

REWE Group-Detox-Programm

# Detox-Fortschrittsbericht

2017



## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

## Abbildungsverzeichnis

Abbildung	Seite
Abbildung 1: Grafische Darstellung des REWE Group-Detox-Programms	Seite 6
Abbildung 2: Geografische Verteilung der untersuchten Nassprozessfabriken	Seite 16
Abbildung 3: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten (Jahresvergleich)	Seite 17
Abbildung 4: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten (Ländervergleich)	Seite 18
Abbildung 5 und 6: Auftaktveranstaltung mit Lieferanten und Nassproduzenten zum Trainingsprogramm	Seite 20
Abbildung 7: „Train the Trainer“-Workshop mit lokalen Trainern	Seite 20
Abbildung 8: Kundeninformationen zum REWE Group-Detox-Programm bei PENNY	Seite 23
Abbildung 9: Sammelcontainer für Altkleider bei PENNY	Seite 24

## Tabellenverzeichnis

Tabelle	Seite
Tabelle 1: Fortschritte der REWE Group im Überblick	Seite 8
Tabelle 2: Pilotprojekte der REWE Group	Seite 13

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

**Abkürzungsverzeichnis**

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

## Abkürzungsverzeichnis

<b>Abkürzung</b>	<b>Definition</b>
APEOs	Alkylphenoethoxylate
APs	Alkylphenole
BMZ	Bundesministerium für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung
CAP	Corrective Action Plan
CmiA	Cotton made in Africa
DMF	Nitrosamine und Dimethylformamid
GIZ	Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit
GOTS	Global Organic Textile Standard
IPE	Institute for Public and Environmental Affairs
MRSL	Manufacturing Restricted Substances List
PAKs	Polyzyklische Aromatische Kohlenwasserstoffe
PFCs	Poly- und Perfluorierte Chemikalien
RSL	Restricted Substances List
STeP	Sustainable Textile Production

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

**1. Vorwort**

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

# 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, die neben ihrer Beschaffenheit und Qualität auch durch soziale und ökologische Nachhaltigkeit überzeugen. Eine der vier strategischen Säulen der REWE Group-Nachhaltigkeitsstrategie ist das Thema „Grüne Produkte“. Es überträgt das nachhaltige Engagement auf das Sortiment und bündelt somit alle Aktivitäten und Ziele, die auf die nachhaltigere Gestaltung unserer Einkaufs- und Produktionsprozesse abzielen. Zentraler Bestandteil der Lieferantenverträge ist unsere [Leitlinie für nachhaltiges Wirtschaften](#), die die Werte für die Geschäftsbeziehungen mit unseren Lieferanten vorgibt.

Ein zentrales Anliegen der REWE Group im Bereich „Grüne Produkte“ ist unter anderem der Schutz der Ressource Wasser. Vor allem in asiatischen Ländern sind Gewässer zunehmend durch Schadstoffe unter anderem durch die Textilproduktion belastet. 2014 haben wir daher unser Detox-Programm ins Leben gerufen. Darin haben wir uns zum Ziel gesetzt, Chemikalien, die Menschen und der Umwelt schaden, bis 2020 aus der Produktion von Bekleidung, Schuhen und Heimtextilien zu eliminieren. Trotz zahlreicher Herausforderungen arbeiten wir kontinuierlich daran, dieses ambitionierte Ziel zu erreichen. Die textilen Lieferketten sind komplex und die Suche nach Substitutionsmöglichkeiten für die definierten Chemikalien ist schwierig. Hinzu kommt, dass die Liste der Chemikalien von Jahr zu Jahr umfangreicher wird. 38 neue Substanzen wurden bereits seit 2015 hinzugefügt. Die Eliminierung der Chemikalien erfordert kontinuierliche, vor allem aber gemeinsame Anstrengungen. Deshalb arbeiten wir in Kooperation mit Geschäftspartnern, zivilgesellschaftlichen Anspruchsgruppen und Textilchemie-Experten an umsetzbaren Lösungen und Maßnahmen, um bis 2020 eine schadstofffreie Produktion zu erreichen.

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

### 1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

Um die Belastung des Wassers mit gefährlichen Substanzen in den Herstellungsländern langfristig zu reduzieren, sind eine grundlegende Umstellung des Chemikalienmanagements und Anpassungen in den Produktionsprozessen bei den Herstellern notwendig. Unser Ziel ist es, dass nicht nur die von der REWE Group beauftragten Produkte frei von gefährlichen Chemikalien sind, sondern dass die gesamte Produktionsstätte sauber produziert. Nur wenn die gesamte Fabrik ihre Produktionspraktiken anpasst, wird sich die Abwasserqualität langfristig verbessern. Als einen unserer Schwerpunkte haben wir 2017 daher unseren Clean-Factory-Ansatz kontinuierlich weiterentwickelt. Außerdem haben wir im vergangenen Jahr unser selbstgestecktes Ziel, den Anteil von Textilien aus nachhaltiger Baumwolle auf 70 Prozent zu steigern, erreicht. Ein weiterer Schwerpunkt 2017 war die Weiterentwicklung unseres Trainingsprogramms. In dem Willen, einen Wandel voranzutreiben, und dem Bewusstsein, dass dieser alleine nicht zu schaffen ist, ist das Trainingsprogramm in diesem Jahr mit Kick-off-Veranstaltungen für ausgewählte Lieferanten und ihre Nassprozessfabriken in China und Bangladesch gestartet. Außerdem haben wir in diesem Jahr über 300 Sammelcontainer für Altkleider an verschiedenen PENNY Markt Standorten in Deutschland aufgestellt.

Im Rahmen des REWE Group-Detox-Programms haben wir weitere Aktivitäten unternommen, um unser Detox-Ziel bis 2020 zu erreichen. Darüber möchten wir Sie mit diesem Fortschrittsbericht informieren. Im Folgenden erläutern wir unseren Ansatz und unsere Ziele, beschreiben unsere Maßnahmen und dokumentieren, was wir bereits erreicht haben und welche nächsten Schritte wir auf dem Weg zum Detox-Ziel bis 2020 verfolgen.

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



**Dr. Daniela Büchel**

Bereichsvorstand  
Handel Deutschland –  
Human Resources &  
Nachhaltigkeit



**Torsten Stau**

Geschäftsleitung  
Ware Non Food



**Dr. Klaus Mayer**

Geschäftsleitung Ware  
Qualitätsmanagement



**Dirk Heim**

Bereichsleiter Bio &  
Nachhaltigkeit Ware

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

**2. Zielsetzung und Ansatz**

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

# 2. Zielsetzung und Ansatz

Bereits 2014 hat die REWE Group ihr Detox-Programm gestartet und sich dazu verpflichtet, gefährliche Chemikalien, also solche Chemikalien, die negative Auswirkungen auf Mensch und Umwelt haben, aus der Textilproduktion zu entfernen. Das Ziel unseres Detox-Programms ist es, bis spätestens 2020 alle schädlichen Chemikalien aus der Produktion

und Lieferkette von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen unserer Eigenmarken zu eliminieren. Damit wollen wir nicht nur die Reduktion von Wasserverunreinigungen und Gesundheitsschäden durch Chemikalien bei Arbeitnehmern, sondern auch die Transparenz in der textilen Lieferkette sicherstellen.

