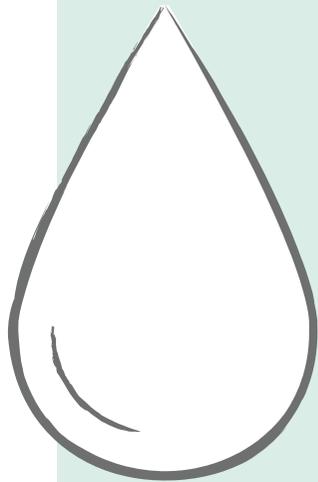


REWE GROUP
DETOX-PROGRAMM

Detox- Fortschrittsbericht 2019



Unser Ziel ist es,
schädliche Chemikalien
in der Produktion und
Lieferkette von Bekleidung,
Heimtextilien
und Schuhen
der Eigenmarken
eliminieren.



INHALT

| | |
|--|----|
| I. VORWORT | 6 |
| II. ZIELSETZUNG UND ANSATZ | 8 |
| III. MASSNAHMEN UND FORTSCHRITTE IM DETAIL .. | 19 |
| 3.1 Chemikalienmanagement | 19 |
| 3.2 Lieferantenentwicklung | 30 |
| 3.3 Kooperationen und Dialog | 38 |
| 3.4 Closed Loop | 43 |
| IV. AUSBLICK UND NÄCHSTE SCHRITTE | 47 |

Abbildungsverzeichnis

| | |
|--|----|
| Abbildung 1: Grafische Darstellung des REWE Group Detox-Programms | 9 |
| Abbildung 2: Überblick Meilensteine REWE Group Detox-Programm 2014-2020 | 12 |
| Abbildung 3: Geografische Verteilung der untersuchten Nassprozessfabriken | 25 |
| Abbildung 4: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten 2019 (Ländervergleich) | 26 |
| Abbildung 5: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten 2019 (Jahresvergleich) | 27 |
| Abbildung 6: Durchschnittliche prozentuale Verbesserungen der Fabriken in der Lieferkette der REWE Group durch die Trainings im Jahr 2019 | 34 |
| Abbildung 7: Der Lebensweg eines Kleidungsstücks | 38 |

Tabellenverzeichnis

| | |
|---|-------|
| Tabelle 1: Fortschritte der REWE Group im Überblick | 17-18 |
| Tabelle 2: Pilotprojekte der REWE Group | 23 |
| Tabelle 3: Überblick über die Fraktionen der Sammelcontainer | 45 |

Abkürzungsverzeichnis

| | |
|--------------|--|
| APEOs | Alkylphenoethoxylate |
| 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 |
| MRS� | Manufacturing Restricted Substance List |
| PAKs | Polyzyklische Aromatische Kohlenwasserstoffe |
| PFCs | Poly- und Perfluorierte Chemikalien |
| RSL | Restricted Substance List |
| STeP | Sustainable Textile Production |
| ZDHC | Zero Discharge of Hazardous Chemicals |

I. VORWORT

Sehr geehrte Damen und Herren,

als international tätiges Handelsunternehmen sind wir bestrebt, unseren Kunden hochwertige Produkte und Dienstleistungen anzubieten. Bei der Herstellung der Eigenmarkenprodukte der REWE Group entstehen soziale und ökologische Auswirkungen, d. h. Auswirkungen auf Mensch, Tier und Umwelt. Die Kunden der REWE Group erwarten und vertrauen darauf, dass sich das Unternehmen der Verantwortung innerhalb der Lieferketten seiner Eigenmarken bewusst ist und ihr nachkommt. Diesen Erwartungen möchte die REWE Group gerecht werden.

Mit unserer „Strategie Grüne Produkte 2030“ verankern wir unsere Verantwortung für Mensch, Tier und Umwelt systematisch innerhalb des Unternehmens und der internationalen Wertschöpfungsketten unserer Eigenmarken.

Den schonenden Umgang mit der Ressource Wasser hat die REWE Group als Grundsatz ihrer Geschäftsbeziehungen in der bereits 2011 veröffentlichten Leitlinie für Nachhaltiges Wirtschaften formuliert. Wir stehen vor der Herausforderung, dass Gewässer zunehmend durch Schadstoffe belastet werden – bedeutende Auswirkungen hat hier auch die Textilproduktion. Vor diesem Hintergrund haben wir uns im Jahr 2014 der Detox-Kampagne von

Greenpeace angeschlossen und darauf aufbauend ein Programm für Bekleidung, Schuhe und Heimtextilien unserer Eigenmarken entwickelt. Das Ziel: die Sicherstellung einer Textilproduktion ohne umwelt- und gesundheitsgefährdende Chemikalien. Mit dem Jahr 2020 läuft die Greenpeace Detox-Kampagne offiziell aus. Davon unabhängig werden wir auch weiterhin Anstrengungen unternehmen, dieses Ziel zu erreichen.

Nach fünf Jahren Detox-Programm ist es an der Zeit, Bilanz zu ziehen. Seitdem wir im Jahr 2014 einen ersten Fahrplan zur Eliminierung von Chemikalien in der textilen Lieferkette entwickelt haben, konnten wir einiges erreichen: Ein wichtiger Meilenstein war für uns, Transparenz herzustellen – über unsere direkten Lieferanten und die produzierenden Fabriken hinaus

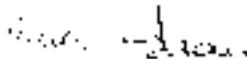
bis hin zu den Produzenten mit Nassprozessen. Anhand jährlicher Abwassertests können wir seither die Fortschritte verfolgen und sichtbar machen. Die Durchführung verschiedener Fallstudien hat uns geholfen, wichtige Einblicke zu erhalten und Lösungsansätze zu entwickeln.

Wir konnten wichtige Erkenntnisse in der Lieferkette hinsichtlich des Chemikalieneinsatzes gewinnen. Nicht zuletzt ist dieser Erfolg zurückzuführen auf die gute Kooperation mit unseren Lieferanten. Denn nur wenn alle Akteure zusammenarbeiten, können die ökologischen und sozialen Bedingungen in der Textilproduktion langfristig und systematisch verbessert werden. Uns ist bewusst, dass unsere Anforderungen an die Lieferanten ambitioniert sind. Aus diesem Grund arbeiten wir eng zusammen, unterstützen sie bei der Umstellung auf weniger gefährliche Chemikalien und setzen uns für ein übergreifendes Trainingsprogramm ein.

Für die kommenden Jahre haben wir bereits neue Maßnahmen definiert, um die Reduktion gefährlicher Chemikalien in der Textillieferkette weiter voranzutreiben. Dafür werden wir einen optimierten Detox-Prozess mit strengeren Anforderungen für Nassprozessfabriken einführen und unsere Kooperation mit Verbänden und anderen Unternehmen kontinuierlich ausweiten. Künftig arbeiten wir verstärkt mit der Initiative „Zero Discharge of Hazardous Chemicals“ (ZDHC) zusammen, um die Standardisierung der Anforderungen zu unterstützen.

Im vorliegenden Bericht geben wir umfassend Auskunft über unsere Aktivitäten und Ziele im Rahmen des Detox-Programms der REWE Group und fassen unsere Fortschritte seit 2014 zusammen. Wir legen dar, was wir erreicht haben, welchen Herausforderungen wir uns stellen und in welchen Bereichen verstärkt Handlungsbedarf besteht, um das Chemikalienmanagement weiterhin nachhaltig zu verbessern.

