleider.html>

² Fachverband Textilrecycling: http://info.bvse.de/356/6770/Der_Weg_der_Altkleider_von_der_Sammlung_zur_Wiederverwendung

³ Vereinigung deutsche Gewässerschutz e.V.: <http://virtuelles-wasser.de/baumwolle.html>



Konsumbewusstsein schärfen

Wir möchten unsere Kunden für einen nachhaltigeren Umgang mit Textilien sensibilisieren. Deshalb stellen wir Textilien mit einer Waschanleitung aus, die ressourcenschonende Reinigung erläutert.

Außerdem nutzen wir unsere Social Media Kanäle, um Bewusstsein zu schaffen. So haben wir beispielsweise auf Facebook eine Anleitung zum Upcycling von ausrangierten Produkten veröffentlicht und ein Video erstellt, in dem die Grundproblematik von Detox verständlich erläutert wird.

Unsere Auszubildenden haben sich zudem mit dem Upcycling der ausrangierten Berufsbekleidung unseres Vertriebspersonals beschäftigt, aus der in Kooperation mit den Alexianer Werkstätten Taschen gefertigt wurden, die an Markt- und Verwaltungsmitarbeiter der REWE Group verkauft wurden. Der Erlös ging an die Lebenshilfe Köln, den NABU Köln, Himmel un ääd, die Alexianer Werkstätten und das Tierheim Helenenhof.



Abbildung 5: Waschkreislauf

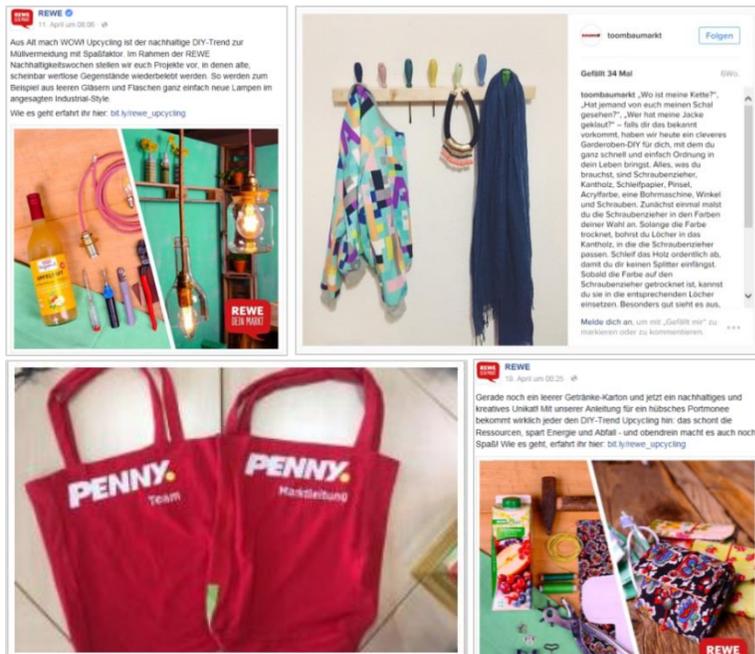


Abbildung 6: Kommunikation zum Upcycling



5. Herausforderungen und nächste Schritte

Identifizierung von Pool-Fabriken

Die REWE Group wird auch im kommenden Berichtsjahr weiter daran arbeiten, gefährliche Chemikalien aus den textilen Lieferketten zu eliminieren.

Die Umsetzung unserer Detox-Anforderungen funktioniert am besten, wenn alle Textil- und Handelsunternehmen mit den gleichen Anforderungen an ihre Lieferkette herantreten. Stellen andere Unternehmen keine oder andere Anforderungen, erschwert dies die Umsetzung des Clean-Factory-Ansatzes. Wir erhoffen uns von Initiativen wie dem Bündnis für nachhaltige Textilien, dass sich künftig mehr Unternehmen Ziele für das Chemikalienmanagement in ihrer Lieferkette setzen. Unsere Erfahrungen teilen wir aktiv in der Arbeitsgruppe Chemikalien mit anderen Unternehmen.