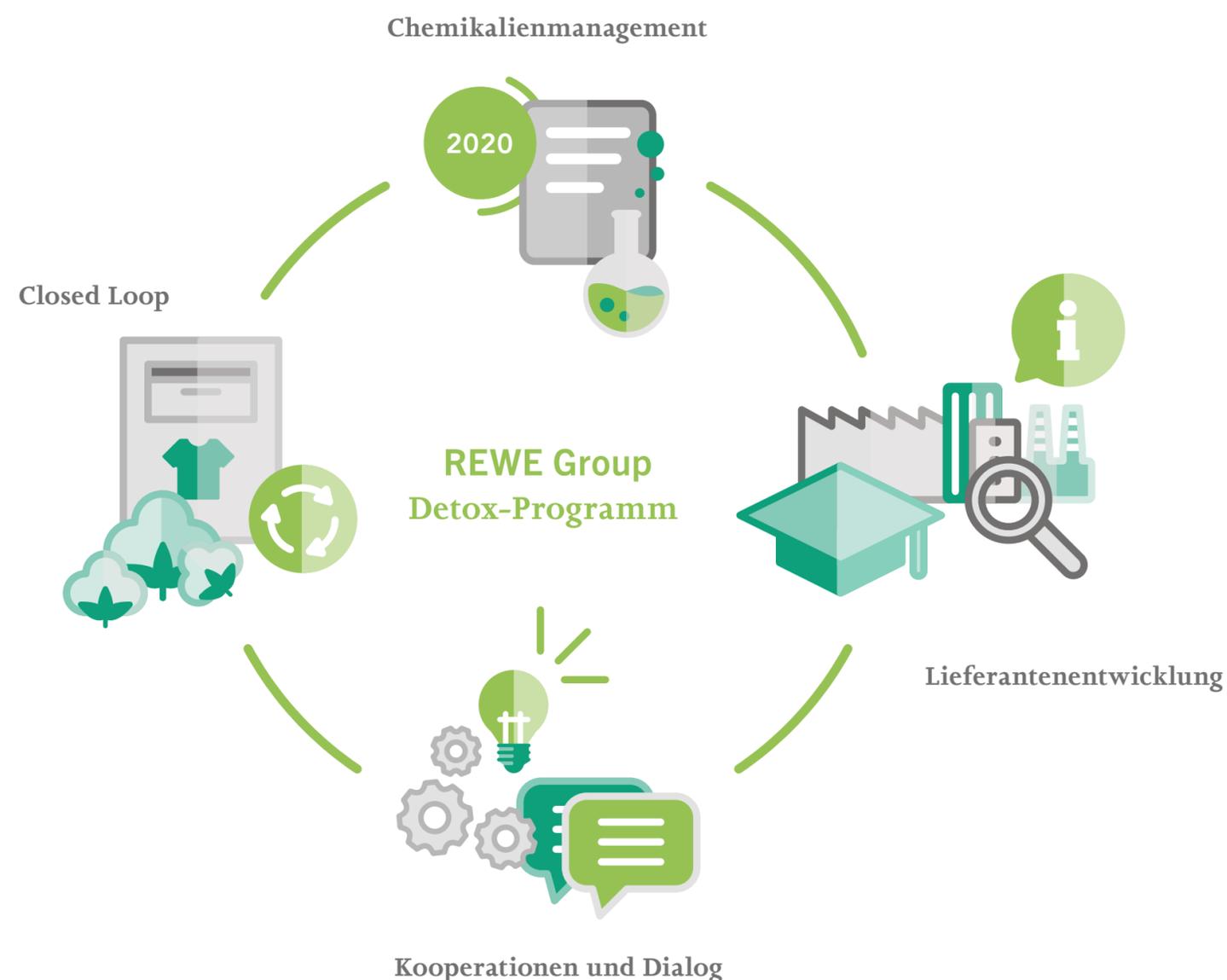


Abbildung 1: Grafische Darstellung des REWE Group-Detox-Programms

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

**2. Zielsetzung und Ansatz**

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

### Chemikalienmanagement

Unsere Manufacturing Restricted Substances List (MRSL), die chemikalienbezogene Anforderungen an die Lieferanten enthält, haben wir auch 2017 in einem aufwendigen Screeningprozess aktualisiert. Unsere Phase-out-Strategie, die die schrittweise Eliminierung von gefährlichen Chemikalien vorsieht und entsprechende Zeitleisten dafür festlegt, haben wir im Berichtsjahr fortgeführt und an unsere Lieferanten kommuniziert. Zudem haben wir 2017 drei Fallstudien zu Pilotprojekten auf der REWE Group-Webseite veröffentlicht und ein neues Pilotprojekt gestartet.

### Lieferantenentwicklung

Da die Verwendung von Chemikalien nicht bei unseren direkten Geschäftspartnern erfolgt, sondern bereits bei deren Vorlieferanten stattfindet, müssen wir auf allen Stufen des Produktionsprozesses einen Bewusstseinswandel anregen. Nur so kann es uns gelingen, unser anspruchsvolles Ziel, bis 2020 gefährliche Chemikalien aus der textilen Lieferkette zu verbannen, zu erreichen. Um unsere direkten Lieferanten dazu zu motivieren, die Detox-Anforderungen an ihre Geschäftspartner, die vorgelagerten Nassprozessfabriken, weiterzureichen, setzen wir auf beständige und starke Beziehungen. Nassprozessfabriken führen im Produktionsprozess von Textilien besonders wasser- und chemikalienintensive Arbeitsschritte wie zum Beispiel Färben, Bleichen oder Veredeln durch.

Auch im Berichtsjahr 2017 fanden daher verschiedene Treffen, Veranstaltungen und Trainings mit unseren strategischen Lieferanten statt. Darüber hinaus startete im November das Trainingsprogramm mit einem Piloten, in dem zehn Nassproduktionsstätten von REWE Group-Lieferanten in China und Bangladesch weiterentwickelt werden.

### Kooperationen und Dialog

Um nachhaltige Veränderungen zu erreichen, stehen wir in engem Kontakt mit unseren Stakeholdern. Gemeinsam und im Austausch mit Wettbewerbern, Nichtregierungsorganisationen, Testinstituten, Dienstleistern und Universitäten arbeiten wir daran, die komplexen Anforderungen an ein nachhaltiges Chemikalienmanagement zu verstehen und wirkungsvolle Lösungen und Instrumente zu entwickeln. Im Rahmen der Arbeitsgruppe Chemikalien- und Umweltmanagement des Textilbündnisses arbeiten wir an einer Vereinheitlichung der Anforderungen und setzen uns in der gleichnamigen Bündnisinitiative für eine Implementierung in den Produktionsländern ein. Gleichzeitig stehen wir bilateral mit verschiedenen Unternehmen im Austausch, um die Entwicklung von Standards in diesem Bereich voranzutreiben.

### Closed Loop

Closed Loop beschreibt einen Produktionsprozess, in dem gebrauchte Waren gesammelt, verarbeitet und als neue Produkte wieder verkauft werden. Nachdem die REWE Group 2016 ein Rücknahmesystem für Altkleider beschlossen hatte, wurden in diesem Jahr die ersten Sammelcontainer an verschiedenen Standorten aufgestellt.

**Inhalt**

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

**3. Fortschritte 2017 im Überblick**

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

# 3. Fortschritte 2017 im Überblick

Thema	Aktivitäten	Grad der Zielerreichung
<b>Chemikalienmanagement</b>		
Manufacturing Restricted Substances List (MRSL)	Methode zum MRSL Update	
	Veröffentlichung MRSL 3.0	
Eliminierung von gefährlichen Chemikalien	Verbot für PFCs und APEOs	
	Phase-out von Flammschutzmitteln, Chlorphenolen, Chrom VI und kurzkettigen Chlorparaffinen	
Pilotprojekte	Start eines neuen Pilotprojekts	
Abwassertests	Analyse der Abwassertests 2016	
	Kooperation mit Testinstituten	
<b>Lieferantenentwicklung</b>		
Transparenz	Nassproduktionsstätten werden für jeden Auftrag offengelegt	

Erklärung:  Gestartet  In Umsetzung  Abgeschlossen  Kontinuierlicher Prozess

**Inhalt**

- Abbildungsverzeichnis
- Tabellenverzeichnis
- Abkürzungsverzeichnis
- 1. Vorwort
- 2. Zielsetzung und Ansatz
- 3. Fortschritte 2017 im Überblick**
- 4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail
  - 4.1 Chemikalienmanagement
  - 4.2 Lieferantenentwicklung
  - 4.3 Kooperationen und Dialog
  - 4.4 Closed Loop
- 5. Ausblick und nächste Schritte

Thema	Aktivitäten	Grad der Zielerreichung
Information und Unterstützung	Veröffentlichung Lieferantenhandbuch	
	Veröffentlichung von vier Chemikalien-Factsheets	
	Lieferantengespräche	
	Zwei Webinare für Lieferanten	
Detox-Anforderungen	Verankerung der Anforderungen im Einkaufsprozess	
	Integration der Anforderungen in Produkttests	
Training	Start des Trainingsprogramms für Nassprozessfabriken	
Clean-Factory-Ansatz	Kommunikation des Clean-Factory-Ansatzes an Lieferanten und Aufbau eines Pools an Nassprozessfabriken	
<b>Kooperationen und Dialog</b>		
Brancheninitiativen	Mitgliedschaft im Bündnis für nachhaltige Textilien und zugehöriger Bündnisinitiative	
Dialog	Austausch mit relevanten Stakeholdern	
Erklärung:  Gestartet  In Umsetzung  Abgeschlossen  Kontinuierlicher Prozess		