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

| | | | |
|---|---|---|---|
|  |  |  |  |
| Dr. Daniela Büchel Bereichsvorstand Human Resources/ Nachhaltigkeit | Torsten Stau Geschäftsleitung Non Food/ Nichthandelsware Handel D | Charlotte Rosendahl Geschäftsleitung Ware Qualitätsmanagement | Dirk Heim Bereichsleiter Nachhaltigkeit Ware |



II. ZIELSETZUNG UND ANSATZ

Im Rahmen ihres Detox-Programms engagiert sich die REWE Group bereits seit 2014 dafür, gefährliche Chemikalien systematisch aus der Textilproduktion zu verbannen, da diese negative Auswirkungen auf Mensch und Umwelt haben. Auf diese Weise sollen Wasserverunreinigungen und Gesundheitsschäden durch Chemikalien gezielt reduziert werden.

Um ihrem Engagement Nachdruck zu verleihen, hat sich die REWE Group der Detox-Kampagne von Greenpeace angeschlossen. Um ihrem Engagement Nachdruck zu verleihen, hat sich die REWE Group der Detox-Kampagne von Greenpeace angeschlossen und sich zum Ziel gesetzt, bis 2020 alle schädlichen Chemikalien aus der Produktion und Lieferkette von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen zu eliminieren, die als Eigenmarken der Vertriebslinien der REWE Group vertrieben werden. Doch auch nach Ablauf der offiziellen Greenpeace Detox-Kampagne wollen wir weiterhin Anstrengungen unternehmen und setzen uns auch in Zukunft für eine schadstofffreie Textilproduktion ein. Dafür entwickeln wir unser Detox-Programm weiter.



Der Ansatz des Detox-Programms der REWE Group setzt sich aus den vier Elementen **Chemikalienmanagement, Lieferantentwicklung, Kooperationen und Dialog sowie Closed Loop** zusammen:

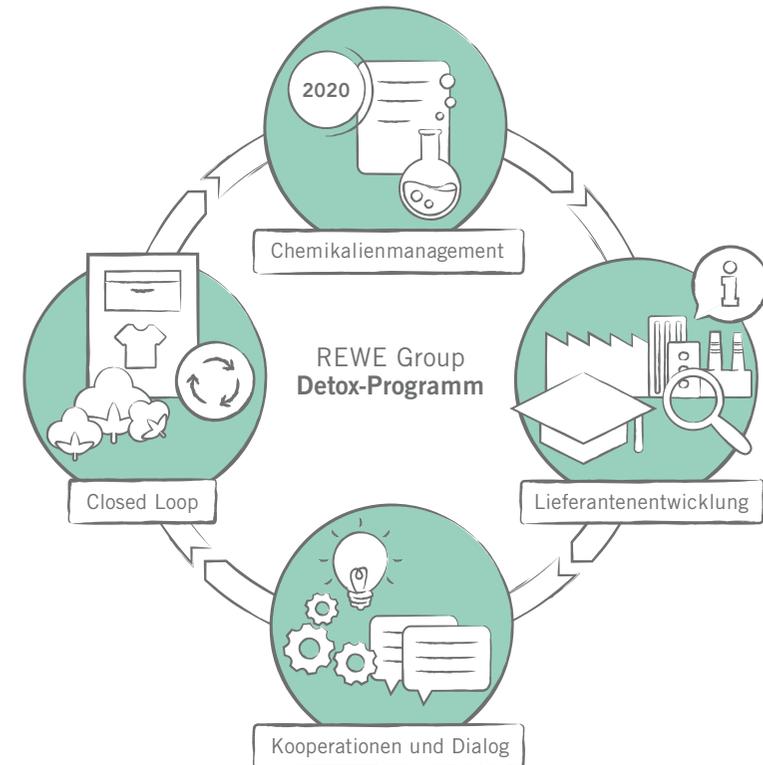


Abbildung 1: Grafische Darstellung des REWE Group Detox-Programms

Chemikalienmanagement

In der Manufacturing Restricted Substances List (MRSL) legt die REWE Group Anforderungen an ihre Lieferanten hinsichtlich der zu verwendenden Chemikalien fest. Sie enthält eine Phase-out-Strategie zur schrittweisen Eliminierung gefährlicher Chemikalien und legt Zeiträume dafür fest. Seit dem Jahr 2014 wurde die Nutzung von 140 Chemikalien in den elf prioritären Chemikaliengruppen verboten (AP/APEOs, PFCs, Phthalate, Azofarbstoffe, Organozinnverbindungen, Chlorphenole, Chlorbenzol und Chlortoluole, kurzkettige Chlorparaffine sowie weitere Einzelsubstanzen). Die im Jahr 2019 zu eliminierenden Chemikalien, darunter Chlorbenzol und Farbstoffe, wurden in einem umfangreichen Screeningprozess zur Überarbeitung der MRSL identifiziert. Darüber hinaus haben wir Root-Cause-Analysen durchgeführt, um ausgewählte Lieferanten bei der systematischen Ermittlung der Ursachen von Verstößen, welche im Rahmen von Abwassertests festgestellt wurden, zu unterstützen. Außerdem haben wir unser Detox-Programm einem Review unterzogen und in diesem Zuge die Anforderungen an das Chemikalienmanagement verschiedener Brancheninitiativen geprüft. Dabei haben wir uns entschieden, zukünftig die MRSL der Initiative „Zero Discharge of Hazardous Chemicals“ (ZDHC) zu nutzen, um eine Standardisierung zu unterstützen.

Lieferantenentwicklung

Unser Ziel können wir nur in enger Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten erreichen. 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 – insbesondere an vorgelagerte Nassprozessfabriken, die im Produktionsprozess besonders wasser- und chemikalienintensive Arbeitsschritte wie Färben, Bleichen oder Veredeln durchführen. Im Berichtsjahr 2019 nahmen 21 Nassprozessfabriken an einem Trainingsprogramm zur Umstellung auf weniger gefährliche Alternativen teil, das wir gemeinsam mit dem Unternehmen Tchibo und der Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit entwickelt haben. Damit startete die Roll-out-Phase im Berichtsjahr. Insgesamt wurden in dem Programm seit 2017 die Mitarbeiter in 41 Fabriken geschult. Im Rahmen der Bündnisinitiative Chemikalien- und Umweltmanagement des Bündnisses für nachhaltige Textilien wurde das Programm 2019 auch

anderen Unternehmen zugänglich gemacht. Darüber hinaus pflegten wir den Austausch mit unseren strategischen Lieferanten im Rahmen von Treffen und Gesprächen.

Kooperationen und Dialog

Im engen Austausch mit Wettbewerbern, Nichtregierungsorganisationen, Testinstituten, Dienstleistern und Universitäten entwickeln wir Strukturen und Instrumente für ein nachhaltigeres Chemikalienmanagement. Als Mitglied im Bündnis für nachhaltige Textilien engagiert sich die REWE Group gemeinsam mit anderen Unternehmen für soziale wie ökologische Verbesserungen entlang der textilen Lieferkette und setzt sich jedes Jahr ambitioniertere Ziele, die auch das Chemikalienmanagement betreffen. Dazu gehört auch das beschriebene Trainingsprogramm, das wir gemeinsam mit dem Bündnis für nachhaltige Textilien und weiteren Unternehmen umsetzen. 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 regelmäßig mit anderen Unternehmen 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, teilweise zu neuen Produkten verarbeitet und wieder verkauft – sie werden also in einem Kreislauf gehalten. Insgesamt wurden im Jahr 2019 57 Prozent der durch die REWE Group gesammelten Altkleider wiederverwendet, 33 Prozent dem Recycling und rund 10 Prozent der sonstigen Verwertung zugeführt. Die REWE Group hat ihr Angebot an Textilien, die nach dem Global Organic Textile Standard (GOTS) zertifiziert sind, im Berichtsjahr ausgeweitet. Darüber hinaus unterstützen wir das neue deutsche Textilsiegel Grüner Knopf.

