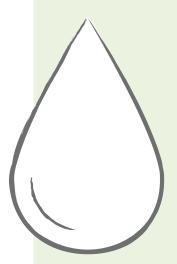


REWE GROUP DETOX-PROGRAMM

Detox-Fortschrittsbericht 2018 Wir wollen schädliche Chemikalien in der Produktion und Lieferkette von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen der Eigenmarken eliminieren.



# **INHALT**

1.	VORWORT	. 6
II.	ZIELSETZUNG UND ANSATZ	. 8
III.	FORTSCHRITTE 2018 IM ÜBERBLICK	. 11
IV.	MASSNAHMEN UND FORTSCHRITTE IM DETAIL	13
	4.1 Chemikalienmanagement	13
	4.2 Lieferantenentwicklung	23
	4.3 Kooperationen und Dialog	29
	4.4 Closed Loop	32
V	AUSBLICK UND NÄCHSTE SCHRITTE	35

4 · REWE Group · Detox-Fortschrittsbericht 2018

#### Abbildungsverzeichnis

Abbildung 1:	Grafische Darstellung des REWE Group Detox-Programms	. 8
Abbildung 2:	Geografische Verteilung der untersuchten Nassprozessfabriken	18
Abbildung 3:	Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten (Jahresvergleich)	20
Abbildung 4:	Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten (Ländervergleich)	21
Abbildung 5:	Durchschnittliche prozentuale Verbesserungen der Fabriker durch die Trainings im Rahmen des Pilotprojekts	
Tabellenverze	richnis	
Tabelle 1:	Fortschritte der REWE Group im Überblick	12
Tabelle 2:	Pilotprojekte der REWE Group	16
Tabelle 3:	Überblick über die Fraktionen der Sammelcontainer	33

#### Abkürzungsverzeichnis

**APEOs** Alkylphenolethoxylate

APs Alkylphenole

**BMZ** Bundesministerium für wirtschaftliche Zusammenarbeit

und Entwicklung

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 Substance List

PFCs Poly- und Perfluorierte Chemikalien

**RSL** Restricted Substance List

**STeP** Sustainable Textile Production

6 · REWE Group · Detox-Fortschrittsbericht 2018

# I. VORWORT

Sehr geehrte Damen und Herren,

als Handelsunternehmen sieht die REWE Group ihre zentrale Aufgabe darin, ihre Kunden mit hochwertigen Produkten und Dienstleistungen zu versorgen. Neben Beschaffenheit und Qualität spielt dabei auch die soziale und ökologische Nachhaltigkeit eine bedeutende Rolle. Wir sind uns unserer Verantwortung gegenüber Mensch und Umwelt bewusst und haben im Rahmen unserer übergreifenden Nachhaltigkeitsstrategie im vergangenen Jahr ergänzend die "Strategie Grüne Produkte 2030" entwickelt. Mit diesem Ansatz identifizieren wir Auswirkungen systematisch und bündeln geeignete Maßnahmen zur Verbesserung der ökologischen und sozialen Bedingungen in den zum Teil sehr komplexen Lieferketten unserer Produkte. Die in unserer Leitlinie für nachhaltiges Wirtschaften enthaltene Wertebasis ist die Grundlage für die Geschäftsbeziehungen mit unseren Lieferanten. Mit der im letzten Jahr entwickelten Leitlinie für nachhaltigere Textilien beschreiben wir zudem unsere konkreten Anforderungen, Maßnahmen und Ziele für Lieferanten in der Risikowarengruppe Textilien.



Der Schutz der Ressource Wasser ist ein zentrales Anliegen der REWE Group und ein elementarer Bestandteil unserer Strategie. Gewässer werden zunehmend durch Schadstoffe belastet – bedeutende Auswirkungen hat hier unter anderem die Textilproduktion. Aus diesem Grund haben wir uns bereits im Jahr 2014 der Detox-Kampagne von Greenpeace angeschlossen und darauf aufbauend ein Programm für Bekleidung, Schuhe und Heimtextilien der REWE Group Eigenmarken aufgesetzt. Mit unserem Detox-Programm wollen wir negative Auswirkungen unserer Geschäftstätigkeit auf Mensch und Umwelt reduzieren und eine Textilproduktion ohne umwelt- und gesundheitsgefährdende Chemikalien sicherstellen.

Der enge Austausch mit Partnern und Lieferanten ist die Basis für eine erfolgreiche Umsetzung unseres Detox-Programms. Nur wenn alle Akteure zusammenarbeiten, können die ökologischen Bedingungen in der Textilproduktion langfristig und systematisch verbessert werden — davon sind wir überzeugt. Aus diesem Grund arbeitet die REWE Group gemeinsam mit ihren Lieferanten sowie mit Unternehmen, Organisationen, Universitäten und im Rahmen von Initiativen und Bündnissen daran, die Rahmenbedingungen dafür zu schaffen, dass gefährliche Chemikalien aus der Textilproduktion eliminiert werden können. So haben wir uns im vergangenen Jahr im Rahmen einer Bündnisinitiative mit drei weiteren Unternehmen das Ziel gesetzt, in diesem Jahr gemeinsame Trainings zur Verbesserung des Chemikalienmanagements durchzuführen und die Trainings institutionell zu verankern. Durch die Kooperation gelingt es uns, Kompetenzen zu bündeln und Synergien zu nutzen — für eine schadstoffärmere Textilproduktion.

Der vorliegende Bericht gibt umfassende Auskunft über unsere Aktivitäten, Ziele und Fortschritte im Rahmen des Detox-Programms der REWE Group. Wir legen dar, was wir im vergangenen Jahr erreicht haben, welchen Herausforderungen wir uns stellen und in welchen Bereichen verstärkt Handlungsbedarf besteht, um das Chemikalienmanagement nachhaltig zu verbessern.

Wir wünschen Ihnen eine informative und aufschlussreiche Lektüre und freuen uns auf einen konstruktiven Austausch.

Dr. Daniela Büchel Bereichsvorstand Human Resources/

Nachhaltigkeit

Torsten Stau Geschäftsleitung Ware Non Food Charlotte Rosendahl Geschäftsleitung Ware Qualitätsmanagement **Dirk Heim** Bereichsleiter Bio & Nachhaltigkeit Ware

# II. ZIELSETZUNG UND ANSATZ

Seit dem Jahr 2014 engagiert sich die REWE Group im Rahmen ihres Detox-Programms dafür, gefährliche Chemikalien systematisch aus der Textilproduktion zu verbannen, weil diese negative Auswirkungen auf Mensch und Umwelt haben. So sollen gezielt Wasserverunreinigungen und Gesundheitsschäden durch Chemikalien reduziert werden. Mit dem Programm unterstützt die REWE Group die Detox-Kampagne von Greenpeace und verfolgt das Ziel, bis 2020 alle schädlichen Chemikalien aus der Produktion und Lieferkette von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen der Eigenmarken zu eliminieren.