**Inhalt**

- Abbildungsverzeichnis
- Tabellenverzeichnis
- Abkürzungsverzeichnis
- 1. Vorwort
- 2. Zielsetzung und Ansatz
- 3. Fortschritte 2017 im Überblick**
- 4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail
  - 4.1 Chemikalienmanagement
  - 4.2 Lieferantentwicklung
  - 4.3 Kooperationen und Dialog
  - 4.4 Closed Loop
- 5. Ausblick und nächste Schritte

Thema	Aktivitäten	Grad der Zielerreichung
Kommunikation und Sensibilisierung	Bericht zu Abwassertestergebnissen 2016	
	Veröffentlichung der Abwassertestberichte auf der IPE-Plattform	
	Veröffentlichung von drei Pilotprojekten als Fallstudien auf der REWE Group-Webseite	
	Kundenkommunikation und Sensibilisierung	
<b>Closed Loop</b>		
Closed-Loop-Ansatz	Veröffentlichung Closed-Loop-Ansatz	
Rücknahmesystem für Textilien	Aufstellung von Sammelcontainern	
Kreislaufwirtschaft	Durchführung eines Workshops im Rahmen des REWE Group-Dialogforums	
	Start eines Projekts zum Thema Kreislaufwirtschaft	
Sortimentsgestaltung	Produkte aus recycelten Fasern im Produktsortiment	
	Steigerung Anteil textiler Produkte aus nachhaltigerer Baumwolle auf 70 %	

Erklärung:  Gestartet    In Umsetzung    Abgeschlossen    Kontinuierlicher Prozess

Tabelle 1: Fortschritte der REWE Group im Überblick

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

**4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail**

**4.1 Chemikalienmanagement**

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

# 4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

Einen umfassenden und detaillierten Überblick über unsere Fortschritte und Maßnahmen in den Handlungsfeldern Chemikalienmanagement, Lieferantenmanagement, Stake-

holderengagement und unserem Closed-Loop-Ansatz geben wir auf den folgenden Seiten unseres Detox-Fortschrittsberichts 2017.

## 4.1 Chemikalienmanagement

Das Ziel des Chemikalienmanagements ist es, unerwünschte Chemikalien, die bei der Herstellung von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen der REWE Group eingesetzt werden, zu identifizieren und Strategien für ihre Substitution zu entwickeln, um sie aus dem Produktionsprozess auszuschließen. Dabei gilt für die REWE Group das Vorsorgeprinzip (precautionary principle). Das bedeutet, dass Substanzen mit potenziell gefährlichen Eigenschaften vorsorglich nicht in der Produktion eingesetzt werden dürfen bzw. ersetzt werden müssen, auch wenn ihre schädlichen Eigenschaften nicht eindeutig nachgewiesen wurden.

in unseren Produkthanforderungsprofilen für jeden Textilauftrag enthalten sind.

In der MRSL sind außerdem im Rahmen unserer Phase-out-Strategie Zeitleisten für die Eliminierung der Chemikalien festgelegt. Die MRSL wird jährlich nach einer von der REWE Group entwickelten Methode aktualisiert. Die Methode zum [MRSL Update](#) kann auf der REWE Group-Webseite nachgelesen werden.

Chemikalien, die in unseren Lieferketten nicht eingesetzt werden dürfen, sind in unserer Manufacturing Restricted Substances List (MRSL) aufgeführt. Die MRSL umfasst neben elf prioritären Chemikaliengruppen auch noch vier weitere Chemikaliengruppen, die von der REWE Group im Rahmen eines umfassenden Screening-Prozesses als gefährlich eingestuft wurden. Für alle identifizierten Chemikalien sind in der MRSL Testmethoden und Grenzwerte definiert, die für den Einsatz von (Input-) Chemikalien sowie für das Vorkommen von Chemikalien in Abwasser und Klärschlamm gelten. Die MRSL umfasst darüber hinaus auch eine Restricted Substances List (RSL). Sie definiert Grenzwerte für unsere Produkte, die auch

### Aktualisierung MRSL

Im Jahr 2017 wurde die bisher gültige MRSL 2.0 nach der festgelegten Methode aktualisiert. Dazu wurden die bestehenden Grenzwerte in Zusammenarbeit mit Testinstituten überprüft und bei Bedarf an den neuesten Stand der Technik (best available technology) angepasst.

Im Zuge der Aktualisierung wurden weitere **Polyzyklische Aromatische Kohlenwasserstoffe**<sup>1</sup> (PAK/ Polycyclic aromatic hydrocarbons (PAH)) neu in die MRSL 3.0 aufgenommen. PAKs werden aufgrund von krebserregenden, erbgutverändernden und/oder fortpflanzungsgefährdenden Eigenschaften als gefährlich eingestuft. Einige PAKs werden zudem kaum abgebaut und können sich daher in Organismen anreichern. In der

<sup>1</sup> Im Einzelnen wurden folgende PAKs aufgenommen: Dibenzo[a,i]pyrene, Dibenzo[a,h]pyrene, Dibenzo[a,l]pyrene

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

**4.1 Chemikalienmanagement**

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

Textilproduktion kommen diese Substanzen zum Beispiel in Druckverfahren zum Einsatz.

Die neue **MRSL** steht interessierten Stakeholdern seit Mitte Dezember 2017 auf der REWE Group-Webseite zur Verfügung.

### Weiterführung der Phase-out-Strategie

Die Phase-out-Strategie der REWE Group sieht eine schrittweise Eliminierung von gefährlichen Chemikalien innerhalb der Lieferkette vor. Dafür haben wir in unserer MRSL für verschiedene Chemikalien individuelle Zeitleisten definiert, bis wann ihre Eliminierung zu erfolgen hat.

Seit 2017 gilt ein Verbot von Poly- und Perfluorierten Chemikalien (PFCs), Alkylphenoethoxylaten (APEOs) und Alkylphenolen (APs), die gemäß unserem Detox Commitment als gefährliche Chemikalien mit höchster Priorität einzustufen waren. Im Jahr 2017 hat die REWE Group die Eliminierung weiterer prioritärer Chemikaliengruppen vorangetrieben.

Ab 2018 ist dementsprechend die Verwendung von bestimmten bromierten und chlorierten Flammschutzmitteln sowie weiteren Flammschutzmitteln untersagt. Außerdem gilt ab diesem Zeitpunkt auch ein Verbot für Chlorphenole und die Einzelsubstanz Chrom VI in der Produktion von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen sowie für kurzkettige Chlorparaffine in der Produktion von Bekleidung. Diese Chemikalien dürfen ab 2018 nicht mehr für die Herstellung eingesetzt werden.

Ab 2019 ist zudem die Verwendung von Phthalaten und Organozinnverbindungen, die zu den elf prioritären Chemikaliengruppen gehören, untersagt. Darüber hinaus gilt ab diesem Zeitpunkt auch ein Verbot für Nitrosamine und Dimethylformamid (DMF), die von der REWE Group ebenfalls als gefährlich eingestuft werden.

Wie in jedem Jahr wurden die Zeitleisten zu den neuen Phase-outs der Chemikalien den Lieferanten im Januar 2018 kommuniziert, sodass sie ausreichend Zeit haben, sich auf das Verbot vorzubereiten.



### **Bis wann kommen die sauberen Textilien in den Märkten an?**

Auch wenn ein Verbot der Verwendung bestimmter Chemikaliengruppen in der Produktion ab einem gewissen Zeitpunkt 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. Dies ist notwendig, um ausreichend Zeit für die Abstimmung mit dem Lieferanten zu haben und ihm ausreichend Zeit für die Kapazitätsplanung und Produktion einzuräumen. Darüber hinaus ist eine Wiedervermarktung der Produkte möglich.



## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

**4.1 Chemikalienmanagement**

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

## Abschluss von Pilotprojekten

Bei der Eliminierung von gefährlichen Chemikalien stehen unsere Lieferanten und ihre Nassprozessfabriken vor vielfältigen Herausforderungen. Um Erkenntnisse darüber zu sammeln, wie die zur Substitution nötigen Schritte erfolgreich umgesetzt werden können, hat die REWE Group seit 2014 insgesamt fünf Pilotprojekte durchgeführt. Die Projekte haben zusammen mit verschiedenen Dienstleistern bei ausgewählten strategischen Lieferanten in unterschiedlichen

Produktionsländern stattgefunden. Sie hatten zum Ziel, das Chemikalienmanagement in den Fabriken zu verbessern und gefährliche Chemikalien zu identifizieren und zu substituieren. Dabei wurde sowohl mit individuellen Lösungen als auch einem Standard entsprechend (STeP von OEKO-TEX) gearbeitet. Informationen zum Vorgehen und zu den Ergebnissen der Projekte haben wir auf der REWE Group-Webseite als Fallstudien veröffentlicht. Die Erkenntnisse aus den Pilotprojekten lassen wir nun in unser Trainingsprogramm einfließen.