Meilensteine 2014-2020

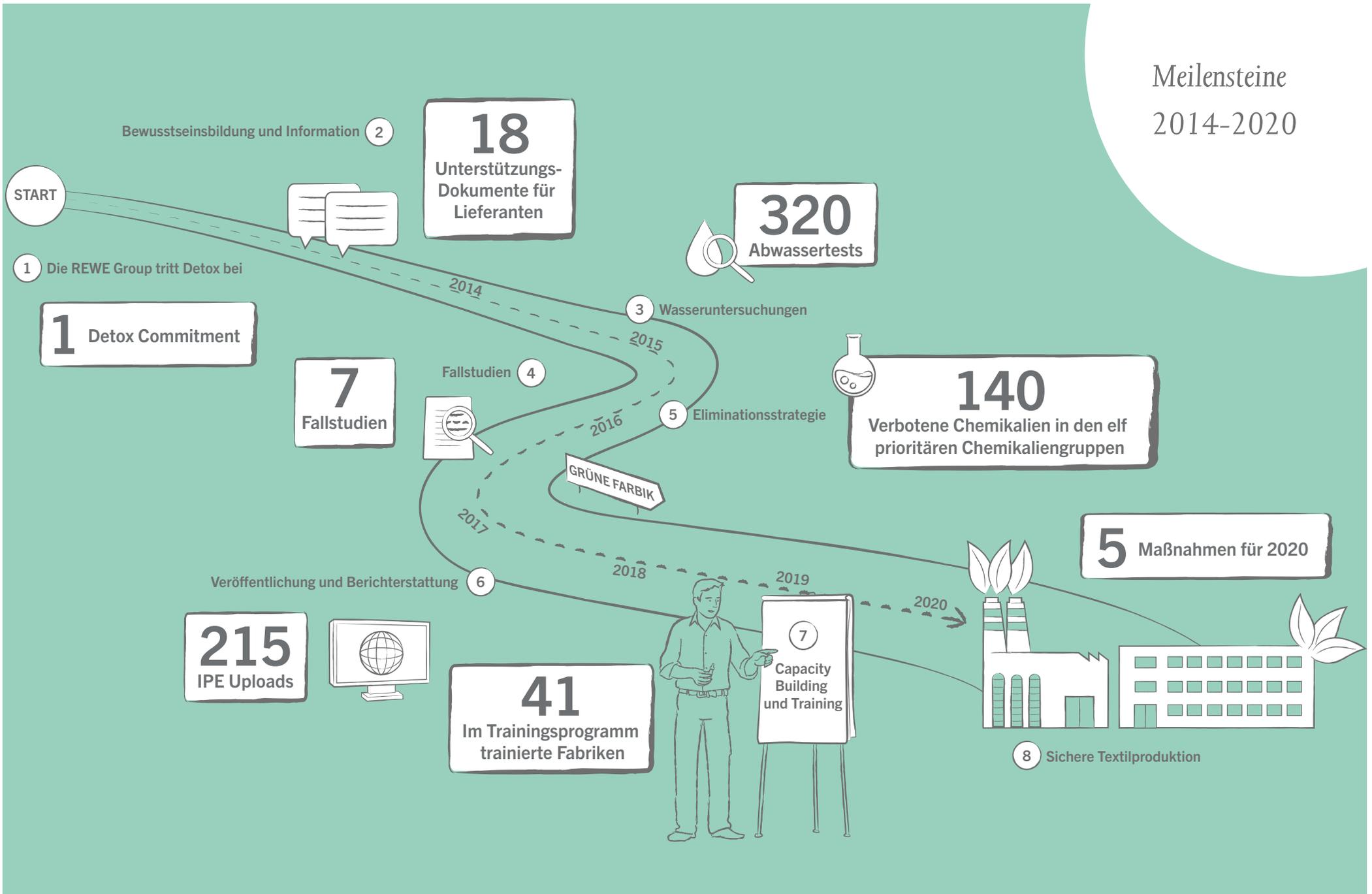


Abbildung 2: Überblick Meilensteine REWE Group Detox-Programm 2014-2020

Hinter den Fortschritten und Erfolgen des REWE Group Detox-Programms steckt ein fünfjähriger Prozess (Dezember 2014 bis Dezember 2019). Die Erfolge der einzelnen Jahre haben wir hier im Überblick zusammengefasst:

2014

Erste Gespräche mit Lieferanten und Umsetzungspartnern zur Eliminierung von gefährlichen Chemikalien aus der Textilproduktion. Die REWE Group schloss sich im Dezember 2014 dem Detox-Commitment von Greenpeace an.

2015

Die REWE Group legte im ersten Schritt einen Fahrplan fest, anhand dessen gefährliche Chemikalien aus der Produktion von Bekleidung, Heimtextilien und Schuhen, die als Eigenmarken der Vertriebslinien der REWE Group vertrieben werden, bis 2020 eliminiert werden sollten. Dazu gehörten unter anderem die jährlich stattfindenden Abwasser- und Schlammtests. Im ersten Jahr der Untersuchungen wurden bei vielen Nassprozessfabriken Chemikalienrückstände identifiziert. Um unsere Lieferanten und die Nassprozessfabriken dabei zu unterstützen, nach und nach auf schädliche Chemikalien zu verzichten, führten wir 2015 ein großes Lieferantenevent zum Thema Detox durch. Außerdem starteten wir die ersten Pilotprojekte und veranstalteten Lieferanten-Workshops zum Chemikalienmanagement.

2016

Erste Erfolge des Detox-Programms zeigten sich bereits bei den Abwassertests 2016. Rund zwei Drittel der Nassproduktionsstätten hielten in diesem Jahr die Grenzwerte für PFCs, APs/APEOs und Phthalate ein, die in den folgenden Jahren in der Produktion verboten werden sollten. Durch die Verpflichtung unserer Lieferanten, ihre Vorlieferanten für jeden Auftrag offenzulegen, konnten wir die Transparenz und das Commitment für das Detox-Programm erhöhen. Gleichzeitig hat die REWE Group in diesem Jahr ihre Detox-Anforderungen in ihre Lieferantenverträge integriert und überprüft

seitdem ihre Einhaltung im Einkaufsprozess für jeden Auftrag. Mit dem Ziel, geschlossene Materialkreisläufe (Closed Loops) herzustellen, wurde 2016 außerdem das Rücknahmesystem für Textilien beschlossen.

2017

Der Anteil von Produktionsstätten, die die Grenzwerte für die als gefährlich eingestuft und zu eliminierenden Chemikalien einhielten, konnte weiter gesteigert werden – einzelne Substanzen wurden sogar vollständig eliminiert. Basierend auf den Erkenntnissen aus mittlerweile fünf Pilotprojekten entstand unter anderem ein Trainingsprogramm, das die REWE Group gemeinsam mit der Deutschen Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) und dem Unternehmen Tchibo im Rahmen des develoPPP.de-Programms des Bundesministeriums für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (BMZ) entwickelt hat. Im Jahr 2017 wurde es den ersten 20 Lieferanten und Nassproduktionsstätten in China und Bangladesch vorgestellt. Im Rahmen des Closed-Loop-Ansatzes wurden die ersten Altkleider-Container aufgestellt, in denen die Verbraucher an PENNY-Standorten in Deutschland seitdem ausrangierte Textilien entsorgen können.

2018

Im Jahr 2018 zeigten die Abwassertests weitere Verbesserungen. Trotz kontinuierlicher Fortschritte konnten jedoch nicht alle Chemikalien wie geplant vollständig aus dem Abwasser entfernt werden. Es wurde deutlich, dass die Nassprozessfabriken mehr Hilfestellung benötigen, um ihr Chemikalienmanagement umzustellen. Dies bestätigten die Erfahrungen beim Training von 20 Mitarbeitern in Nassprozessfabriken in China und Bangladesch, mit dem große Fortschritte erzielt wurden. Des Weiteren wurde die Zahl der Altkleider-Container erhöht und die gesammelten Mengen und Verwendungszwecke erfasst. 2018 hatte die REWE Group außerdem bereits über 85 Prozent Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle im Sortiment. Außerdem veröffentlichten wir die „Leitlinie für nachhaltigere Textilien“ mit Anforderungen, Maßnahmen und Zielen für eine nachhaltigere Textilproduktion.