Der Ansatz des Detox-Programms umfasst die vier Elemente Chemikalienmanagement, Lieferantenentwicklung, Kooperationen und Dialog sowie Closed Loop:

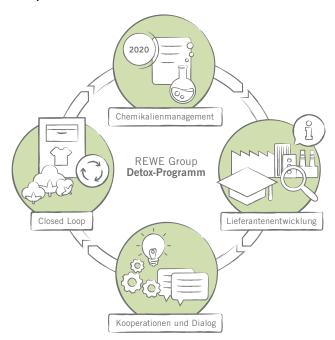


Abbildung 1: Grafische Darstellung des REWE Group Detox-Programms

#### Chemikalienmanagement

In der Manufacturing Restricted Substances List (MRSL) legt die REWE Group chemikalienbezogene Anforderungen an ihre Lieferanten fest. Wie in den vergangenen Jahren wurde die MRSL auch im Jahr 2018 im Rahmen eines umfangreichen Screeningprozesses aktualisiert. Außerdem haben wir unsere Phase-out-Strategie fortgeführt, die die schrittweise Eliminierung gefährlicher Chemikalien vorsieht und entsprechende Zeiträume dafür festlegt. Zur Unterstützung unserer Lieferanten haben wir auch im Berichtsjahr neue Pilotprojekte auf den Weg gebracht: Mit einer Root-Cause-Analyse werden wir ausgewählte Lieferanten bei einer systematischen Ursachenermittlung von Verstößen im Rahmen der Abwassertestergebnisse unterstützen. Darüber hinaus haben wir an einer Fallstudie zur Eliminierung von Alkylphenolethoxylaten (APEOs) gearbeitet.

#### Lieferantenentwicklung

Um unser Ziel zu erreichen, benötigen wir die Unterstützung unserer Lieferanten – mit beständigen Geschäftsbeziehungen wollen wir sie bei der Umsetzung unseres Detox-Programms unterstützen und verpflichten sie gleichzeitig dazu, unsere Anforderungen auch an ihre Vorlieferanten weiterzureichen. Diese richten sich an vorgelagerte Nassprozessfabriken, die im Produktionsprozess besonders wasser- und chemikalienintensive Arbeitsschritte wie Färben, Bleichen oder Veredeln durchführen. Im Berichtsjahr 2018 schloss die REWE Group im Rahmen eines Trainingsprogramms erfolgreich Pilottrainings für 20 Nassprozessfabriken ab, um sie bei der Umstellung auf weniger gefährliche Alternativen zu begleiten. Für eine Kooperation in der Bündnisinitiative Chemikalien- und Umweltmanagement des Bündnisses für nachhaltige Textilien stellen wir künftig das mit dem Unternehmen Tchibo und der Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit entwickelte Trainingskonzept zur Verfügung, um gemeinsam mit weiteren Unternehmen Trainings durchzuführen. Darüber hinaus pflegten wir im Berichtsjahr den Austausch mit unseren strategischen Lieferanten im Rahmen von Treffen und Veranstaltungen.

#### **Kooperationen und Dialog**

Im engen Austausch mit Wettbewerbern, Nichtregierungsorganisationen, Testinstituten, Dienstleistern und Universitäten entwickeln wir Strukturen und Instrumente für ein nachhaltiges Chemikalienmanagement. Als Mitglied im Bündnis für nachhaltige Textilien engagiert sich die REWE Group gemeinsam mit anderen Unternehmen für eine soziale wie ökologische Verbesserung entlang der textilen Lieferkette. Im Rahmen der zugehörigen Bündnisinitiative zur Stärkung des Chemikalien- und Umweltmanagements waren wir neben den beschriebenen Trainings beispielsweise an der Pilotierung eines Konzepts zu eintägigen Basistrainings beteiligt. Außerdem arbeiten wir an einer Vereinheitlichung der Detox-Anforderungen und setzen uns für eine gemeinsame Implementierung in den Produktionsländern ein. Darüber hinaus tauschen wir uns mit verschiedenen Unternehmen regelmäßig aus und unterstützen die Entwicklung von Standards.

#### **Closed Loop**

Der Ansatz eines geschlossenen Materialkreislaufs (Closed Loop) berücksichtigt den gesamten Lebenszyklus von Textilien und zielt auf einen schonenden Ressourceneinsatz sowie einen nachhaltigen Konsum ab: Gebrauchte Waren werden gesammelt, verarbeitet und in Form von neuen Produkten wieder verkauft – sie werden also in einem Kreislauf gehalten. Im Jahr 2017 stellte die REWE Group im Rahmen eines Rücknahmesystems für Altkleider die ersten Sammelcontainer auf und kann nun erstmalig zu den gesammelten Mengen und Verwendungszwecken berichten.

# III. FORTSCHRITTE 2018 IM ÜBERBLICK

Thema	Aktivitäten	Grad der Zielerreichung
Chemikalienmanagement		
Manufacturing Restricted Substances List (MRSL)	Veröffentlichung MRSL 4.0	•
Eliminierung von gefährlichen Chemikalien	<ul> <li>Verbot für Phthalate, zinnorga- nische Verbindungen, DMF, Nitrosamine</li> </ul>	•
	Phase-out von Farbstoffen und weiteren Chemikalien [2-Ethoxy- ethylacetat und Chrom(III)]	•
Abwassertests	Analyse der Abwassertests 2018	
	Kooperation mit Testinstituten	•
Lieferantenentwicklung		
Transparenz	<ul> <li>Nassproduktionsstätten werden für jeden Auftrag offengelegt</li> </ul>	•
Information und Unterstützung	<ul> <li>Veröffentlichung von 3 Chemikalien-Factsheets</li> </ul>	•
	Lieferantengespräche	
Training	<ul> <li>Training von 20</li> <li>Nassprozessfabriken</li> </ul>	•
	Trainings zur     Root-Cause-Analyse	$\bigcirc$
	<ul> <li>Projekt zur APEO-Substitution</li> </ul>	igwedge
Clean-Factory-Ansatz	Kommunikation des     Clean-Factory-Ansatzes an     Lieferanten	•
	Aufbau eines Pools an Nassprozessfabriken	•







Thema	Aktivitäten	Grad der Zielerreichung
Kooperationen und Dialog		
Brancheninitiativen	<ul> <li>Mitgliedschaft im Bündnis für nachhaltige Textilien und Bünd- nisinitiative zum Chemikalien- und Umweltmanagement</li> </ul>	•
Dialog	Austausch mit relevanten     Stakeholdern	•
	Supplier Summit der REWE Far East	•
Kommunikation und Sensibilisierung	Bericht zu Abwassertestergeb- nissen 2018	•
	<ul> <li>Veröffentlichung der Abwas- sertestberichte auf der IPE Plattform</li> </ul>	•
	Erklärvideo zum REWE Group Detox-Programm	•
	<ul> <li>Veröffentlichung der Leitlinie für nachhaltigere Textilien</li> </ul>	•
Closed Loop		
Closed-Loop-Ansatz	<ul> <li>Workshop zur Kreislaufwirt- schaft im Rahmen des Supplier Summits</li> </ul>	•
Rücknahmesystem für Textilien	Aufstellung von     Sammelcontainern	<b>6</b>
	Reporting über     Verwendungszwecke	•
Sortimentsgestaltung	<ul> <li>Produkte aus recycelten Fasern im Produktsortiment</li> </ul>	•
	CmiA-zertifizierte Berufskleidung bei REWE und toom Baumarkt	
Erklärung: () Gestartet () In	Umsetzung Abgeschlossen 👙 Kor	ntinuierlicher Prozess