### Fallstudien:

#### Pilotprojekt

Pilotprojekt mit einem Bekleidungshersteller, Bangladesch ([Download](#))

Pilotprojekt zur PFC-Substitution, Bangladesch ([Download](#))

Pilotprojekt zur STeP-Zertifizierung von OEKO-TEX, China ([Download](#))

Pilotprojekt zur Optimierung von Bleichprozessen, Bangladesch ([Download](#))

Pilotprojekt zum Chemikalienmanagement, China ([Download](#))

#### Laufzeit

Februar bis Juni 2015

März bis Juni 2016

Februar 2015 bis November 2016

Juni bis November 2016

Mai 2015 bis Dezember 2016

Tabelle 2: Pilotprojekte der REWE Group



### STeP by OEKO-TEX

Die Zertifizierung STeP umfasst eine umweltfreundliche Produktion und akzeptable soziale Bedingungen. Sie kann für alle Produktionsbetriebe entlang der textilen Lieferkette durchgeführt werden und bietet eine Analyse und Bewertung hinsichtlich nachhaltiger Produktionsbedingungen. Voraussetzung für die Zertifizierung ist ein umfassender Auditprozess, in dem alle Produktionsschritte des Betriebes betrachtet werden. Das Zertifikat wird in drei Stufen vergeben:

- Level 1 = Eintrittslevel
- Level 2 = Gute Umsetzung mit weiterem Optimierungspotenzial
- Level 3 = Vorbildliche Umsetzung im Sinne eines Best-Practice-Beispiels

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

---

### Pilotprojekt: STeP-Zertifizierung (Sustainable Textile Production) von OEKO-TEX

In diesem Pilotprojekt (Laufzeit: Februar 2015 – November 2016) hat die REWE Group einen Bekleidungshersteller und eine Färberei in China dabei unterstützt, die Zertifizierung STeP by OEKO-TEX zu erlangen. Diese Zertifizierung erkennt die REWE Group als Nachweis für ein ganzheitliches Chemikalienmanagement an. Die beiden genannten Betriebe sind Vorlieferanten eines chinesischen Lieferanten der REWE Group. Für die Zertifizierung wurde in beiden Betrieben ein Audit durchgeführt, in dem soziale und ökologische Standards geprüft wurden. Ziel war es, Verbesserungen in allen drei Bereichen zu erreichen und mögliche gefährliche Chemikalien zu substituieren. Der Bekleidungshersteller erreichte eine Level 2-Zertifizierung, während die Färberei das erste Audit nicht erfolgreich abschließen konnte. Es wurden mit dem Betrieb Verbesserungsmaßnahmen vereinbart, welche erfolgreich umgesetzt wurden, so dass die Färberei im zweiten Audit eine Level 3-Zertifizierung (die bestmögliche Bewertung) erreichte. Im Rahmen des ersten Audits wurde auch die Verwendung einer verbotenen Azofarbe festgestellt, die daraufhin erfolgreich substituiert werden konnte. Die Beschreibung der Substitution steht als Fallstudie auf dem Substitutionsportal [Subsport](#) zur Verfügung.

---

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

**4.1 Chemikalienmanagement**

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

## Daten zur Abwasserqualität

Jeder Lieferant ist verpflichtet, neben den Produkttests auch einen gültigen Abwassertest vorzulegen, bevor die Ware verschifft werden kann. Dies dient zur Überprüfung der Einhaltung unserer Detox-Anforderungen. Bisher wurden die Ergebnisse in Form von eigenständigen [Discharge Data Reports](#) auf der REWE Group-Webseite veröffentlicht. In diesem Jahr wurden die Daten zur Abwasserqualität erstmals in den Detox-Fortschrittsbericht integriert und erscheinen zukünftig im Rahmen unserer jährlichen Fortschrittsmitteilung im Rahmen des Detox Commitments. Gemäß dem Detox Commitment werden die Resultate unabhängig von den Ergebnissen zusätzlich auf der Plattform des [Institute for Public and Environmental Affairs](#) (IPE) veröffentlicht.

### Prozess und Methodik

Zusammen mit ausgewählten Prüfinstituten überprüft die REWE Group regelmäßig die Abwässer der Nassproduktionsstätten in der textilen Lieferkette ihrer Eigenmarken auf gefährliche Chemikalien. Für jeden Auftrag muss ein gültiger Abwassertest eines akkreditierten Labors vorliegen. Die nachfolgende Analyse umfasst alle Abwassertestberichte, die 2017 in Nassproduktionsstätten stattfanden, zu denen

Lieferbeziehungen bestehen. 2017 wurden die Abwässer an Produktionsstätten in zehn Ländern (Bangladesch, China, Ägypten, Deutschland, Indien, Pakistan, Spanien, Taiwan, Türkei und Vietnam) auf schädliche Substanzen untersucht. Die REWE Group analysiert alle Abwassertests in Bezug auf die elf prioritären Chemikaliengruppen, um die Fortschritte bei der Umsetzung des Detox Commitments bewerten zu können. Gleichzeitig lassen sich durch die Untersuchungen Rückschlüsse im Hinblick auf das Chemikalienmanagement in den jeweiligen Fabriken ziehen. Diese Erkenntnisse dienen im nächsten Schritt dazu, gemeinsam mit den Produktionsstätten an Verbesserungsmaßnahmen und Substitutionsmöglichkeiten zu arbeiten mit dem Ziel, die Abwasserbelastung durch gefährliche Substanzen kontinuierlich zu reduzieren.

Der Großteil der Nassproduktionsstätten der REWE Group-Lieferanten befindet sich in China. 2017 fanden mit 51 Prozent mehr als die Hälfte der Abwassertests bei chinesischen Produktionsstätten statt. 29 Prozent der Abwassertestergebnisse stammen von Fabriken in Süd- und Südostasien und 18 Prozent von Produktionsstätten in Europa, Ägypten und der Türkei (Abbildung 2).

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

**4.1 Chemikalienmanagement**

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

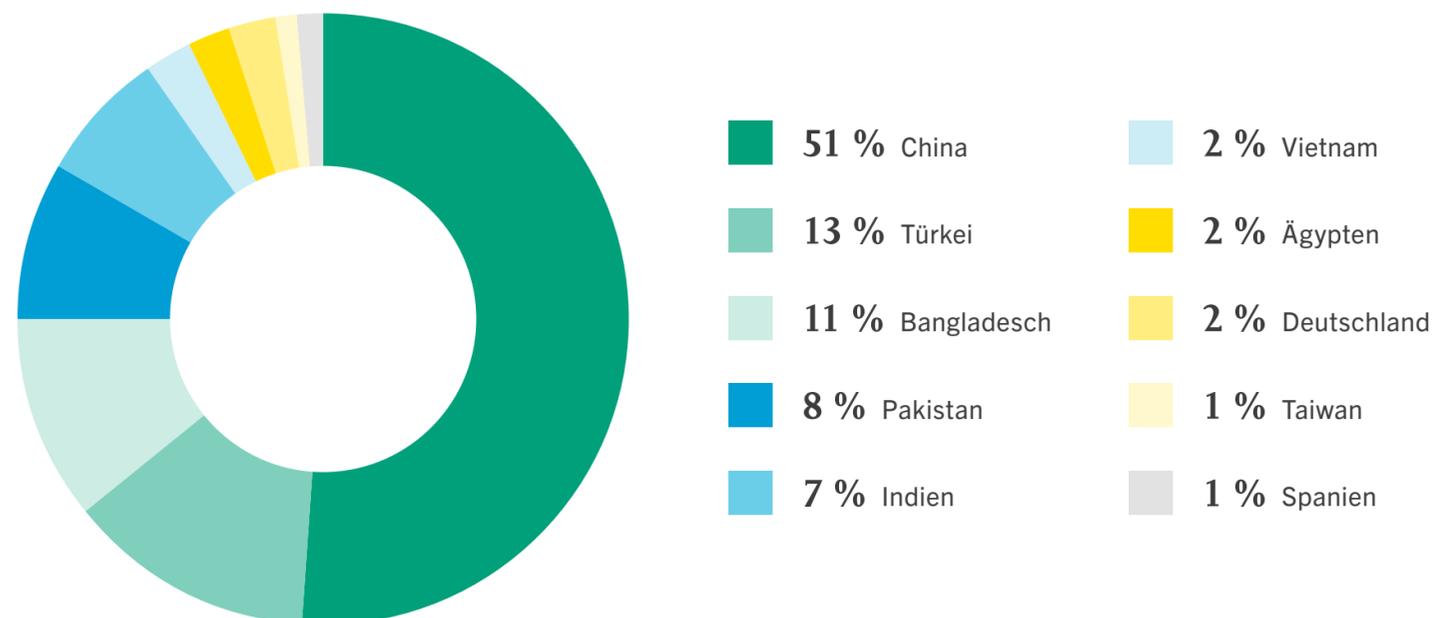


Abbildung 2: Geografische Verteilung der untersuchten Nassprozessfabriken

### Testergebnisse im Jahresvergleich

Für Abwassertests gelten die Phase-out-Zeitleisten und Bans aus der MRSI. Verboten waren 2017 bereits APs/APEOs und PFCs. Im Phase-out 2017 waren Chlorphenole, Flammschutzmittel, kurzkettige Chlorparaffine und Chrom VI. Diese sind ab dem 01.01.2018 verboten.