2019

Mit Blick auf die Abwassertestergebnisse konnten 2019 weitere Erfolge erzielt werden: So konnten die Grenzwerte für kurzkettige Chlorparaffine und Organozinnverbindungen vollständig eingehalten werden. Für acht der elf prioritären Chemikaliengruppen liegt der Grad der Einhaltung bei über 90 Prozent. Dennoch sehen wir weiteren Handlungsbedarf, insbesondere bei der Eliminierung von Flammschutzmitteln und Schwermetallen. Um branchenweit Lieferanten und Produktionsstätten bei der Umstellung auf ungefährlichere Chemikalien zu unterstützen, wurde das Trainingsprogramm durch das Bündnis für nachhaltige Textilien aufgegriffen und weiteren Unternehmen angeboten. Die Anzahl der Sammelcontainer für Altkleider lag 2019 bei 623, die gesammelten Textilien wurden zu 57 Prozent wiederverwendet und zu 33 Prozent recycelt. Dem Ziel, bis 2025 den Anteil an Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle bei REWE und PENNY in Deutschland auf 100 Prozent zu erhöhen, kamen wir ein weiteres Stück näher – 2019 lag er bereits bei 88 Prozent. Außerdem unterstützt die REWE Group seit 2019 das neue Textilsiegel „Grüner Knopf“.



Fortschritte 2019 im Überblick

| Thema | Aktivitäten | Grad der Zielerreichung |
|---|---|-------------------------|
| Chemikalienmanagement | | |
| Manufacturing Restricted Substances List (MRSL) | <ul style="list-style-type: none"> Entscheidung zur Verwendung der ZDHC-MRSL ab 2020 | |
| Eliminierung von gefährlichen Chemikalien | <ul style="list-style-type: none"> Verbot für Phthalate, zinnorganische Verbindungen, DMF, Nitrosamine ab 2019 Phase-out von Farbstoffen, Chlorbenzol und Chlortoluole, Bisphenol A und Pestiziden 2019 mit Verbot zum 31.12.2019 | |
| Abwassertests | <ul style="list-style-type: none"> Analyse der Abwassertests 2019 Kooperation mit Testinstituten | |
| Lieferantenentwicklung | | |
| Transparenz | <ul style="list-style-type: none"> Nassproduktionsstätten werden für jeden Auftrag offengelegt | |
| Information und Unterstützung | <ul style="list-style-type: none"> Lieferantengespräche | |
| Training | <ul style="list-style-type: none"> Training von Mitarbeitern in 21 Nassprozessfabriken in China und Bangladesch Trainings zur Root-Cause-Analyse für 10 Nassprozessfabriken in Indien, Pakistan und der Türkei Übernahme des Trainingskonzepts und Angebot der Trainings durch das Bündnis für nachhaltigere Textilien | |
| Clean-Factory-Ansatz | <ul style="list-style-type: none"> Kommunikation des Clean-Factory-Ansatzes an Lieferanten Aufbau eines Pools an Nassprozessfabriken | |

Erklärung: Gestartet In Umsetzung Abgeschlossen Kontinuierlicher Prozess

| Thema | Aktivitäten | Grad der Zielerreichung |
|------------------------------------|---|-------------------------|
| Kooperationen und Dialog | | |
| Brancheninitiativen | <ul style="list-style-type: none"> Mitgliedschaft im Bündnis für nachhaltige Textilien und der dazugehörigen Bündnisinitiative zum Chemikalien- und Umweltmanagement | |
| Dialog | <ul style="list-style-type: none"> Austausch mit relevanten Stakeholdern | |
| Kommunikation und Sensibilisierung | <ul style="list-style-type: none"> Bericht zu Abwassertestergebnissen 2019 | |
| | <ul style="list-style-type: none"> Veröffentlichung der Abwassertestberichte auf der IPE Plattform | |
| | <ul style="list-style-type: none"> Unterstützung des neuen Textilsiegels Grüner Knopf | |
| Closed Loop | | |
| Closed-Loop-Ansatz | <ul style="list-style-type: none"> Optimierungsprojekte und Lieferantengespräche zur Vermeidung von Verpackungsmaterialien | |
| | <ul style="list-style-type: none"> Erhöhung der Recyclingfähigkeit der Textilverpackung durch Verzicht auf hochglänzende Beschichtung der Papiereinleger | |
| Rücknahmesystem für Textilien | <ul style="list-style-type: none"> Rücknahme von Textilien durch Sammelcontainer | |
| | <ul style="list-style-type: none"> Reporting über Verwendungszwecke | |
| Sortimentsgestaltung | <ul style="list-style-type: none"> Produkte aus recycelten Fasern im Produktsortiment | |
| | <ul style="list-style-type: none"> CmiA-zertifizierte Berufskleidung bei REWE und toom Baumarkt eingeführt | |

Erklärung: Gestartet In Umsetzung Abgeschlossen Kontinuierlicher Prozess

Tabelle 1: Fortschritte der REWE Group im Überblick

III. 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 im Rahmen eines jährlichen Berichts dar. Im vorliegenden Bericht zeigen wir darüber hinaus auch die Gesamtfortschritte auf, die die REWE Group seit dem Start ihres Detox-Programms im Jahr 2014 erreicht hat.

3.1 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 der REWE Group fünf weitere Gruppen von Substanzen, die aus der Produktion eliminiert werden müssen. Für den Einsatz der gelisteten Chemikalien und für das Vorkommen im 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. Unsere bis Ende 2019 gültige

MRSL 4.0 lösen wir im kommenden Jahr 2020 durch die MRSL der ZDHC ab. Bei Grenzwerten für das Abwasser und auch für die Produkte unserer Lieferanten richten wir uns demnach zukünftig nach dem ZDHC-Standard. Bisher mussten die Produktionsstätten oftmals unterschiedliche Unternehmensvorgaben hinsichtlich der Verwendung von Chemikalien und der zugehörigen Grenzwerte erfüllen. Durch die Anwendung der ZDHC-MRSL unterstützen wir unsere Lieferanten dabei, die Anforderungen besser umsetzen zu können. Die REWE Group treibt damit die Bildung eines Industriestandards voran und kann gleichzeitig in Kooperation mit der Initiative effizienter an der Umsetzung ihres eigenen Detox-Programms arbeiten.

Bestehende und zukünftige Anforderungen durch die MRSL

Die Aktualisierung der bislang gültigen MRSL 4.0 der REWE Group erfolgte zuletzt 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. Die [MRSL 4.0](#) steht interessierten Stakeholdern auf der Webseite der REWE Group zur Verfügung, bis sie im Jahr 2020 offiziell durch die MRSL der ZDHC abgelöst wird.

Weiterentwicklung des Detox-Programms: Umstellung auf die MRSL der ZDHC

Im Rahmen der Überarbeitung unseres Detox-Programms haben wir uns dazu entschieden, ab 2020 auf die MRSL der Initiative „Zero Discharge of Hazardous Chemicals“ (ZDHC) zurückzugreifen. Auf diese Weise wollen wir eine Standardisierung der Detox-Anforderungen bei Abwasser- und Produkttests unterstützen. Gleichzeitig erleichtern wir die Prozesse unserer Lieferanten, da sie sich künftig nicht mehr an unterschiedlichen Anforderungen orientieren müssen. Die Umstellung geht einher mit neuen, strengeren Vorgaben zum Schutz von Mensch und Umwelt. So müssen die Nassprozessfabriken stets über einen gültigen Abwassertest

verfügen, ein Chemikalieninventar vorweisen können und jährlich an einem Training teilnehmen. Der Prozess sieht vor, dass die REWE Group ihre Produkte aus einem Pool von Nassprozessfabriken bezieht, welche die neuen Anforderungen erfüllen. Die REWE Group wird den ZDHC-Standard weiterhin intensiv beobachten und sich für eine Weiterentwicklung gemäß den Detox-Anforderungen einsetzen.