Crod dor

Tabelle 1: Fortschritte der REWE Group im Überblick

# IV. MASSNAHMEN UND FORTSCHRITTE IM DETAIL

Im Rahmen unserer Handlungsfelder Chemikalienmanagement, Lieferantenmanagement, Kooperationen und Dialog sowie Closed Loop führen wir jedes Jahr umfassende Maßnahmen durch und stellen unsere Entwicklungen jährlich im vorliegenden Fortschrittsbericht dar:

## 4.1 Chemikalienmanagement

Mit unserem Chemikalienmanagement wollen wir dazu beitragen, gefährliche Substanzen bei der Textilherstellung zu identifizieren und darauf aufbauend Strategien für die Umstellung auf alternative Stoffe zu entwickeln. Mit dem Vorsorgeprinzip (precautionary principle) stellt die REWE Group sicher, dass Chemikalien mit potenziell gefährlichen Eigenschaften vorsorglich nicht in der Produktion verwendet und stattdessen ersetzt werden – auch wenn die schädlichen Auswirkungen nicht eindeutig nachgewiesen werden können.

In unserer Manufacturing Restricted Substances List (MRSL) dokumentieren wir alle Chemikalien, die wir als gefährlich eingestuft haben und die aus diesem Grund in unseren Lieferketten nicht eingesetzt werden dürfen. Neben den elf im Detox Commitment festgelegten und priorisierten Chemikaliengruppen umfasst die MRSL fünf weitere Gruppen von Substanzen, die aus der Produktion eliminiert werden müssen. Für den Einsatz der gelisteten Chemikalien und für das Vorkommen in Abwasser und Klärschlamm schreibt die MRSL Testmethoden sowie Grenzwerte vor. Die ebenfalls enthaltene Restricted Substances List (RSL) definiert außerdem Grenzwerte für Chemikalienrückstände in unseren fertiggestellten Produkten.

Die MRSL enthält außerdem für alle Chemikalien spezifische Angaben, bis wann eine Eliminierung zu erfolgen hat, und wird jährlich aktualisiert.

#### **Aktualisierung MRSL**

Die Aktualisierung der bislang gültigen MRSL 3.0 erfolgte im Jahr 2018 nach der festgelegten, systematischen Methode der REWE Group zum MRSL Update. In Kooperation mit Testinstituten wurden bestehende Grenzwerte auf den neuesten Stand der Technik (best available technology) und den aktuellen Wissensstand hin überprüft und bei Bedarf angepasst. Gleichzeitig wurde analysiert, ob weitere Chemikalien als gefährlich eingestuft werden müssen.

Neu in die MRSL aufgenommen wurde daraufhin die Substanz Bisphenol A (BPA) – ein synthetisch hergestellter Stoff, der Veränderungen im Hormonsystem hervorrufen kann und aus diesem Grund in der Produktion nicht mehr eingesetzt werden soll. Die aktualisierte MRSL 4.0 steht interessierten Stakeholdern seit Mitte Dezember 2018 auf der Webseite der REWE Group zur Verfügung.

#### Weiterführung der Phase-out-Strategie

Um eine schrittweise Eliminierung der gefährlichen Chemikalien in den Lieferketten zu ermöglichen, haben wir in unserer MRSL individuelle Zeitleisten für die einzelnen Chemikalien definiert. Diese geben unseren Lieferanten Informationen darüber, bis wann eine Eliminierung aus der Produktion zu erfolgen hat. Den Rahmen hierfür bildet die Phase-out-Strategie der REWE Group, die auch im Berichtsjahr weitergeführt wurde:

Seit Anfang 2018 dürfen bestimmte Flammschutzmittel, darunter vor allem bromierte und chlorierte Flammschutzmittel, nicht mehr eingesetzt werden. Seither ist außerdem die Verwendung von Chlorphenolen und die Einzelsubstanz Chrom(VI) in der Produktion von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen sowie von kurzkettigen Chlorparaffinen in der Bekleidungsproduktion untersagt.

Der Einsatz von Phthalaten und Organozinnverbindungen, die zu den prioritären Chemikaliengruppen gehören, ist ab dem 1. Januar 2019 verboten. Auch Nitrosamine und Dimethylformamid (DMF) dürfen ab diesem Zeitpunkt nicht mehr eingesetzt werden. Im Jahr 2019 geht neben den beiden Chemikalien 2-Ethoxyethylacetat und Chrom(III)



Mikroskopische Analyse im Rahmen des Trainingsprogramms.

außerdem die Gruppe der Amine, die verschiedene krebserregende Farbstoffe einschließt, ins Phase-out und wird zum 31. Dezember 2019 verboten sein.

Unsere Lieferanten erhielten Anfang 2019 Informationen zu den Zeitleisten der neuen Phase-outs. Auf diese Weise haben sie ausreichend Zeit, um sich auf das Verbot vorzubereiten.

#### **Pilotprojekte**

Die Durchführung verschiedener Pilotprojekte ermöglicht es der REWE Group, Erkenntnisse zur Umsetzung des Detox-Programms sowie zu möglichen Herausforderungen, Problemen und Lösungsansätzen zu gewinnen. Sechs Pilotprojekte, bei denen die Verbesserung des Chemikalienmanagements innerhalb der Fabriken in verschiedenen Produktionsländern im Fokus stand, sind bereits abgeschlossen. Vorgehen sowie Ergebnisse dieser Projekte sind in Fallstudien auf der REWE Group-Webseite einsehbar.

Aktuell führen wir in zehn Fabriken in Indien, Pakistan und der Türkei ein Pilotprojekt zur Root-Cause-Analyse durch. Hierbei geht es darum, systematisch die Ursachen von Verstößen bei den Abwassertestergebnissen zu ermitteln. Anschließend werden die Lieferanten anhand der Ergebnisse dabei unterstützt, ihre Prozesse zu verbessern und Korrekturen vorzunehmen.