#### APs/APEOs und PFCs

Die Ergebnisse der Abwassertests aus dem Jahr 2017 zeigen eine weitere Verringerung des Vorkommens von APs/APEOs und PFCs gegenüber 2016. Seit dem Start des Phase-out Anfang 2016 haben die Fabriken verstärkt Anstrengungen unternommen, die Substanzen aus ihrer Produktion zu eliminieren, was sich 2017 in einem weiteren Rückgang von APs/APEOs und PFCs in den Abwassertests zeigt. Der Anteil von Produktionsstätten, die die Grenzwerte für PFCs eingehalten haben, ist von 75 Prozent im Jahr 2016 auf 83 Prozent im Jahr 2017 gestiegen. Bei der Einhaltung der Grenzwerte für APs/APEOs ist ein Anstieg von 80 Prozent auf 87 Prozent zu verzeichnen (Abbildung 3). Trotz kontinuierlicher Fortschritte

bei der Eliminierung von APs/APEOs und PFCs konnten die Substanzen jedoch noch nicht vollständig aus der Produktion entfernt werden, auch wenn sie in unseren Produkten nicht nachzuweisen waren. Im Rahmen der Lieferantenentwicklung arbeitet die REWE Group kontinuierlich daran, APs/APEOs und PFCs in der Produktion zu substituieren und die Abwasserqualität zu verbessern.

#### Flammschutzmittel, kurzkettige Chlorparaffine, Chlorphenole und Chrom VI

Die Abwassertests 2017 zeigen, dass die Belastung des Abwassers durch kurzkettige Chlorparaffine und die Einzelsubstanz Chrom VI seit dem Start des Phase-out Anfang 2017 reduziert werden konnte. Die Einzelsubstanz Chrom VI konnte sogar vollständig eliminiert werden. Die Grenzwerte für kurzkettige Chlorparaffine und Chlorphenole wurden in 90 Prozent der Fälle eingehalten (Abbildung 3).

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

**4.1 Chemikalienmanagement**

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

### Phthalate, Chlorbenzole und Organozinnverbindungen

Der Anteil von Produktionsstätten, die die Grenzwerte für Phthalate eingehalten haben, ist im Vergleich zu 2016 von 68 Prozent auf 86 Prozent gestiegen. Auch die Grenzwerte für Chlorbenzole hielten im vergangenen Jahr 91 Prozent der Fabriken ein, bei Organozinnverbindungen waren es 98 Prozent (Abbildung 3). Das Phase-out für Phthalate und Organozinnverbindungen ist Anfang 2018 gestartet.

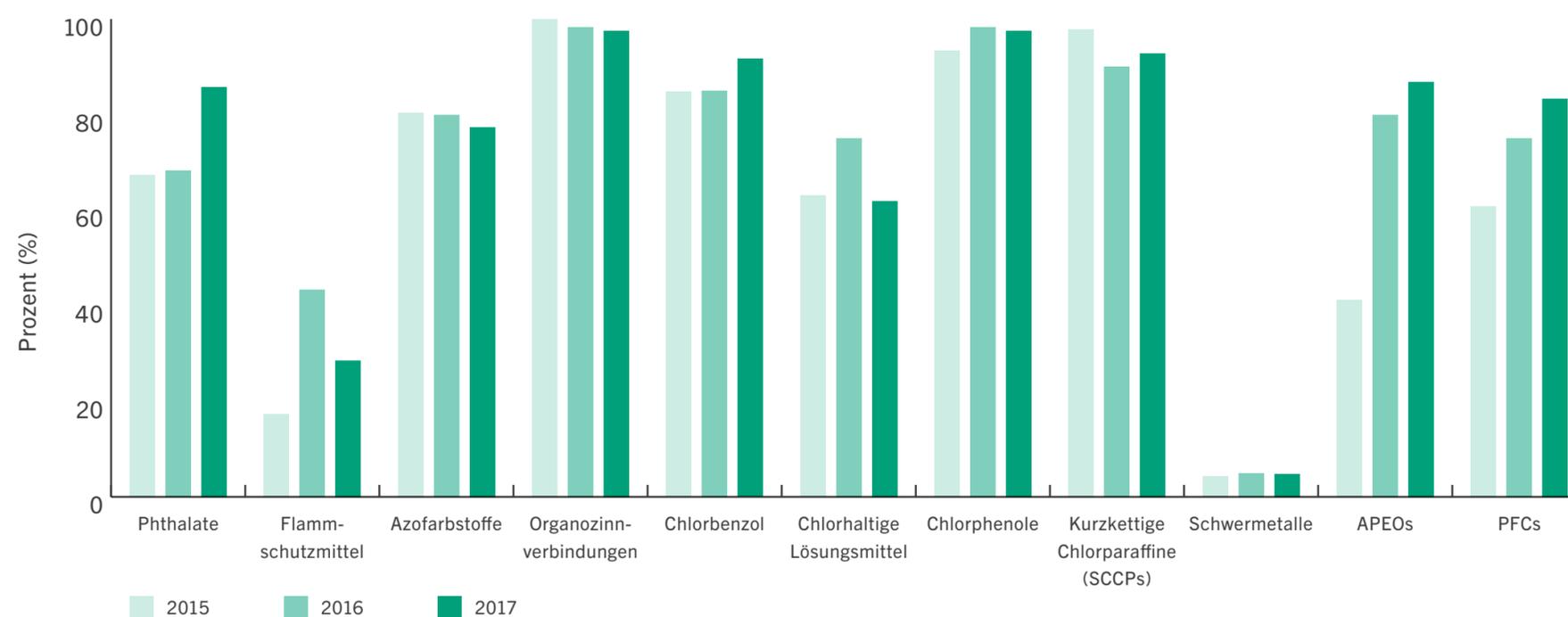


Abbildung 3: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten (Jahresvergleich)

### Testergebnisse im Ländervergleich

Die Abwassertests zeigen, dass Produktionsstätten in Süd- und Südostasien PFCs bereits vollständig aus ihrer Produktion eliminieren konnten. Bei APs/APEOs gelang dies mehr als 90 Prozent der Fabriken in Süd- und Südostasien sowie in Europa (inklusive Ägypten und Türkei). Chinesische Produktionsstätten haben zu mehr als 80 Prozent die Grenzwerte für APs/APEOs und zu mehr als 70 Prozent die Grenzwerte für PFCs eingehalten. Fabriken in Süd- und Südostasien und

Grundsätzlich sollte bei den bereitgestellten Informationen im Jahresvergleich beachtet werden, dass sich die Daten nicht auf dieselbe Grundgesamtheit an Nassproduktionsstätten beziehen, da Lieferanten ihre Vorlieferanten wechseln können.

Europa (inklusive Ägypten und Türkei) konnten im vergangenen Jahr außerdem kurzkettige Chlorparaffine und Chlorphenole vollständig aus ihrer Nassproduktion eliminieren. In China wurden in 86 Prozent der Abwassertests keine kurzkettigen Chlorparaffine und in 95 Prozent der Untersuchungen keine Chlorphenole nachgewiesen. Bei Phthalaten, die seit Anfang 2018 im Phase-Out sind, konnten in allen Produktionsländern bereits Fortschritte erzielt werden (Abbildung 4).

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

**4.1 Chemikalienmanagement**

4.2 Lieferantentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

Trotz erkennbarer Verbesserungen ist die Eliminierung von gefährlichen Chemikalien in China am wenigsten weit fortgeschritten. Dort engagiert sich die REWE Group schwerpunk-

mäßig mit ihrem Trainingsprogramm für Lieferanten und deren Nassproduzenten.