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 dem 1. Januar 2019 ist der Einsatz von Phthalaten und Organozinnverbindungen, die zu den prioritären Chemikaliengruppen gehören, bei der Produktion von Bekleidung verboten. Auch Nitrosamine und Dimethylformamid (DMF) dürfen seitdem nicht mehr eingesetzt werden. Im Jahr 2019 waren neben den Chemikalien 2-Ethoxyethylacetat, Chrom(III) und Bisphenol A außerdem die Gruppen Chlorbenzol und Chlortoluole, die Gruppe der Pestizide und die Farbstoffe im Phase-out – mit einem Verbot seit dem Jahresende 2019. Ebenso sind seitdem der Einsatz von Phthalaten, Organozinnverbindungen und kurzkettigen Chlorparaffinen nicht nur bei der Produktion von Bekleidung, sondern auch bei der Herstellung von Heimtextilien und Schuhen verboten.

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



Links: Die ungefärbten Stoffbahnen werden dem Färbeprozess zugeführt
 Rechts: Die nassen, gefärbten Stoffbahnen werden der Maschine entnommen

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. Methoden sowie Ergebnisse dieser Projekte sind [in Fallstudien auf der REWE Group-Webseite](#) einsehbar.

In zehn Fabriken in Indien, Pakistan und der Türkei haben wir ein Pilotprojekt zur Root-Cause-Analyse durchgeführt und abgeschlossen. Dabei wurden systematisch die Ursachen von Verstößen ermittelt, welche anhand von Abwassertests festgestellt wurden. Im Rahmen der Root-Cause-Analyse wurden Verstöße im Abwasser in Bezug auf Antimon, Zink sowie weitere Schwermetalle und Phthalate untersucht. Als Ursachen wurde bei Antimon das Gewebe identifiziert, da Antimon in der Polyesterherstellung als Katalysator eingesetzt wird. Beim Zink lag die Ursache im Druckverfahren und bei den Schwermetallen überwiegend im Eingangswasser. Die Phthalate waren unter anderem auf in den Räumlichkeiten verwendete Farben zurückzuführen.

Diese Tatsache verdeutlicht die Notwendigkeit, nicht nur die in der Produktion verwendeten Chemikalien, sondern auch alle weiteren möglichen Quellen gefährlicher Chemikalien zu berücksichtigen.

Pilotprojekt: Eliminierung von APEOs

Im Rahmen unseres Pilotprojekts zur Eliminierung von APEOs haben wir bereits 2018 bezogene Rohgewebe, zum Drucken eingesetzte Chemikalien sowie Lohnarbeiten mit mitgelieferten Rohmaterialien und Hilfsmitteln als mögliche Ursachen für das Vorkommen von APEOs identifiziert. Im Berichtsjahr wurde das Rohgewebe überprüft und auf dieser Basis eine Chemikalie untersagt. Ebenso wurden die Stoffe im Druckprozess geprüft. Diese wiesen jedoch nur ein sehr geringes Risiko für APEOs auf. Lohnarbeiten werden zukünftig nicht mehr durchgeführt. Ein Abwassertest nach Implementierung der genannten Maßnahmen hat keine Befunde mehr aufgewiesen.

Fallstudien:

| Pilotprojekte | Laufzeit |
|---|--------------------------------|
| Pilotprojekt mit einem Bekleidungshersteller, Bangladesch | Februar bis Juni 2015 |
| Pilotprojekt zur PFC-Substitution, Bangladesch | März bis Juni 2016 |
| Pilotprojekt zur STeP-Zertifizierung von OEKO-TEX, China | Februar 2015 bis November 2016 |
| Pilotprojekt zur Optimierung von Bleichprozessen, Bangladesch | Juni bis November 2016 |
| Pilotprojekt zum Chemikalienmanagement, China | Mai 2015 bis Dezember 2016 |
| Pilotprojekt zur Eliminierung von APEOs, China | Juli 2017 bis April 2019 |

Fallstudien zu den Pilotprojekten stehen zum [Download](#) bereit.

Tabelle 2: Pilotprojekte der REWE Group



Daten zur Abwasserqualität:

Um die Einhaltung der Detox-Anforderungen zu überprüfen, verpflichtet die REWE Group ihre Lieferanten bei jedem Auftrag dazu, einen gültigen Abwassertest vorzulegen. Im Rahmen des Detox Commitments erscheinen die Daten seit 2015 jährlich im Detox-Fortschrittsbericht sowie auf der Plattform des [Institute for Public and Environmental Affairs \(IPE\)](#). Zukünftig werden wir die Fortschritte unseres Detox-Programms im [REWE Group Nachhaltigkeitsbericht](#) darstellen.

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 2019, 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 von Produktionsstätten in neun Ländern (Bangladesch, China, Ägypten, Indien, Pakistan, Italien, Polen, Türkei und Vietnam) untersucht. Der Großteil der Nassproduktionsstätten der REWE Group-Lieferanten befindet sich in China. Im Berichtsjahr wurden 46 Prozent der Abwassertests bei chinesischen Produktionsstätten durchgeführt. 34 Prozent der Testergebnisse stammen aus Fabriken in Süd- und Südostasien und 22 Prozent von Produktionsstätten in Europa, Ägypten und der Türkei (Abbildung 3).

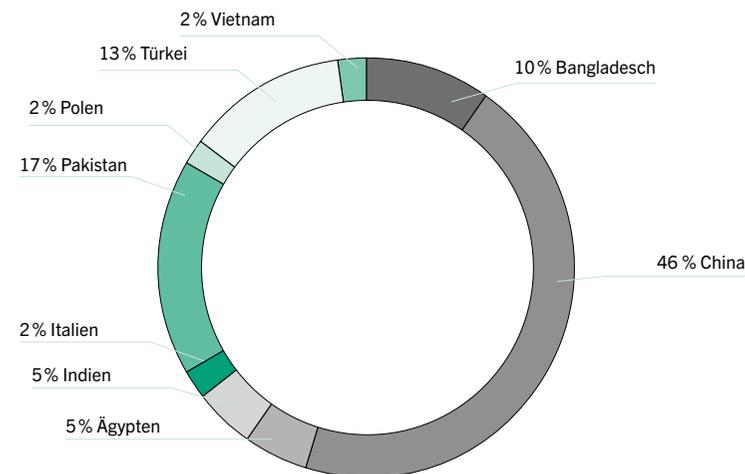


Abbildung 3: Geografische Verteilung der untersuchten Nassprozessfabriken¹

Testergebnisse im Jahresvergleich

Für die Abwassertests gelten die in der MRSL festgehaltenen Phase-out-Zeitleisten und Bans. Im Jahr 2019 gingen neben den beiden Chemikalien 2-Ethoxyethylacetat und Chrom(III) außerdem die Gruppe der Amine, die verschiedene krebserregende Farbstoffe einschließt, ins Phase-out. Diese dürfen seit dem 1. Januar 2020 nicht mehr eingesetzt werden. Ebenso ist der Einsatz von Pestiziden, Bisphenol A sowie Chlorbenzol und Chlortoluolen seitdem nicht mehr erlaubt. Phthalate, Organozinnverbindungen, Nitrosamine und Dimethylformamid (DMF) durften bereits seit Anfang 2019 nicht mehr bei der Produktion von Bekleidung eingesetzt werden und waren bis Ende 2019 für Heimtextilien und Schuhe zu eliminieren.