#### **Fallstudie - Eliminierung von APEOs**

Gemeinsam mit einer Nassfabrik in China führen wir ein Pilotprojekt durch, um Quellen von APEOs zu ermitteln und diese anschließend zu eliminieren. Als mögliche Ursachen für das Vorkommen von APEOs konnte die REWE Group bereits bezogene Rohgewebe, zum Drucken eingesetzte Chemikalien sowie Lohnarbeiten mit mitgelieferten Rohmaterialien und Hilfsmitteln identifizieren. Gespräche mit den Lieferanten der Rohgewebe ergaben, dass ein entfettendes Reinigungsmittel verwendet wird – dieses kann eine Quelle der APEOs darstellen und soll deshalb ab sofort nicht mehr zum Einsatz kommen. Mit Blick auf den Druckprozess erfolgt aktuell eine genauere Prüfung der dort eingesetzten Chemikalien. Bezüglich der Lohnarbeiten hat die Fabrik entschieden, derartige Aufträge nicht mehr auszuführen. So kann der Einsatz von Chemikalien im Betrieb künftig besser kontrolliert werden.

### Fallstudien:

Pilotprojekt	Laufzeit	
Pilotprojekt mit einem Bekleidungshersteller,	Februar bis	
Bangladesch ( <u>Download</u> )	Juni 2015	
Pilotprojekt zur PFC-Substitution, Bangladesch ( <u>Download</u> )	März bis Juni 2016	
Pilotprojekt zur STeP-Zertifizierung von OEKO-TEX,	Februar 2015 bis	
China ( <u>Download</u> )	November 2016	
Pilotprojekt zur Optimierung von Bleichprozessen,	Juni bis November	
Bangladesch ( <u>Download</u> )	2016	
Pilotprojekt zum Chemikalienmanagement,	Mai 2015 bis	
China ( <u>Download</u> )	Dezember 2016	
Pilotprojekt zur Eliminierung von APEOs, China	seit Juli 2017	

Tabelle 2: Pilotprojekte der REWE Group



#### Daten zur Abwasserqualität

Um die Einhaltung der Detox-Anforderungen zu überprüfen, verpflichtet die REWE Group ihre Lieferanten dazu, einen gültigen Abwassertest vorzulegen. Neben der Veröffentlichung im Detox-Fortschrittsbericht erscheinen die Daten auf der Plattform des Institute for Public and Environmental Affairs (IPE).

#### **Prozess und Methodik**

In Zusammenarbeit mit ausgewählten Prüfinstituten kontrolliert 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 von Nassproduktionsstätten aus dem Jahr 2018, zu denen Lieferbeziehungen bestehen. Die REWE Group analysiert alle Abwassertests mit Blick auf die elf prioritären Chemikaliengruppen, um die Fortschritte bei der Umsetzung des Detox Commitments bewerten zu können. Gleichzeitig lassen sich durch die Untersuchungen Rückschlüsse auf das Chemikalienmanagement der jeweiligen Fabriken ziehen. Auf Basis dieser Erkenntnisse können wir gemeinsam mit den Produktionsstätten an Verbesserungsmaßnahmen und Substitutionsmöglichkeiten arbeiten mit dem Ziel, die Abwasserbelastung kontinuierlich zu reduzieren.

Insgesamt wurden die Abwässer an Produktionsstätten in neun Ländern (Bangladesch, China, Ägypten, Indien, Pakistan, Spanien, Polen, Türkei und Vietnam) untersucht. Der Großteil der Nassproduktionsstätten der REWE Group-Lieferanten befindet sich in China. Im Berichtsjahr wurden 47 Prozent der Abwassertests bei chinesischen Produktionsstätten durchgeführt. 31 Prozent der Testergebnisse stammen aus Fabriken in Süd- und Südostasien und 20 Prozent von Produktionsstätten in Europa, Ägypten und der Türkei (Abbildung 2).

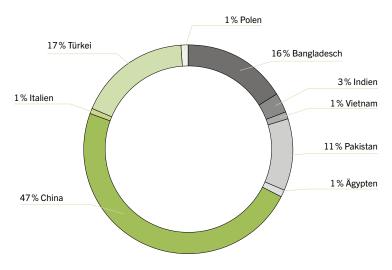


Abbildung 2: Geografische Verteilung der untersuchten Nassprozessfabriken

#### Testergebnisse im Jahresvergleich

Für die Abwassertests gelten die in der MRSL festgehaltenen Phase-out-Zeitleisten und Bans. Im Berichtsjahr war die Verwendung von APs/APEOs und PFCs sowie von Flammschutzmitteln, Chlorphenolen, Chrom(VI) und kurzkettigen Chlorparaffinen bereits verboten; Phthalate und Organozinnverbindungen befanden sich im Phase-out. Diese dürfen ab dem 1. Januar 2019 nicht mehr eingesetzt werden.

#### **APs/APEOs und PFCs**

APs/APEOs und PFCs sind laut unserer MRSL bereits seit 2017 verboten, dennoch sind die Substanzen in den Abwassertests noch nachzuweisen. Wenn Verstöße festgestellt werden, wird gemeinsam mit dem Lieferanten ein Maßnahmenplan aufgestellt und nach einem angemessenen Zeitraum ein neuer Abwassertest durchgeführt. Seit dem Start des Phase-out Anfang 2016 haben die Fabriken verstärkt Anstrengungen unternommen, die Substanzen aus ihrer Produktion zu eliminieren. Die Abwassertests 2018 zeigen eine Verbesserung: Der Anteil von Produktionsstätten, die die Grenzwerte für APs/APEOs eingehalten haben, ist von 86 Prozent im Jahr 2017 auf 91 Prozent im Jahr 2018 gestiegen. Bei der Einhaltung der Grenzwerte von PFCs ist ein geringer Anstieg von 83 Prozent auf 84 Prozent zu verzeichnen (Abbildung 3). Trotz kontinuierlicher Fortschritte konnten diese Substanzen noch nicht vollständig aus dem Abwasser entfernt werden, auch wenn sie in unseren Endprodukten 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 auf diese Weise zu verbessern.

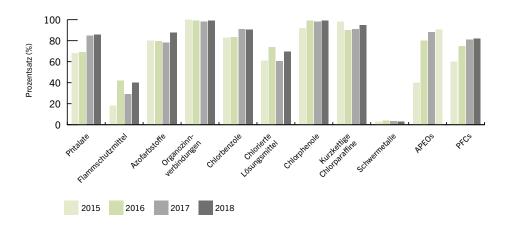
# Flammschutzmittel, kurzkettige Chlorparaffine, Chlorphenole und Chrom(VI)

Die Ergebnisse zeigen, dass die Belastung des Abwassers durch die seit 2018 verbotenen Substanzen reduziert werden konnte. Die Einhaltung der Grenzwerte für kurzkettige Chlorparaffine (SCCPs) stieg von 93 Prozent im Jahr 2017 auf 96 Prozent im Jahr 2018. Chlorphenole konnten in 99 Prozent der Fälle nicht nachgewiesen werden. Der Anteil der Produktionsstätten, die die Grenzwerte für Flammschutzmittel einhalten, stieg auf 40 Prozent (2017: 29 Prozent). Die Einzelsubstanz Chrom(VI) konnte bereits im Jahr 2017 vollständig eliminiert werden.