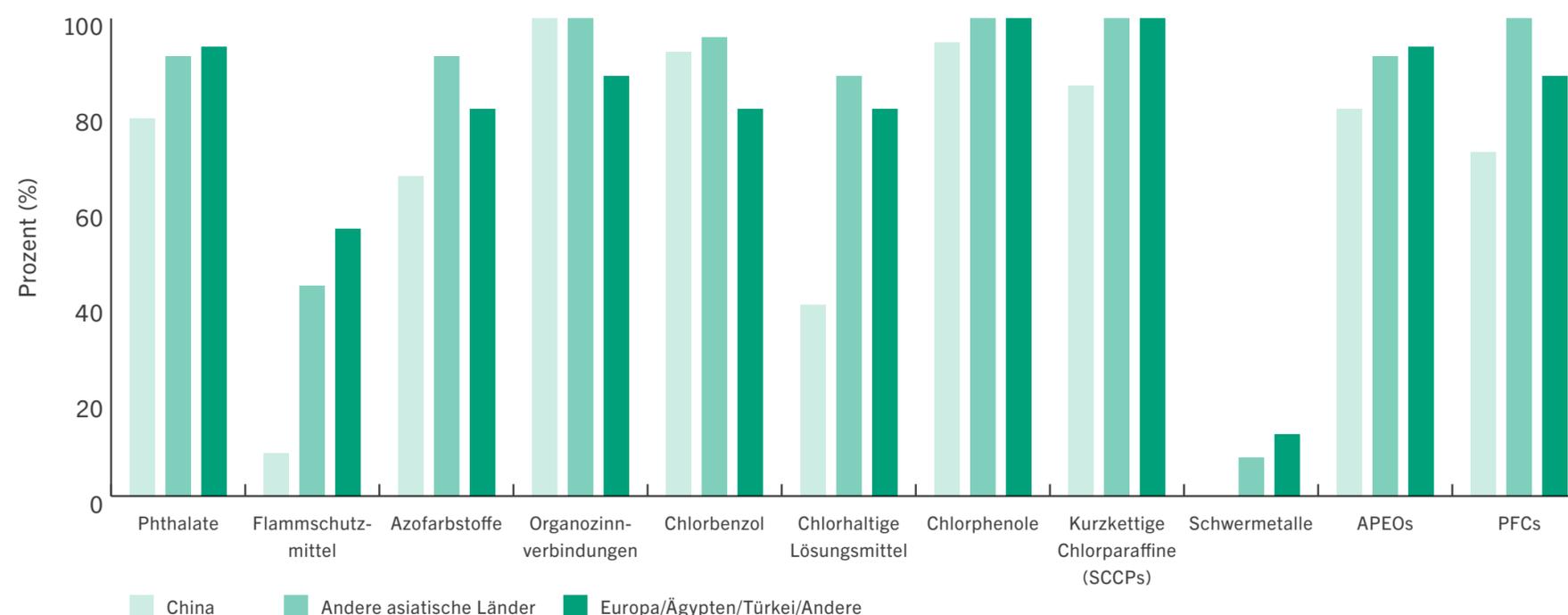


Abbildung 4: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten (Ländervergleich)

### Herausforderungen

Trotz erkennbarer Verbesserungen bei der Abwasserqualität zeigen die Ergebnisse der Abwassertests 2017 jedoch auch, dass es bei bestimmten Chemikalien noch Handlungsbedarf gibt. Da neben der REWE Group weitere Unternehmen ihre Textilien in den Nassproduktionsstätten produzieren lassen und dabei oft nicht dieselben Anforderungen an das Chemikalienmanagement stellen, ist die Entfernung der Chemikalien aus der gesamten Fabrik herausfordernd. Besonders schwierig für Nassproduktionsstätten ist die Eliminierung von Flammschutzmitteln (insbesondere Bor und Antimon)

und Schwermetallen. Beide Chemikalien wurden 2017 bei einem Großteil der Nassproduzenten nachgewiesen. Bei den Schwermetallen ist die Eliminierung besonders kompliziert, weil hier häufig schon das Eingangswasser, das für die Produktion verwendet wird, belastet ist. Bei den Flammschutzmitteln, deren Verwendung seit Anfang 2018 verboten ist, resultiert die Belastung durch Antimon häufig aus der vorgelagerten Polyesterproduktion. Die REWE Group wird hier auch weiterhin Aufklärungsarbeit leisten und die Nassproduktionsstätten beim Aufbau eines umfassenden Chemikalienmanagements unterstützen.

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

**4.2 Lieferantenentwicklung**

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

## 4.2 Lieferantenentwicklung

Eine wichtige Voraussetzung für den Erfolg des Detox-Programms ist die Zusammenarbeit entlang der Lieferkette. Das gilt insbesondere, weil gefährliche Chemikalien in der Regel nicht von den direkten Geschäftspartnern der REWE Group, sondern von deren Vorlieferanten eingesetzt werden. Ziel des Lieferantenmanagements ist daher, enge Beziehungen zu unseren Lieferanten zu pflegen und sie als Partner für das Detox-Programm zu gewinnen. Ein wichtiges Ziel hat die REWE Group bereits erreicht: 100 Prozent der Lieferanten werden in unserem Detox-Prozess auf die Einhaltung der Detox-Anforderungen geprüft.

**100 %**  
**der Lieferanten werden auf  
 die Einhaltung der  
 Detox-Anforderungen geprüft**

### Information und Unterstützung

Wir informieren unsere Lieferanten frühzeitig über Änderungen von Anforderungen und Zeitleisten für die Substitution von gefährlichen Chemikalien. Wie jedes Jahr haben wir auch Anfang 2017 beispielsweise alle unsere Lieferanten schriftlich über die Aktualisierung der MRSL informiert. Darüber hinaus unterstützen wir unsere Lieferanten aktiv bei der Umsetzung der Detox-Ziele. Dazu gehört etwa die intensive Begleitung bei der Erstellung von Chemikalieninventaren, für die wir unseren Lieferanten ein Template bereitstellen. Wir haben zudem ein

Lieferantenhandbuch veröffentlicht und im Mai 2017 ein Detox-Webinar durchgeführt. Im Rahmen dessen erhielten unsere Lieferanten neben den Anforderungen des REWE Group-Detox-Programms auch Informationen zum Aufbau bzw. zur Verbesserung ihres Chemikalienmanagements und zur Substitution von APs/APEOs, PFCs und Flammschutzmitteln. Im Rahmen von Lieferantengesprächen haben wir Lieferanten beim Phase-out der Chemikalien beraten und sie darüber informiert, welche Schritte notwendig sind, um die Detox-Anforderungen zu erfüllen.

### Training

Für die Nassprozessfabriken wurde ein Capacity-Building-Programm entwickelt, mit dem die Fabriken in die Lage versetzt werden, ihr Chemikalienmanagement grundlegend gemäß den Detox-Anforderungen umzustellen. Dabei arbeitet die REWE Group mit der [Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit \(GIZ\)](#) im Rahmen des develoPPP.de-Programms des Bundesministeriums für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (BMZ) und dem Unternehmen [Tchibo](#) zusammen.

Das Programm folgt einem „Train the Trainer“-Ansatz: Sogenannte Master Trainer der Organisationen [Made-By](#) und [Sustainable Textile Solutions](#) bilden Experten von lokalen Organisationen vor Ort zu Trainern aus. Diese wiederum schulen und trainieren dann die relevanten Mitarbeiter in den Produktionsstätten. Dazu besuchen sie die Nassprozessfabriken regelmäßig, beraten die Mitarbeiter vor Ort und führen Workshops durch.

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

**4.2 Lieferantentwicklung**

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

Im Jahr 2017 wurden das Trainingskonzept finalisiert und Trainingsmaterialien erstellt, welche mit der **ZDHC** abgestimmt wurden. Außerdem wurden sowohl die Master Trainer als auch die lokalen Trainer ausgewählt. Die Trainer der lokalen Trainingsorganisationen wurden vor Ort geschult und werden zukünftig in der Lage sein, Nassprozessfabriken bei der Umstellung des Chemikalienmanagements zu beraten.