¹ Abb. 3: Aufgrund von Rundungen ergibt die Summe der Produktionsstätten nicht 100 Prozent.

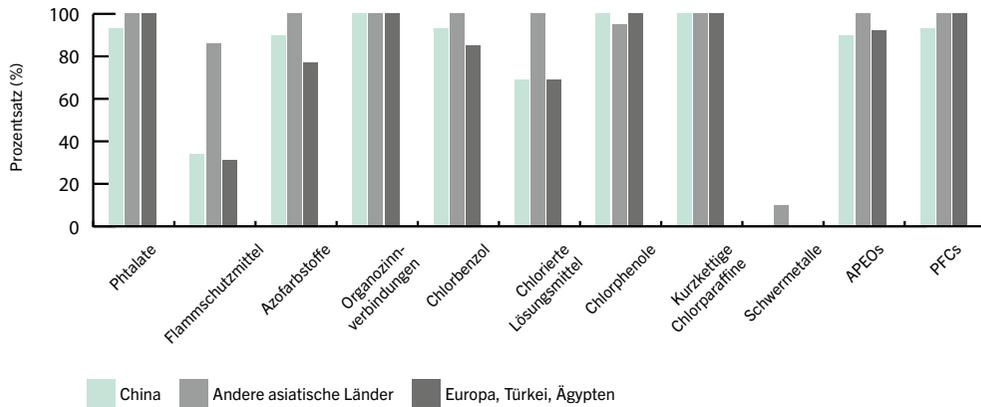


Abbildung 4: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten 2019 (Ländervergleich)

Testergebnisse im Ländervergleich

Die Produktionsstätten in Süd- und Südostasien sowie in Europa konnten PFCs bereits vollständig aus ihrer Produktion entfernen. In China wurden die Grenzwerte von PFCs zu mehr als 90 Prozent eingehalten. Alle untersuchten Fabriken konnten außerdem kurzkettige Chlorparaffine vollständig eliminieren. Chlorphenole konnten sowohl in China als auch in den untersuchten Produktionsstätten in Europa (inklusive Ägypten und Türkei) zu 100 Prozent eliminiert werden. In Süd- und Südostasien wurden in 95 Prozent der Untersuchungen keine Chlorphenole nachgewiesen. Besonders große Differenzen zeigen sich weiterhin bei Flammschutzmitteln, die seit 2018 gemäß der MRSL verboten oder im Phase-out sind: Hier wurden in 34 Prozent der Abwassertests chinesischer Produktionsstätten und in 31 Prozent der Fabriken in Europa (inklusive Ägypten und Türkei) keine Flammschutzmittel nachgewiesen. In Süd- und Südostasien betrug der Anteil bereits über 80 Prozent (Abbildung 5).

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

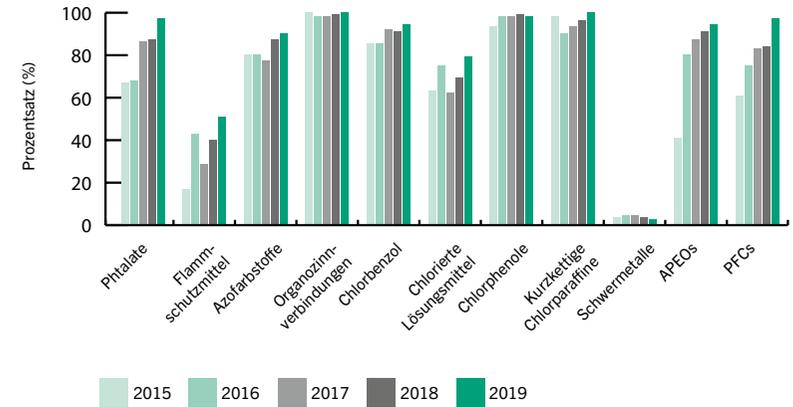


Abbildung 5: Einhaltung der Grenzwerte für die elf prioritären Chemikaliengruppen in % der Nassproduktionsstätten 2019 (Jahresvergleich)

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 betroffenen 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 Maßnahmen ergriffen, um die Substanzen aus ihrer Produktion zu eliminieren. Die Abwassertests zeigen eine deutliche Verbesserung seit dem Start des Detox-Programms (Abbildung 4): Der Anteil der Produktionsstätten, die die Grenzwerte für APs/APEOs im Abwasser eingehalten haben, lag 2016 bei 44 Prozent, für PFCs bei 62 Prozent. Seitdem ist dieser Anteil stetig gestiegen. 2018 hielten bereits 91 Prozent der Produktionsstätten die Grenzwerte für APs/APEOs ein, 2019 94 Prozent. Bei der Einhaltung der Grenzwerte von PFCs ist ein Anstieg auf 84 Prozent im Jahr 2018 und ein weiterer auf 97 Prozent im Jahr 2019 zu verzeichnen. Im Rahmen der Lieferantenentwicklung arbeitet die REWE Group weiter daran, APs/APEOs und PFCs in der

Produktion zu substituieren und das Abwasser auf diese Weise vollständig von diesen Substanzen zu befreien.

Flammschutzmittel, kurzkettige Chlorparaffine, Chlorphenole und Chrom(VI)

Die Ergebnisse zeigen, dass die Belastung des Abwassers durch die seit 2018 verbotenen Substanzen reduziert werden konnte. Im Jahr 2019 konnten die Grenzwerte für kurzkettige Chlorparaffine (SCCPs) vollständig eingehalten werden (2018: 96 Prozent). Chlorphenole konnten in 98 Prozent der Fälle nicht nachgewiesen werden. Der Anteil der Produktionsstätten, die die Grenzwerte für Flammschutzmittel einhalten, stieg auf 51 Prozent (2018: 40 Prozent). Die Einzelsubstanz Chrom(VI) konnte bereits im Jahr 2017 vollständig eliminiert werden.

Phthalate, Chlorbenzole und Organozinnverbindungen

Phthalate und Organozinnverbindungen dürfen gemäß der REWE Group MRSL seit dem 1. Januar 2019 nicht mehr bei der Produktion von Bekleidung eingesetzt werden. Der Anteil von Produktionsstätten, die die Grenzwerte für Phthalate im Berichtsjahr eingehalten haben, ist von 87 Prozent im Jahr 2018 auf 97 Prozent im Jahr 2019 gestiegen. Für Organozinnverbindungen erfüllen alle Abwassertestberichte die Grenzwerte. Im vergangenen Jahr hielten 94 Prozent der Fabriken die Grenzwerte für Chlorbenzol ein (Abbildung 4). Seit dem 1. Januar 2020 ist der Einsatz von Phthalaten und Organozinnverbindungen auch bei der Produktion von Heimtextilien und Schuhen verboten.

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.

Herausforderungen

Mit den Ergebnissen der Abwassertests 2019 konnten erneut 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 besteht bei bestimmten Chemikalien weiterer Handlungsbedarf. Besonders komplex ist die Eliminierung von Flammschutzmitteln (insbesondere Bor und Antimon). Eine Belastung durch Antimon resultiert in vielen Fällen 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 erkennbar, jedoch ist diese noch zu gering. Insbesondere in China sind ergänzende Maßnahmen notwendig. Obwohl APs/APEOs und PFCs seit 2017 verboten sind, werden sie noch vereinzelt nachgewiesen – wenn auch in geringfügigen Mengen. 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 und einer verbesserten Wasseraufbereitung unterstützen.

Um die Einhaltung unserer Detox-Anforderungen sicherzustellen, überprüfen wir

100 %

der Lieferanten regelmäßig.