Eine weitere Herausforderung bei der Umsetzung unserer Ziele sind wechselnde Vor-Lieferanten und Lieferantenbeziehungen, die nicht immer zu beeinflussen und teilweise unumgänglich sind. Um dieser Herausforderung zu begegnen, werden wir unsere Lieferantenbasis weiterhin konsolidieren und unsere strategischen Lieferanten weiterentwickeln.

Darüber hinaus planen wir gemeinsam mit unseren strategischen Lieferanten die Bildung eines Pools an Nassprozessfabriken, die wir intensiv bei der Umsetzung unseres Detox-Programms unterstützen. Dieser Pool wird Nassprozessfabriken umfassen, die grundlegende Umweltstandards erfüllen und bereit sind, ihre Produktionsprozesse gemäß dem Clean-Factory-Ansatz so umzustellen, dass keine gefährlichen Chemikalien eingesetzt werden. Derzeit erarbeiten wir Mindestanforderungen für diese Pool-Fabriken, mit denen wir intensiv an der Umsetzung unserer Detox-Ziele arbeiten, um zeitnah erhebliche Verbesserungen im Chemikalienmanagement und bei der Substitution gefährlicher Chemikalien zu erreichen.

Capacity-Building-Programm für Nassprozessfabriken

Im Rahmen der Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und deren Nassprozessfabriken haben wir festgestellt, dass Fabriken häufig nur einzelne Chemikalien substituieren, ihr Chemikalienmanagement jedoch nicht grundlegend umstellen. In den Pilotprojekten haben wir erkannt, dass eine ausführliche Beratung vor Ort erforderlich ist, um die Managementprozesse insgesamt umzustellen. Damit mehr Fabriken eine enge Begleitung ermöglicht werden kann, werden wir 2017 in China und Bangladesch ein Capacity-Building-Programm für Nassprozessfabriken mit maßgeschneiderten Trainings und Vor-Ort-Besuchen starten.

Derzeit wird im Rahmen einer durch das Bundesministerium für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (BMZ) geförderten Kooperation mit der Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) GmbH ein Trainingsprogramm entwickelt, an dem auch Tchibo beteiligt



ist. Im Berichtszeitraum wurde hierfür ein Konzept erstellt, das über das BMZ im Rahmen des develoPPP.de-Programms genehmigt wurde. Durch die Kooperation mit dem BMZ konnte ein Gesamtbudget von insgesamt 2,3 Millionen Euro aufgebracht werden. Der Anteil der Privatwirtschaft beträgt 56 Prozent.

Ziel des Projektes ist es, in China und Bangladesch lokale Beratungsstrukturen zu schaffen und die Produzenten vor Ort dabei zu unterstützen, ein Chemikalienmanagement aufzubauen, das die Eliminierung gefährlicher Chemikalien aus den Produktionsprozessen gemäß der Detox-Anforderungen ermöglicht. Hierzu sollen in Zusammenarbeit mit lokalen Organisationen Experten ausgebildet werden, die Unternehmen praxisnah bei der Substitution gefährlicher Chemikalien unterstützen. Insgesamt sollen 110 Produzenten in Workshops und Vor-Ort-Trainings geschult und beraten werden. Die im Rahmen des Projektes geschaffenen Beraterkapazitäten stehen nach der Pilotphase der gesamten Branche zur Verfügung. Ein weiteres Ziel dieses Vorhabens ist es, in den Produktionsmärkten einen Diskurs mit Behörden, Bildungseinrichtungen und weiteren Stakeholdern anzuregen. Damit wollen wir und die anderen Projektträger Rahmenbedingungen für eine Textilindustrie ohne gefährliche Chemikalien schaffen.