#### Phthalate, Chlorbenzole und Organozinnverbindungen

Phtalate und Organozinnverbindungen befinden sich seit Anfang 2018 im Phase-out. Der Anteil von Produktionsstätten, die die Grenzwerte für Phathalate im Berichtsjahr eingehalten haben, ist im Vergleich zu 2017 minimal von 86 Prozent auf 87 Prozent gestiegen. Für Organozinnverbindungen erfüllen 99 Prozent der Abwassertestberichte die Grenzwerte. Beide Substanzen dürfen ab dem 1. Januar 2019 nicht mehr eingesetzt werden. Die Grenzwerte für Chlorbenzole hielten im vergangenen Jahr 91 Prozent der Fabriken ein (Abbildung 3).

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.

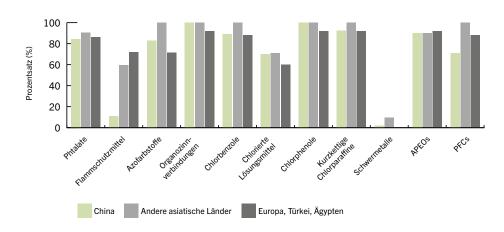


**Abbildung 3:** Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten (Jahresvergleich)

#### Testergebnisse im Ländervergleich

Die Produktionsstätten in Süd- und Südostasien konnten PFCs bereits vollständig aus ihrer Produktion entfernen. In China wurden die Grenzwerte von PFCs zu mehr als 70 Prozent eingehalten. Fabriken in Süd- und Südostasien konnten im vergangenen Jahr außerdem kurzkettige Chlorparaffine vollständig eliminieren – in China haben 94 Prozent der Fabriken die Grenzwerte eingehalten, in Europa (inklusive Ägypten und Türkei) waren es 93 Prozent. Chlorphenole konnten sowohl in China als auch in den untersuchten Produktionsstätten in Süd- und Südostasien zu 100 Prozent eliminiert werden. In Europa (inklusive Ägypten und Türkei) wurden in 93 Prozent der Untersuchungen keine Chlorphenole nachgewiesen. Besonders gro-Be Differenzen zeigen sich bei Flammschutzmitteln, die seit 2018 verboten sind: Hier wurden in nur 12 Prozent der Abwassertests chinesischer Produktionsstätten keine Flammschutzmittel nachgewiesen. In Europa (inklusive Ägypten und Türkei) betrug der Anteil bereits über 70 Prozent (Abbildung 4).

Trotz erkennbarer Verbesserungen ist die Substitution gefährlicher Chemikalien in China weiterhin am wenigsten weit fortgeschritten. Aus diesem Grund engagiert sich die REWE Group dort schwerpunktmäßig mit ihrem Trainingsprogramm für Lieferanten und deren Nassproduzenten.



**Abbildung 4:** Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten in 2018 (Ländervergleich)

#### Herausforderungen

Mit den Ergebnissen der Abwassertests 2018 konnten erkennbare Verbesserungen nachgewiesen werden. Die Entfernung der Chemikalien aus der gesamten Fabrik ist besonders herausfordernd, weil neben der REWE Group weitere Unternehmen ihre Textilien dort produzieren lassen und dabei oft nicht dieselben Anforderungen an das Chemikalienmanagement stellen. Darüber hinaus gibt es bei bestimmten Chemikalien erweiterten Handlungsbedarf. Besonders komplex ist die Eliminierung von Flammschutzmitteln (insbesondere Bor und Antimon). Eine Belastung durch Antimon resultiert häufig aus der vorgelagerten Polyesterproduktion. Außerdem sind Flammschutzmittel häufig in Waschmitteln enthalten, wo eine Umstellung nur schwer herbeizuführen ist. Zwar ist eine Verbesserung in den meisten Fällen vorhanden, jedoch ist diese noch zu gering.

Insbesondere in China sind ergänzen-

de Maßnahmen notwendig. Das Vorkommen von APs/APEOs vor ein Problem im

unserer Detox-Anforderungen sicherzustellen, überprüfen wir

Um die Einhaltung

der Lieferanten regelmäßig.

Besprechung der Lagerung von Chemikalien im Rahmen des Besuchs einer chinesischen

Produktionsstätte

und PFCs stellt nach wie Chemikalienmanagement dar. Obwohl sie bereits seit 2017 verboten sind, wurden sie weiterhin wenn auch teilweise geringfügig – nachgewiesen. Besonders auffällig sind darüber hinaus die Schwermetalle: Hier ist die Eliminierung besonders kompliziert, weil häufig schon das Eingangswasser, das für die Produktion verwendet wird, durch diese Substanzen belastet ist. Die REWE Group wird hier weiter Aufklärungsarbeit leisten und die Nassproduktionsstätten beim Aufbau eines umfassenden Chemikalienmanagements unterstützen.

## 4.2 Lieferantenentwicklung

Chemikalien werden in der Regel nicht von den direkten Geschäftspartnern der REWE Group eingesetzt, sondern bereits von deren Vorlieferanten. Aus diesem Grund ist die Berücksichtigung der gesamten Lieferkette Grundvoraussetzung für den Erfolg des Detox-Programms. Mit ihrem Lieferantenmanagement will die REWE Group die Beziehungen zu ihren Lieferanten vertiefen und sie für das Programm sensibilisieren. Um die Einhaltung unserer Detox-Anforderungen sicherzustellen, überprüfen wir 100 Prozent der Lieferanten regelmäßig.

#### Information und Unterstützung

Mit dem Ziel, unsere Geschäftspartner bei der Umstellung auf Substitute bestmöglich zu unterstützen, informieren wir sie frühzeitig über jegliche Änderungen, die unsere Anforderungen und Zeitleisten betreffen. Zu Beginn des Berichtsjahres 2018 haben wir unsere Lieferanten deshalb bereits schriftlich über die Aktualisierung der MRSL in Kenntnis gesetzt. Darüber hinaus fördern wir aktiv die Umsetzung der Detox-Ziele, beispielsweise indem wir unsere Lieferanten bei der Erstellung von Chemikalieninventaren über ein vorgefertigtes Template intensiv begleiten. Ein bereitgestelltes Lieferantenhandbuch gibt unseren Geschäftspartnern die wichtigsten Informationen und Anforderungen gebündelt mit an die Hand.



Erläuterung des Färbeprozesses im Rahmen eines Rundgangs durch eine Produktionsstätte in Bangladesch

#### **Training**

Unser Capacity-Building-Programm soll Nassprozessfabriken auf Veränderungen in ihrem Chemikalienmanagement vorbereiten und sie bei der Umstellung auf ungefährlichere Alternativen unterstützen. Mitarbeiter unseres Partners <u>Sustainable Textile Solutions</u> haben Experten von Organisationen vor Ort zu Trainern ausgebildet, die wiederum die relevanten Mitarbeiter in den Fabriken schulen. Dazu besuchen die Trainer die Nassprozessfabriken regelmäßig, beraten die Mitarbeiter und führen Workshops durch. Unser Partner steht dabei beratend zur Seite. Mit diesem "Train the Trainer"-Ansatz wollen wir erreichen, dass die Kompetenzen vor Ort und innerhalb der Produktionsstätten aufgebaut werden. Zusätzlich zu der Arbeit in den Produktionsstätten verankern wir das Trainingskonzept an lokalen Universitäten und Ausbildungseinrichtungen um die lokale Lösungskompetenz auch längerfristig weiter zu stärken. Dazu arbeiten wir 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.