Eine Wasseraufbereitungsanlage in Shenzhen, China

3.2 Lieferantenentwicklung

Chemikalien werden in der Regel nicht von den direkten Geschäftspartnern der REWE Group eingesetzt, sondern bereits von deren Vorlieferanten. Deshalb 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. Denn nur durch eine kontinuierliche Wissensvermittlung, Beratung und partnerschaftliche Zusammenarbeit mit unseren Lieferanten und Fabriken können wir unsere Ziele erreichen und den Einsatz umweltfreundlicherer Chemikalien sicherstellen. Um die Einhaltung unserer Detox-Anforderungen zu überprüfen, kontrollieren wir 100 Prozent der Lieferanten regelmäßig. Im Rahmen dessen sollen zukünftig nur noch Fabriken für die Zusammenarbeit berücksichtigt werden, die über einen gültigen Abwassertest verfügen, ein Chemikalieninventar vorweisen können und an einem Training teilgenommen haben. Die zusätzliche Anforderung an einem Training teilzunehmen, resultiert aus der Erkenntnis, dass die Begleitung und Entwicklung der Nassprozessfabriken ein wesentlicher Erfolgsfaktor für die Zielerreichung ist.

Information und Unterstützung

Um 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 2019 haben wir unsere Lieferanten deshalb bereits schriftlich über die Aktualisierung der MRSL in Kenntnis gesetzt. Über die zukünftige Verwendung der ZDHC-MRSL wurden sie im Februar 2020 ebenfalls informiert. Darüber hinaus fördern wir aktiv die Umsetzung der Detox-Ziele, beispielsweise indem wir unsere Lieferanten bei der Erstellung von Chemikalieninventaren mithilfe eines vorgefertigten Templates begleiten. Ein Lieferantenhandbuch stellt unseren Geschäftspartnern die wichtigsten Informationen und Anforderungen gebündelt zur Verfügung. Auch die Trainings zielen darauf ab, unsere Lieferanten und deren Nassprozessfabriken in der Umsetzung zu unterstützen.

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. Derzeit baut die REWE Group deshalb einen Pool an Nassprozessfabriken auf, die grundlegende Umweltstandards erfüllen und ihre Prozesse auf unbedenkliche Chemikalien umstellen. Die Anforderungen an den Pool haben wir 2019 überarbeitet und strenger gestaltet. Ab 2020 werden nur noch Lieferanten und deren Nassprozessfabriken berücksichtigt, die über einen gültigen Abwassertest verfügen, ein Chemikalieninventar vorweisen können und an einem Training teilgenommen haben. Die REWE Group behält sich vor, eine bestehende Fabrik aus dem Pool auszuschließen, falls die genannten Kriterien nicht mehr erfüllt werden. Mit diesem Schritt geht der Detox-Prozess der REWE Group in eine neue Phase.



Gruppenarbeit im Rahmen eines Workshops mit Trainingsteilnehmern in China

Training

Mit unserem Trainingsprogramm klären wir die Nassprozessfabriken über erforderliche Veränderungen in ihrem Chemikalienmanagement auf und unterstützen sie darauf aufbauend bei der Umstellung auf ungefährliche Alternativen. Mit den Trainings tragen wir zu unserem Clean-Factory-Ansatz bei. Unser Ziel ist es, einen Pool an Fabriken aufzubauen, die alle unsere Detox-Anforderungen erfüllen. Lokale Experten schulen die relevanten Mitarbeiter in den Fabriken. Dazu besuchen sie die Nassprozessfabriken regelmäßig, beraten die Mitarbeiter und führen Workshops durch. Unser Partner Sustainable Textile Solutions, der die Trainer vor Programmstart geschult hat, stand auch 2019 beratend zur Seite und übernahm die Qualitätssicherung. Mit diesem Ansatz wollen wir erreichen, dass die Kompetenzen vor Ort und innerhalb der Produktionsstätten aufgebaut werden. Das Trainingsprogramm haben wir gemeinsam mit der Deutschen Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) und dem Unternehmen Tchibo im Rahmen des develoPPP.de-Programms des Bundesministeriums für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (BMZ) entwickelt.

Im Jahr 2019 nahmen 21 Nassprozessfabriken in China und Bangladesch an diesem Programm teil. Im Rahmen von drei Vor-Ort-Besuchen und vier Workshop-Tagen wurden sie geschult und haben gemeinsam mit den Trainern an Management-Action-Plänen gearbeitet, um ihr Chemikalienmanagement zu verbessern.



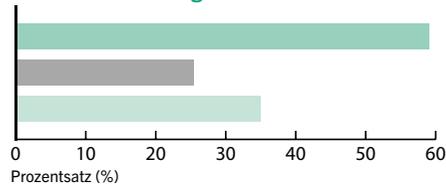
Workshop zum Chemikalienmanagement in China

Die Wirkung wurde im Anschluss des Programms durch eine Wertungsliste ermittelt. Diese umfasst einen differenzierten Kriterienkatalog, der die fünf Bereiche Chemikalienmanagement, Managementsysteme, Prozessoptimierung, Abwasser- und Abfallmanagement sowie Wasserverbrauch widerspiegelt. Durch ihre Teilnahme konnten die Produktionsstätten der REWE Group ihre Performance in diesen Bereichen durchschnittlich um 19 Prozent steigern. Die größte Wirkung erzielten die Trainings in den Bereichen Chemikalienmanagement (35 Prozent) und Managementsysteme (32 Prozent). Detaillierte Ergebnisse hinsichtlich der Performance der Fabriken in der Lieferkette der REWE Group sind der Abbildung 6 zu entnehmen.

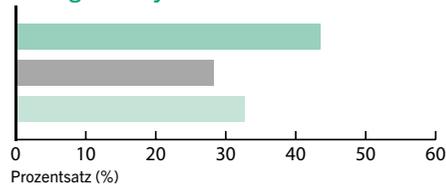
In Bangladesch war die Bereitschaft zur Veränderung und ein Bewusstsein für ihre Notwendigkeit in den Produktionsstätten in großen Teilen vorhanden. Dies zeigte sich an der Kooperationsbereitschaft der Nassprozessfabriken und ihrer regen Teilnahme an den Trainings. Insbesondere beim Chemikalienmanagement konnte Bangladesch bedeutende Verbesserungen erzielen. Die durchschnittliche prozentuale Verbesserung in Bangladesch lag bei rund 42 Prozent, wobei die Anzahl der teilnehmenden Fabriken jedoch deutlich geringer war als in China.

In China ist weiterhin ein intensives Engagement aller Beteiligten notwendig, um ein Bewusstsein der Produktionsstätten für den Mehrwert des Trainingsprogramms und der zu erzielenden Veränderungen zu schaffen. 2019 haben zwei Produktionsstätten in unserer Lieferkette das Programm aufgrund zu hoher Anforderungen abgebrochen. In der Folge werden sie zukünftig nicht mehr für die REWE Group produzieren. Die übrigen Produktionsstätten konnten Verbesserungen vor allem bei den Managementsystemen und beim Chemikalienmanagement erzielen. Eine chinesische Fabrik konnte überdurchschnittliche Fortschritte erreichen. Grund dafür war das hohe Engagement der Verantwortlichen. Die durchschnittliche Verbesserung der Produktionsstätten in China betrug 20 Prozent.