2017 werden wir einen Dienstleister beauftragen, die Auswahl der zu trainierenden Organisationen zu begleiten und uns bei der Erstellung des Trainingsmaterials zu unterstützen. In China und Bangladesch starten wir außerdem Pilotprojekte, in denen wir mit einigen, ausgewählten Fabriken das Konzept erproben, bevor es in allen Fabriken umgesetzt wird.

Phase-Out von Flammschutzmitteln, Chlorphenolen, kurzkettigen Chlorparaffinen und Chrom VI

Das Chemikalienmanagement umfasst die kontinuierliche Weiterentwicklung von Anforderungen an unsere Lieferanten und Produkte. Uns ist bewusst, dass derzeit jedoch nicht für alle Substanzen, die wir eliminieren möchten, Substitute zur Verfügung stehen. Aus diesem Grund stehen wir mit der chemischen Industrie in regem Austausch, um mögliche Substitute zu identifizieren. Für 2017 haben wir die Chemikaliengruppen Flammschutzmittel, Chlorphenole und die Einzelsubstanz Chrom VI für den „Phase-Out“ in der Produktion von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen sowie kurzkettige Chlorparaffine für den Phase-Out in der Produktion von Bekleidung festgelegt. Diese Chemikalien dürfen nach 2017 nicht mehr für die Herstellung eingesetzt werden. Im Rahmen der Kommunikationsmaßnahmen zu unserer überarbeiteten MRSL im Januar werden wir unsere Lieferanten auch bezüglich des anstehenden Phase-Out informieren. Wir werden Informationen zu den genannten Chemikaliengruppen auf unserer Webseite bereitstellen und unsere Lieferanten und ihre Nassprozessfabriken während des Phase-Out begleiten.



Etablierte Prozesse fortführen

Unsere etablierten Prozesse werden wir weiterhin verfolgen und fortführen. Das bedeutet, dass wir flächendeckend für jeden Auftrag nachverfolgen, ob unsere Anforderungen erfüllt werden. Darüber hinaus werden wir unsere Lieferanten aktiv bei der Umsetzung unterstützen. Dies gilt insbesondere für PFCs, APEOs und APs, die ab 2017 nicht mehr in der Produktion unserer Textilien eingesetzt werden dürfen. Sollten wir über Verstöße bezüglich der Nutzung dieser Chemikalien Kenntnis erlangen, werden wir gemeinsam mit dem entsprechenden Lieferanten und seiner Nassprozessfabrik eine umfassende Ursachenanalyse durchführen, Maßnahmen zur Behebung der Ursache vereinbaren und deren Implementierung nachverfolgen. Solange sich kein Detox-Standard etabliert hat, folgen wir bei der Umsetzung unseres Prozesses den Standards, die wir für die REWE Group definiert haben. Wir würden die Erarbeitung eines solchen gemeinsamen Standards, der von allen Parteien getragen wird, begrüßen und stehen hierzu bereits mit anderen Partnern im Austausch.

Außerdem werden wir auch weiterhin unsere MRSL unter Anwendung unserer eigens hierfür entwickelten Methode aktualisieren und veröffentlichen. Im Jahr 2017 sollen die Fallstudie zur APEO-Substitution sowie ein Bericht über die Daten zur Abwasserqualität aus dem Jahr 2016 veröffentlicht werden.

Der nächste Schritt unseres Closed-Loop-Projekts ist die Sammlung gebrauchter Textilien. Wir werden außerdem weiterhin Textilien mit recycelten Fasern in unserem Sortiment führen und prüfen, ob weitere Produkte mit recycelten Fasern in das Portfolio aufgenommen werden können. Schließlich werden wir auch die Kommunikation mit unseren Kunden und anderen Stakeholdern fortführen, um Ressourcenschonung und nachhaltigen Konsum zu fördern.



Kontakt:

REWE Group

E-Mail: Detox@rewe-fareast.com

Webseite: www.rewe-group.com