Im Jahr 2018 konnten wir das Pilotprojekt, ein Training von insgesamt 20 Nassprozessfabriken in China und Bangladesch, erfolgreich abschließen. Die Schulungen bestanden jeweils aus drei Vor-Ort-Besuchen und fünf Workshop-Tagen. Im Rahmen der Besuche und Workshops wurden die Trainer, die schon im Vorjahr intensiv mit Blick auf das Chemikalienmanagement und ihre Soft Skills ausgebildet worden waren, durch einen erfahrenen Trainer begleitet, um ihr Wissen weiter zu vertiefen. Die Fabriken arbeiteten mithilfe von sogenannten Management-Action-Plänen an Verbesserungen in den fünf Bereichen Chemikalienmanagement, Managementsysteme, Prozessoptimierung,

Abwasser und Abfallmanagement sowie Wasserverbrauch. Die Anforderungen an die Fabriken in den Bereichen Managementsysteme und Chemikalienmanagement waren am komplexesten. Genau dort setzt das Trainingsprogramm an, um die Fabriken weiterzuentwickeln. Die Wirkung wurde im Anschluss des Programms durch eine Wertungsliste ermittelt. Diese umfasst einen differenzierten Kriterienkatalog, der die fünf Bereiche widerspiegelt. Durch ihre Teilnahme konnten die Produktionsstätten ihre Performance in den fünf Bereichen durchschnittlich um 27 Prozent steigern. Die größte Wirkung erzielten die Trainings in den Bereichen Chemikalienmanagement, Managementsysteme und Wasserverbrauch.

Durch Trainings konnte das Chemikalienmanagement der Produktionsstätten um

27% verbessert werden.

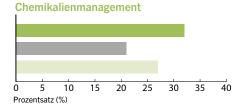
26 · REWE Group · Detox-Fortschrittsbericht 2018

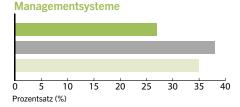
Detaillierte Ergebnisse hinsichtlich der Performance der Fabriken sind der nebenstehenden Abbildung 5 zu entnehmen.

In Bangladesch war ein Bewusstsein der Produktionsstätten für die Notwendigkeit substanzieller Veränderungen in den meisten Fällen vorhanden. Dies zeigte sich an der Kooperationsbereitschaft der Nassprozessfabriken und ihrer regen Teilnahme an den Workshops. Durch eine zuvor in den Produktionsstätten durchgeführte Basismessung konnten wir feststellen, dass erste Grundlagen bereits geschaffen worden waren. Dadurch war es möglich, im Rahmen des Programms bereits an komplexeren Fragestellungen zu arbeiten und Themen wie Abfallmanagement und die Substitution von schädlichen Chemikalien voranzutreiben. Die durchschnittliche prozentuale Verbesserung in Bangladesch lag bei 25 Prozent.

In China war insbesondere zu Beginn des Projekts ein intensives Engagement aller Beteiligten notwendig, um ein Bewusstsein der Produktionsstätten für den Mehrwert des Programms zu schaffen. Im weiteren Verlauf arbeiteten wir mit den Trainern daran, die Managementsysteme und das Chemikalienmanagement der Produktionsstätten zu verbessern und sie bei der Prozessoptimierung zu unterstützen. Auch beim Wasserverbrauch konnten erhebliche Verbesserungen festgestellt werden. Diese Tatsache ist mit strengeren Anforderungen der chinesischen Regierung zu erklären. Auf diese Weise konnten die chinesischen Fabriken im Vergleich zu den Produktionsstätten in Bangladesch insgesamt größere Fortschritte erzielen: Die durchschnittliche Verbesserung beträgt 27 Prozent. Jedoch war die Kooperationsbereitschaft in Bangladesch grundsätzlich höher.

Auch nach Abschluss der Pilotphase ermutigen wir die Fabriken, sich mithilfe der Management-Action-Pläne weiterzuentwickeln.











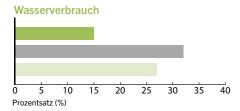


Abbildung 5: Durchschnittliche prozentuale Verbesserungen der Fabriken durch die Trainings im Rahmen des Pilotprojekts

Der Lebensweg eines Kleidungsstücks

Mit den Trainings tragen wir zu unserem Clean-Factory-Ansatz bei: Wir arbeiten daran, einen Pool an Fabriken aufzubauen, die unsere Detox-Anforderungen erfüllen.

Im Rahmen eines Memorandum of Understanding mit der Bündnisinitiative Chemikalien- und Umweltmanagement des Bündnisses für nachhaltige Textilien und drei weiteren Unternehmen haben wir uns das Ziel gesetzt, auf Basis unseres Konzepts im kommenden Jahr gemeinsame Trainings durchzuführen. So können Synergien genutzt und bestehende Strukturen geteilt werden. Im Jahr 2019 sollen so mindestens zehn weitere Fabriken der REWE Group trainiert werden.

#### **Transparenz und Austausch**

Der kontinuierliche Dialog mit Einkäufern in Deutschland und Asien zu Anforderungen, Herausforderungen und Maßnahmen dient dazu, die Umsetzung unseres Detox-Programms vor Ort sicherzustellen – sowohl bei unseren direkten Geschäftspartnern als auch in den Nassproduktionsstätten. Hier ist es besonders wichtig, Transparenz herzustellen und bei der Eliminierung gefährlicher Chemikalien sowie der Umstellung auf Alternativen zu unterstützen. Dazu holen wir für jeden Auftrag Informationen über die Nassproduktionsstätten ein und verpflichten sie, ihre Daten zu den durchgeführten Abwassertests auf der Plattform des Institute for Public and Environmental Affairs (IPE) zu veröffentlichen.



#### Clean-Factory-Ansatz

Um sicherzustellen, dass die Fabriken ganzheitlich — und nicht nur für die von der REWE Group beauftragten Produkte — auf gefährliche Chemikalien verzichten, folgen wir dem Clean-Factory-Ansatz. Ziel ist es, einen Pool an Nassprozessfabriken aufzubauen, die grundlegende Umweltstandards erfüllen und ihre Prozesse auf unbedenkliche Chemikalien umstellen. Die REWE Group arbeitet darauf hin, Textilprodukte in Zukunft nur noch aus diesem Pool zu beziehen.