## Auftaktveranstaltung mit

# 10

## Lieferanten und ihren Nassproduktionsstätten

Im November wurden zwei Kick-off-Veranstaltungen durchgeführt: Insgesamt wurde 10 REWE Group-Lieferanten und ihren Nassproduktionsstätten in China und Bangladesch das Programm vorgestellt. Die Veranstaltung diente gleichzeitig dazu, dass sich die Projektteilnehmer untereinander kennenlernen, über das Projektziel und die Maßnahmen auf dem Weg dorthin informiert werden und ihre Erwartungen formulieren. Nach Abschluss dieses Piloten sollen weitere 45 Fabriken geschult werden. Außerdem sollen in Zukunft die geschaffenen Beraterstrukturen und das generierte Wissen mit anderen Unternehmen und lokalen Stakeholdern geteilt werden, um die Wirkung des Programms zu erhöhen.



Abbildung 5 und 6: Auftaktveranstaltung mit Lieferanten und Nassproduzenten zum Trainingsprogramm



Abbildung 7: „Train the Trainer“-Workshop mit lokalen Trainern

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

**4.2 Lieferantenentwicklung**

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

## Transparenz und Austausch

Um die Detox-Anforderungen im Einkaufsprozess zu verankern und ihre Umsetzung zu gewährleisten, tauschen wir uns regelmäßig mit Einkäufern in Deutschland und vor Ort in Asien zu den Anforderungen, Herausforderungen und Maßnahmen aus. Dabei ist es uns wichtig, dass sich nicht nur auf der Ebene unserer direkten Geschäftspartner etwas verändert. Unser Ziel ist es, auch auf der Ebene der Nassprozessfabriken die Transparenz zu erhöhen, sie weiterzuentwickeln und bei der Eliminierung von definierten Chemikalien zu unterstützen. Zum einen fragen wir die Nassproduktionsstätten für jeden Auftrag bei unseren Lieferanten ab. Zum anderen sind alle Nassprozessfabriken dazu verpflichtet, Informationen über die durchgeführten Abwassertests auf der Plattform des [Institute for Public and Environmental Affairs \(IPE\)](#) zu veröffentlichen.

## Clean-Factory-Ansatz

Mit dem Clean-Factory-Ansatz verfolgen wir das Ziel, dass nicht nur die Chemikalien für die Behandlung des bestellten Produkts frei von gefährlichen Substanzen sein sollen, wie im Rahmen von Produkttests geprüft, sondern dass die Fabrik insgesamt keine gefährlichen Chemikalien einsetzt. Gemeinsam mit unseren strategischen Lieferanten wollen wir einen Pool an Nassprozessfabriken aufbauen, die grundlegende Umweltstandards erfüllen und bereit sind, ihre Produktionsprozesse auf umweltfreundlichere Chemikalien umzustellen.

Bis 2020 wollen wir nur noch aus Fabriken beziehen, welche diese Anforderungen erfüllen.

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

**4.3 Kooperationen und Dialog**

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

## 4.3 Kooperationen und Dialog

Zusätzlich zum Start des Trainingsprogramms in China und Bangladesch, das im vergangenen November Lieferanten und Nassproduktionsstätten in beiden Ländern vorgestellt wurde, hat die REWE Group im vergangenen Jahr ein weiteres Pilotprojekt zur APEOs-Substitution in China gestartet. Diese Pilotprojekte liefern uns wichtige Erkenntnisse darüber, welche Herausforderungen die Fabriken beim Chemikalienmanagement meistern müssen, wenn sie unsere Anforderungen erfüllen wollen. Wir greifen auf unsere Erfahrungen vor Ort und die Erkenntnisse aus der Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten zurück, um bei der Entwicklung von Standards mitzuwirken sowie zum branchenübergreifenden Erfahrungsaustausch beizutragen.

### Brancheninitiativen

Im Rahmen unserer Mitgliedschaft beim Bündnis für nachhaltige Textilien engagieren wir uns in der Arbeitsgruppe Chemikalien- und Umweltmanagement und der zugehörigen Bündnisinitiative. Damit setzen wir uns für die Stärkung des nachhaltigen Chemikalien- und Umweltmanagements in der Textilindustrie ein und treiben eine Standardisierung voran. Im Rahmen unserer Mitgliedschaft im Textilbündnis haben wir im Juli 2017 außerdem unsere Roadmap mit 27 Zielen im Bereich Chemikalien- und Umweltmanagement veröffentlicht. In der Bündnisinitiative, in der Trainings für Nassprozessfabriken entwickelt werden sollen, bringen wir die Erfahrung aus unserem Trainingsprogramm ein.

### Dialog

Wir stehen in kontinuierlichem Dialog mit unseren Stakeholdern und tauschen uns mit ihnen zu den Detox-Anforderungen und zu den Herausforderungen auf dem Weg zu einer Textilproduktion frei von gefährlichen Chemikalien aus. Im vergangenen Jahr trafen wir uns unter anderem mit Greenpeace,

um uns zum Status quo und den Herausforderungen auszutauschen. Zu unseren Dialogpartnern zählen auch andere Unternehmen, die sich wie wir zum Ziel gesetzt haben, die Detox-Anforderungen zu erfüllen und die Entwicklung von Standards voranzutreiben. Darüber hinaus ist der Austausch mit Dienstleistern, Testinstituten und Forschungseinrichtungen wichtig. Im September 2017 hat die REWE Group beispielsweise an einem Kolloquium der Universität Stuttgart zur nachhaltigen Textilproduktion teilgenommen. Im Rahmen der Veranstaltungen tauschten sich die REWE Group mit verschiedenen Experten über das Thema Chemikalienmanagement und Umweltschutz in der textilen Kette aus.

### Kommunikation und Sensibilisierung

Neben der Roadmap im Rahmen unserer Mitgliedschaft im Bündnis für nachhaltige Textilien kommunizieren wir unsere Maßnahmen und Fortschritte beim Chemikalienmanagement im jährlich erscheinenden Fortschrittsbericht und schaffen so Transparenz über unsere Aktivitäten. Auch im Nachhaltigkeitsbericht informieren wir über unser Detox-Programm und haben die textile Lieferkette der Baumwolltragetasche offengelegt. Unseren Zulieferern stellen wir in einem Lieferantenhandbuch wichtige Informationen bereit, die ihnen helfen, unsere Anforderung an das Chemikalienmanagement in der Textilproduktion zu erfüllen. Für Interessierte bietet die REWE Group-Webseite außerdem Informationen zum Vorgehen und zu den Ergebnissen unserer Pilotprojekte, die wir nach Abschluss als [Fallstudien](#) veröffentlichen. Um unsere Kunden für das Thema Chemikalien in der Textilproduktion und für einen nachhaltigen Konsum zu sensibilisieren, haben wir 2017 Kundeninformationen zum Detox-Programm auch in Prospekte der zur REWE Group gehörenden PENNY Märkte aufgenommen. Darüber hinaus enthalten die [REWE](#) und [PENNY](#) Webseiten Informationen über das Produktsortiment, die Verwendung und Pflege von Textilien und Nachhaltigkeitssiegel für Textilien.

**Inhalt**

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

5. Ausblick und nächste Schritte

# 17.000

## Haushalte über Cotton made in Africa informiert

Unsere Kundengruppen sind vielfältig und wir versuchen sie deshalb auf verschiedenen Wegen zu erreichen. So informieren wir sie beispielsweise auf Facebook über unsere Ziele für Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle oder über PENNYlive, das Instore Radio von PENNY, über das Bündnis für nachhaltige Textilien. Im Rahmen einer Flyeraktion des REWE Lieferservice haben unsere Kunden in diesem Jahr mehr über

Cotton made in Africa (CmiA) und das Engagement der REWE Group erfahren. Cotton made in Africa ist eine Initiative der Aid by Trade Foundation, die durch Hilfe zur Selbsthilfe die Lebensbedingungen afrikanischer Kleinbauern verbessert. In der durchgeführten Aktion haben wir über 17.000 Haushalte auf die Ziele der Initiative aufmerksam gemacht und für nachhaltigere Textilien sensibilisiert.

**Aktiv für saubere Textilherstellung.**

Mit unserem „Detox Programm“ setzen wir uns für eine Textilproduktion ein, die schonend für Mensch und Umwelt ist.

Schädliche Chemikalien in der Produktion sollen dabei durch umweltfreundlichere Alternativen ersetzt werden.

Dies wird durch Tests in der Produktion und am Produkt geprüft.

© Janosch licensed by: BAVARIA SONOR, www.bavaria-media.de

5 **OEKO-TEX®**  
CONFIDENCE IN TEXTILES  
**STANDARD 100**  
14.0.50749 HOHENSTEIN HTTI  
Geprüft auf Schadstoffe.  
www.oeko-tex.com/standard100

<sup>1</sup> Gilt für diese Artikel.

**PENNY**

NF\_05\_01-11-13

Abbildung 8: Kundeninformationen zum REWE Group-Detox-Programm bei PENNY

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

**4.4 Closed Loop**

5. Ausblick und nächste Schritte

## 4.4 Closed Loop

Im Rahmen ihres Detox-Programms arbeitet die REWE Group weiterhin an Maßnahmen zur Förderung von geschlossenen Materialkreisläufen, sogenannten Closed-Loop-Ansätzen. Die REWE Group setzt sich für einen verantwortungsvollen Umgang mit Ressourcen sowie nachhaltigen Konsum ein. Konkret bedeutet dies für uns, nicht nur im Textilbereich vermehrt nachhaltigere Produkte anzubieten und dabei deren gesamten Lebenszyklus im Auge zu behalten. Indem wir verstärkt darauf achten, dass wiederverwertbare Stoffe aus benutzten und weggeworfenen Produkten wieder in den Materialkreislauf einfließen, tragen wir dazu bei, dass Ressourcen geschont werden und Konsum langfristig nachhaltig wird. Beispielsweise haben wir unseren Kunden aufgezeigt, wie sie alte Dosen zu stimmungsvollen Laternen upcyclen können. Das Thema Kreislaufwirtschaft war auch Gesprächsthema beim REWE Group-Dialogforum 2017. In einem Workshop wurden Ideen für innovative Lösungen für ressourceneffiziente Lieferketten und neue Geschäftsfelder gesammelt und diskutiert.

In Bezug auf den textilen Materialkreislauf prüfen wir nach dem Abschluss unserer Studie zu Rücknahmesystemen in Kooperation mit der Hongkong University of Science and Technology derzeit ein weiteres Forschungsprojekt im Rahmen der Weiterentwicklung unseres Closed-Loop-Ansatzes.

### Rücknahme von Textilien

2016 haben wir uns für den Einsatz eines Rücknahmesystems für Textilien entschieden, um verstärkt dazu beizutragen, dass Textilien dem Materialkreislauf erhalten bleiben. Gemeinsam mit einem renommierten Dienstleister haben wir in diesem Jahr bereits die ersten Sammelcontainer für Altkleider an Standorten unserer Vertriebslinie PENNY aufgestellt. Bei der

# 334

**Altkleider-Container an  
270 Standorten**



Abbildung 9: Sammelcontainer für Altkleider bei PENNY

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

**4.4 Closed Loop**

5. Ausblick und nächste Schritte

Auswahl des Dienstleisters spielten unterschiedliche Kriterien, unter anderem die Closed-Loop-Aktivitäten, eine Rolle. Im Jahr 2017 haben wir 334 Container an 270 Standorten aufgestellt, über die Verbraucher ausranierte Textilien entsorgen können. In erster Linie werden die gesammelten Textilien durch unseren Kooperationspartner Verwendung als Secondhandkleidung finden. In zweiter Linie wird eine stoffliche Verwertung der Fasern in der Industrie oder als Inputmaterial in der Textilproduktion erfolgen. Wenn Anteile nicht stofflich verwertbar sind, wird eine fachgerechte und schadlose Beseitigung sichergestellt. Unser Kooperationspartner wird uns zukünftig regelmäßig über die weiteren Verwendungszwecke der gesammelten Alttextilien berichten. Die Mieterlöse fließen in soziale Projekte wie zum Beispiel den PENNY Förderkorb, mit dem PENNY lokales, soziales Engagement unterstützt.

### Sortimentsgestaltung

Unser Sortiment enthält Produkte, bei deren Herstellung recycelte Fasern eingesetzt wurden. Dazu gehören Socken aus 65 Prozent recycelter Baumwolle, die den OEKO-TEX Standard 100 erfüllen, sowie wechselnde textile Aktionswaren mit Recyclingfaseranteilen. Daneben hatte PENNY in diesem Sommer beispielsweise eine GOTS-zertifizierte Babykollektion im Angebot. Hinter dem Global Organic Textile Standard (GOTS) stecken umfassende Richtlinien für eine ökologische

# 70 %

## nachhaltige Baumwolle in textilen Produkten

und sozial verantwortliche Textilproduktion, bei der auch der Einsatz von Chemikalien streng geregelt ist. Der Standard gewährleistet eine nachhaltigere Herstellung von Textilien, von der Gewinnung der Biobaumwolle über eine umwelt- und sozialverantwortliche Fertigung bis hin zur transparenten Kennzeichnung. Außerdem hatten wir uns zum Ziel gesetzt, den Anteil der aus nachhaltigerer Baumwolle hergestellten Textilien-Produkte von 56 Prozent im Jahr 2015 auf 70 Prozent bis Ende 2017 zu steigern. Dieses Ziel haben wir erreicht und verzeichnen damit einen großen Fortschritt. Auch zukünftig wollen wir den Anteil von Textilien, die aus Baumwolle nach den Standards CmiA oder GOTS hergestellt sind, weiter erhöhen. Wir streben an, den Anteil der Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle bei REWE und PENNY in Deutschland bis 2025 auf 100 Prozent zu erhöhen. Dabei setzen wir weiterhin auf die Standards CmiA, GOTS und auf recycelte Baumwolle.

## Inhalt

Abbildungsverzeichnis

Tabellenverzeichnis

Abkürzungsverzeichnis

1. Vorwort

2. Zielsetzung und Ansatz

3. Fortschritte 2017 im Überblick

4. Maßnahmen und Fortschritte im Detail

4.1 Chemikalienmanagement

4.2 Lieferantenentwicklung

4.3 Kooperationen und Dialog

4.4 Closed Loop

**5. Ausblick und nächste Schritte**

# 5. Ausblick und nächste Schritte

Auch im nächsten Jahr wird die REWE Group daran arbeiten, gefährliche Chemikalien aus den textilen Lieferketten zu eliminieren und die ambitionierten Ziele in unserem Detox-Programm bis 2020 zu erreichen. 2018 stehen folgende Maßnahmen im Vordergrund:

- Abschluss und Bewertung der ersten Trainings unseres Detox-Trainingsprogramms in China und Bangladesch; im Anschluss wollen wir die Trainings **kontinuierlich auf weitere Lieferanten und ihre Nassprozessfabriken ausrollen**.
- Ein zentrales Thema im kommenden Jahr ist zudem die Weiterentwicklung unseres Pool-Ansatzes. Gemeinsam mit unseren strategischen Lieferanten wollen wir weiter daran arbeiten, einen **Pool an Nassprozessfabriken aufzubauen**.
- Auch **2018 werden wir Abwassertestergebnisse auswerten. Die Ergebnisse aus dem Jahr 2018 werden wir in unserem Fortschrittsbericht 2019 veröffentlichen**. So wollen wir Transparenz über unseren Status quo schaffen. Wir möchten aufzeigen, welche gefährlichen Chemikalien vermehrt in der Produktion unserer Textilien aufgefunden wurden, und unseren Fortschritt bei der Eliminierung gefährlicher Chemikalien dokumentieren.
- Im nächsten Jahr soll außerdem die **Fallstudie zur APEOs-Substitution** veröffentlicht werden.
- Unser **Supplier Summit 2018** soll unter dem Leitthema Nachhaltigkeit stehen. Im Rahmen dieses Events finden Vorträge und Workshops für und mit unseren Lieferanten statt. Im Rahmen des Events erhalten die Lieferanten auch Informationen zum Thema Detox.
- Im Rahmen der kontinuierlichen Weiterentwicklung unseres Closed-Loop-Ansatzes prüfen wir derzeit ein weiteres **Forschungsprojekt zu Circular Economy**. Die Entscheidung über den Start des Projekts wollen wir zeitnah treffen.
- Wir werden unsere **Berufsbekleidung bei REWE deutschlandweit auf nachhaltigere Baumwolle umstellen** und unsere Kunden weiterhin für nachhaltigere Textilien sensibilisieren.
- Um für die Bedeutung einer nachhaltigeren Textilproduktion zu sensibilisieren und zugehörige Maßnahmen und Ziele der REWE Group aufzuzeigen, werden wir 2018 **eine Leitlinie für Textilien und ein Erklärvideo zum Thema Detox** veröffentlichen. Unsere Mitarbeiter werden wir durch unseren Newsletter und weitere Aktionen für nachhaltigere Textilien sensibilisieren.

### Kontakt:

E-Mail: [detox@rewe-fareast.com](mailto:detox@rewe-fareast.com)

Webseite: [www.rewe-group.com](http://www.rewe-group.com)