## 4.3 Kooperationen und Dialog

Die Durchführung von Pilotprojekten, Erfahrungen vor Ort sowie Gespräche und die Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten liefern uns wertvolle Erkenntnisse zur Umsetzung der Anforderungen sowie zu auftretenden Herausforderungen. Mit diesem Hintergrund wirken wir bei der Entwicklung von Tools und Standards mit und bringen uns in einen branchenweiten Austausch ein. Dabei ist die Zusammenarbeit in Initiativen und Bündnissen besonders förderlich, um Synergien zu nutzen, Erfahrungen zu teilen, einheitliche Anforderungen zu entwickeln und so die Bedingungen in der textilen Lieferkette gemeinsam zu verbessern.



Teilnehmer an den Basistrainings in Pakistan

#### **Brancheninitiativen**

Als Mitglied im Bündnis für nachhaltige Textilien engagieren wir uns gemeinsam mit vielen anderen Unternehmen für eine Verbesserung der sozialen und ökologischen Standards entlang der textilen Lieferketten. Innerhalb des Bündnisses sind wir unter anderem in der Bündnisinitiative Umwelt- und Chemikalienmanagement aktiv. Nach Abschluss der Pilotphase werden wir künftig gemeinsam Advanced Trainings in Nassprozessfabriken durchführen, um ihr Chemikalienmanagement zu verbessern (siehe Training). Außerdem haben wir uns an der Pilotierung eines Konzepts zu Basistrainings mit zwei Fabriken in Pakistan beteiligt. Dabei sollen im Rahmen eines eintägigen Workshops Grundkenntnisse eines nachhaltigen Chemikalienmanagements in textilen Lieferketten vermittelt und gefördert werden. Darüber hinaus beteiligen wir uns inhaltlich sowie finanziell an der Konzeption und Erstellung von Trainingsvideos in verschiedenen Sprachen – die Mitarbeiter in den Fabriken erhalten damit eine weitere, multimediale Hilfestellung für die Verbesserung ihres Chemikalienmanagements. Im Rahmen des Bündnisses setzen wir uns jedes Jahr ambitionierte Ziele und verpflichten uns, die Fortschritte regelmäßig zu berichten – so auch zum Chemikalienmanagement. Veröffentlicht wird diese Roadmap jährlich auf der Webseite des Textilbündnisses.

Neben dem Bündnis für nachhaltige Textilien engagiert sich die REWE Group außerdem als Mitglied der Arbeitsgruppe "Chemicals in Textile and Footwear" in der Business Environmental Performance Initiative (BEPI) von amfori.

#### Bündnis für nachhaltige Textilien

Im Rahmen der Multistakeholderinitiative verpflichten sich rund 130



Vertreter aus Unternehmen, Verbänden, Nichtregierungsorganisationen, Gewerkschaften und der Politik zu einer nachhaltigen Verbesserung der ökologischen, sozialen und ökonomischen Bedingungen in textilen Lieferketten. Im Rahmen eines individuellen Maßnahmenplans setzt sich jedes Mitglied verbindliche und nachprüfbare Ziele. Zur Zielerreichung muss jährlich berichtet werden. Dabei wird der Fortschritt überprüft. Darüber hinaus arbeiten die Mitglieder in Arbeitsgruppen an Maßnahmen und Lösungsansätzen zu konkreten Problemstellungen, unterstützen sich gegenseitig und können Synergien nutzen.

#### **Dialog**

Mit unseren Stakeholdern tauschen wir uns kontinuierlich über Anforderungen und Herausforderungen bei der Umstellung auf ungefährlichere Substanzen in der Textilproduktion aus. Neben unseren Lieferanten und Geschäftspartnern ist der Dialog mit anderen Unternehmen, die ebenfalls an der Entfernung schädlicher Chemikalien aus ihren Lieferketten arbeiten, besonders richtungsweisend. Gemeinsam treiben wir die Entwicklung von Standards und eines nachhaltigen Chemikalienmanagements weiter voran. Darüber hinaus ist der Austausch mit Dienstleistern, Testinstituten und Forschungseinrichtungen wichtig.

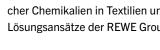
#### Kommunikation und Sensibilisierung

Unsere Entwicklungen, Prozesse und Maßnahmen hinsichtlich unseres Detox-Programms kommunizieren wir in unserem jährlichen Fortschrittsbericht. Darüber hinaus enthält der ebenfalls jährlich erscheinende Nachhaltigkeitsbericht der REWE Group weiterführende Informationen zum Detox-Programm. Im Juni 2018 wurde die "Leitlinie für nachhaltigere Textilien" der REWE Group veröffentlicht. Sie zeigt unseren Ansatz zu nachhaltigeren Textilien auf und dient dazu, Lieferanten und Partner in der Lieferkette für eine nachhaltige Textilproduktion zu sensibilisieren und Anforderungen sowie Ziele transparent darzulegen. Um unseren Zulieferern dabei zu helfen, unsere Anforderung an das Chemikalienmanagement in der Textilproduktion zu

erfüllen, stellen wir ihnen ein Lieferantenhandbuch mit wichtigen Informationen bereit und haben im Berichtsjahr Factsheets zu weiteren Chemikaliengruppen veröffentlicht. Diese geben Hintergrundinformationen, stellen Risiken dar und verweisen auf mögliche Alternativen. Außerdem führen wir regelmäßige Veranstaltungen durch: Unter dem Motto "Gemeinsam in eine nachhaltige Zukunft" nahmen rund 200 unserer Lieferanten in Shanghai an Workshops zu Themen wie "Green Production" oder "Reduce, Reuse and Recycle" teil. So konnte das Bewusstsein unserer Partner für nachhaltigere Geschäftspraktiken geschärft werden. Im Rahmen der Veranstaltung wurde außerdem der nachhaltigste Lieferant ausgezeichnet, der neben weiteren Aktivitäten auch am Detox-Trainingsprogramm teilgenommen hat.

Um unsere Kunden über unsere Aktivitäten für eine nachhaltigere Textilproduktion zu informieren, nutzen wir unsere eigenen Kanäle wie Handzettel, Facebook oder das Instore Radio. Hier haben wir beispielsweise über das Bündnis für nachhaltige Textilien und über unsere Detox-Ziele berichtet. Darüber hinaus lag der Fokus im Jahr 2018 auf Kundeninformationen zu GOTSsowie Cotton Made in Africa-zertifizierten Textilien, da die REWE Group anstrebt, bis 2025 nur noch Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle zu bezie-

> hen. Ergänzend erläutert das im Berichtsjahr fertiggestellte Erklärvideo zum Detox-Programm anschaulich die Probleme gefährlicher Chemikalien in Textilien und zeigt die Lösungsansätze der REWE Group auf.



## 4.4 Closed Loop

Materialien im Kreislauf halten und auf diesem Weg Ressourcen schonen sowie einen nachhaltigen Konsum fördern – dieses Ziel verfolgen wir mit unserem Closed-Loop-Ansatz. Dafür will die REWE Group vermehrt nachhaltigere Produkte anbieten und dazu beitragen, dass weggeworfene Textilien verstärkt wiederverwertet werden. Um für das Thema Kreislaufwirtschaft zu sensibilisieren, führten wir im Jahr 2018 mit unseren



Lieferanten in Shanghai einen Workshop zu diesem Thema durch. Außerdem wurden im Berichtsjahr weitere Sammelcontainer für das Rücknahmesystem für Textilien aufgestellt. Ein Reporting gibt erstmals nicht nur Informationen zur Anzahl der Container, sondern auch zu Mengen und Verwendungszwecken.

#### Rücknahme von Textilien

Die REWE Group hat bereits im Jahr 2016 ein Rücknahmesystem für Textilien aufgebaut und im Jahr 2017 gemeinsam mit einem Dienstleister erste Sammelcontainer an Standorten unserer Vertriebslinie PENNY aufgestellt. So wollen wir dazu beitragen, dass Textilien wiederverwertet und nicht weggeworfen werden. Im letzten Jahr wurden weitere Sammelcontainer platziert, sodass zum Jahresende 2018 insgesamt 629 Sammelcontainer für die Rücknahme von Textilien zur Verfügung standen. Die gesammelten Alttextilien kommen als Secondhandkleidung zum Einsatz oder werden in der Industrie oder als Inputmaterial in der Textilproduktion stofflich verwertet. Textilien, die nicht mehr stofflich verwertbar sind, werden fachgerecht beseitigt. Mit den Mieterlösen unterstützen wir soziale Projekte wie zum Beispiel den PENNY Förderkorb – ein bundesweites Programm zur Förderung von sozialem Engagement. Im Jahr 2018 berichtete unser Kooperationspartner erstmals über die gesammelten Mengen und Verwendungszwecke. Diese Daten werden in Zukunft jährlich erhoben.

Verwendungszweck	in %
Wiederverwendung	58
Recycling	31
Sonstige Verwertung	10
Thermische Verwertung (Fremdstoffe)	1
Gesamt	100

Tabelle 3: Überblick über die Fraktionen der Sammelcontainer

Der Anteil von Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle konnte im Jahr 2018 auf

85% gesteigert werden.

#### Sortimentsgestaltung

Um Textilien länger zu verwenden, enthält unser Sortiment Textilprodukte aus recycelten Fasern

- dazu zählen beispielsweise Socken aus 65
Prozent recycelter Baumwolle, die den OEKO-TEX Standard 100 erfüllen. Die REWE
Group strebt an, das Sortiment an nachhaltigeren Baumwolltextilien auszuweiten:
Bis zum Jahr 2025 wollen wir den Anteil der
Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle bei
REWE und PENNY in Deutschland auf 100
Prozent erhöhen. Im Jahr 2018 konnte die REWE
Group den Anteil auf über 85 Prozent steigern.

Dabei setzen wir weiterhin auf Cotton made in Africa

(CmiA), den Global Organic Textile Standard (GOTS) und auf recycelte Baumwolle. So werden unsere Mitarbeiter in den REWE Märkten und in allen toom Baumärkten künftig nur noch Berufsbekleidung tragen, die durch CmiA zertifiziert wurde. Eine im Jahr 2018 durchgeführte Studie zur Ökobilanzierung kam zu dem Ergebnis, dass der Einsatz von GOTS und CmiA-zertifizierter Baumwolle in vielen Aspekten umweltfreundlicher ist als der Einsatz konventioneller Baumwolle. Dieses Ergebnis hat uns darin bestärkt, diese Zertifizierungen weiterhin einzusetzen und unser Ziel für nachhaltigere Baumwolle konsequent weiterzuverfolgen.

#### **Textilstandards**

Siegel und Standards in der Textilindustrie tragen dazu bei, eine nachhaltige Lieferkette zu fördern. Der Global Organic Textile Standard





(GOTS) verfolgt eine sozial und ökologisch verantwortliche Textilproduktion. Dabei werden die Arbeits- und Umweltstandards über die gesamte Lieferkette hinweg regelmäßig geprüft. Der Einsatz von Chemikalien während der Herstellung stellt einen Fokus des Siegels dar. Darüber hinaus werden lediglich Naturfasern aus ökologischer Landwirtschaft verwendet. Cotton made in Africa (CmiA) steht für einen ökologischen und sozialen Baumwollanbau und setzt somit in der Rohstoffproduktion an. Die Initiative konzentriert sich insbesondere darauf, afrikanische Kleinbauern zu unterstützen.

# V. 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 zu erreichen. Im Jahr 2019 stehen folgende Maßnahmen im Vordergrund:

- Im Rahmen der Bündnisinitiative zur Stärkung des nachhaltigen Chemikalien- und Umweltmanagements im Textilsektor des Textilbündnisses werden wir Trainings für Nassprozessfabriken durchführen. Es ist bereits geplant, dass mindestens zehn Fabriken der REWE Group das Trainingsprogramm mit Vor-Ort-Besuchen und Workshops durchlaufen. Außerdem werden wir daran arbeiten, eine gemeinsame Trainingsstruktur für eine branchenweite Zusammenarbeit bei der Durchführung von Trainings zu entwickeln.
- Auch im Jahr 2019 werden die Abwassertestergebnisse ausgewertet und im Fortschrittsbericht 2019 veröffentlicht. Das Ziel ist es, unseren Fortschritt bei der Reduzierung gefährlicher Chemikalien zu dokumentieren und aufzuzeigen, für welche Chemikalien noch Befunde bestehen.
- Im kommenden Jahr werden wir unseren Detox-Prozess einem Review unterziehen. Es soll geprüft werden, wie wir bestehende Prozesse noch effektiver und effizienter gestalten können. Wir werden unsere Maßnahmen evaluieren, um ihre Wirksamkeit weiter zu erhöhen. Auf Basis dieser Erkenntnisse werden wir neue Zielsetzungen ableiten und bestimmen wie unser Detox-Programm in den nächsten Jahren ausgestaltet sein wird.
- In diesem Zusammenhang werden wir auch weitere Kooperationsmöglichkeiten mit Initiativen und Bündnissen evaluieren, um gemeinsam die Eliminierung von Chemikalien in der textilen Lieferkette voranzutreiben. Dazu zählen beispielsweise Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC), das Textilbündnis und die amfori Business Environmental Performance Initiative (BEPI).
- Das Pilotprojekt zur Root-Cause-Analyse von zehn Fabriken in Indien, Pakistan und der Türkei werden wir im Jahr 2019 abschließen.
- Die Fallstudie zur APEO-Substitution werden wir veröffentlichen.
- Das Trainingsvideo, welches wir im Rahmen des Textilbündnisses unterstützen, soll im kommenden Jahr fertiggestellt und unseren Lieferanten und Fabriken zur Verfügung gestellt werden.

# **Impressum**

**Herausgeber:** REWE Group Corporate Responsibility 50603 Köln

**Telefon:** +49 221 149-1791

Der Dialog zum Detox-Programm ist uns ein wichtiges Anliegen. Für Anregungen und Rückfragen kontaktieren Sie uns unter: nachhaltigkeit@rewe-group.com

www.rewe-group.com

Stand: Februar 2019