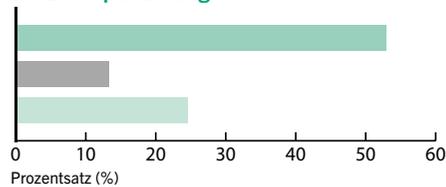
Chemikalienmanagement



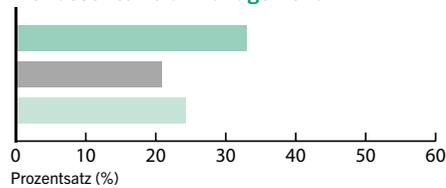
Managementsysteme



Prozessoptimierung



Abwasser & Abfallmanagement



Wasserverbrauch

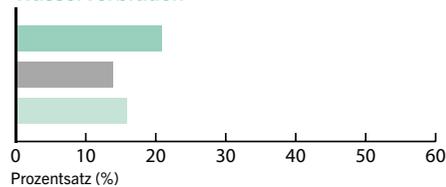


Abbildung 6: Durchschnittliche prozentuale Verbesserungen der Fabriken in der Lieferkette der REWE Group durch die Trainings im Jahr 2019

Zusätzlich zu der Arbeit in den Produktionsstätten lag 2019 im Rahmen dieses Trainingsprogramms ein Schwerpunkt auf der Zusammenarbeit mit lokalen Universitäten und Ausbildungseinrichtungen mit dem Ziel, die lokale Lösungskompetenz auch längerfristig weiter zu stärken.

Im Jahr 2019 haben wir außerdem unsere Zusammenarbeit mit den Partnern des Bündnisses für nachhaltige Textilien ausgeweitet. Das gemeinsam mit Tchibo und der GIZ entwickelte Trainingsprogramm wurde 2019 durch das Textilbündnis aufgegriffen und weiteren Unternehmen angeboten. Für alle Beteiligten stellt dies einen Meilenstein auf dem Weg der Etablierung gemeinsamer Trainingsstrukturen zum Chemikalienmanagement dar: Die Kooperation mit anderen Unternehmen ist effektiv, da alle Kooperationspartner ähnliche Anforderungen stellen. Auf diese Weise können Kosten und Trainingsstrukturen geteilt und somit ein effizienter Prozess realisiert werden. 2019 wurde intensiv an der Entwicklung einer Struktur zur Verankerung der Trainings gearbeitet mit dem Ziel, diese langfristig zu etablieren. Damit erhoffen wir uns eine Ausweitung der Beteiligung von weiteren Unternehmen. Künftig übernimmt der Dienstleister Systain das Projektmanagement für die Trainings und beauftragt lokale Trainer, die bestimmte Qualitätsanforderungen erfüllen. Nach Möglichkeit sollen Trainer, die in dem Programm von REWE Group, Tchibo und GIZ ausgebildet wurden, übernommen 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, ist es uns besonders wichtig, Transparenz zu erzeugen und diese 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.

Interview mit Trainingsteilnehmer

Modele De Capital Ind. Ltd ist ein langjähriger Lieferant der REWE Group. Das Unternehmen produziert in Bangladesch Strickware wie T-Shirts, Hosen, Kleider und Jacken. Der Nachhaltigkeitsverantwortliche Shubhra Chanda ist bei Modele für das Chemikalien- und Umweltmanagement zuständig.

Herr Chanda, gemeinsam mit der REWE Group arbeiten Sie an einem sicheren und umweltfreundlichen Chemikalienmanagement. Wie kam es dazu?

Shubhra Chanda: Als die REWE Group uns im Jahr 2015 über ihr Detox-Programm informierte, war das Chemikalienmanagement für uns ein neues Konzept. So war uns anfangs nicht klar, was auf unser Unternehmen zukommen würde. Da wir jedoch bestrebt sind, nachhaltig zu handeln und uns weiterzuentwickeln, haben wir 2016 an einem Pilotprojekt der REWE Group teilgenommen. Wir haben erkannt, dass ein gutes Umwelt- und Chemikalienmanagement der Schlüssel zu nachhaltigem Wirtschaften ist und dass auch unsere Kunden dies immer stärker von uns fordern. So haben wir begonnen, unser Chemikalienmanagement gemeinsam mit der REWE Group zu verbessern.

Der Schritt hin zu einem nachhaltigen Chemikalienmanagement bringt viele Veränderungen mit sich. Was waren die größten Herausforderungen und wie sind Sie ihnen begegnet?

Shubhra Chanda: Unsere Mitarbeiter waren mit dem Konzept des Chemikalienmanagements anfangs noch nicht vertraut und hatten nur begrenzte Kenntnisse. Also haben wir interne Schulungen für unsere Mitarbeiter, zum Beispiel zur Chemikaliensicherheit, durchgeführt. Dabei orientierten wir uns stark an den Vorgaben und Empfehlungen der ZDHC. Außerdem hat sich im Rahmen eines Abwassertests herausgestellt, dass ein von uns eingesetzter Farbstoff die Grenzwerte nicht einhält. Die Suche nach umweltfreundlicheren Alternativen war schwierig – wir mussten viele verschiedene Tests durchführen. Letztendlich fanden wir einen alternativen Farbstoff, der beim Färben einen ähnlichen Farbton wie das Original aufwies. Ein

Wir haben erkannt, dass ein gutes Umwelt- und Chemikalienmanagement der Schlüssel zu nachhaltigem Wirtschaften ist und dass auch unsere Kunden dies immer stärker von uns fordern.

Prüfinstitut bestätigte, dass er unterhalb der zulässigen Grenzwerte lag. Insgesamt dauerte es fast ein halbes Jahr, bis wir diese umweltfreundlichere Alternative einsetzen konnten. Daraufhin haben wir interne Schulungen zur Beschaffung sicherer Chemikalien durchgeführt.

Die REWE Group bietet Trainings zum Chemikalienmanagement an. Was haben Sie aus den Schulungen mitgenommen?

Shubhra Chanda: Die zentrale Botschaft für uns war: Wir müssen ein aktives Chemikalienmanagement betreiben. In den Trainings haben wir gelernt, wie wir dies umsetzen können. Anschließend haben wir neue Richtlinien und Prozesse eingeführt und notwendige Dokumente erstellt – zum Beispiel ein Prozess-Flussdiagramm für Chemikalien und eine Abwasser-Policy. Außerdem haben wir uns nach den Schulungen darum gekümmert, Sicherheitsdatenblätter der chemischen Produkte zu erhalten, denn diese benötigen wir für eine ordnungsgemäße Risikobewertung. Alle Maßnahmen, die wir aus den Trainings mitgenommen haben, halfen uns dabei, die Verwendung RSL-konformer Materialien sicherzustellen und gleichzeitig gefährliche Chemikalien auf ein Minimum zu reduzieren. Letztendlich hat uns die Schulung geholfen, auf den globalen Märkten wettbewerbsfähig zu bleiben.

Welche Maßnahmen planen Sie in Zukunft, um das Chemikalienmanagement in Ihrer Fabrik weiter zu verbessern?

Shubhra Chanda: Bisher nutzen wir ein automatisches Dosiersystem lediglich für flüssige Chemikalien – feste Stoffe werden noch manuell dosiert. Wir planen deshalb, ein vollautomatisches Dosiersystem für alle Chemikalien einzuführen. Durch das präzisere Handling der Chemikalien können Verunreinigungen und chemische Abfälle vermieden werden. Außerdem werden wir ein Abluftsystem in unserem Chemikalienlager installieren, um die Gesundheit unserer Mitarbeiter besser zu schützen. Langfristiges Ziel ist es, weitere gefährliche Chemikalien durch sichere Alternativen zu ersetzen und unser Abfallmanagementsystem zu verbessern.



Die zentrale Botschaft für uns war: Wir müssen ein aktives Chemikalienmanagement betreiben. In den Trainings haben wir gelernt, wie wir dies umsetzen können.

3.3 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 und zu auftretenden Herausforderungen. Vor diesem Hintergrund wirken wir bei der Entwicklung von Tools und Standards mit und bringen uns in einen branchenweiten Austausch ein. Die Zusammenarbeit in Initiativen und Bündnissen ist besonders förderlich, um Synergien zu nutzen, Erfahrungen zu teilen, einheitliche Anforderungen zu entwickeln und so die Bedingungen in der textilen Lieferkette gemeinsam zu verbessern.

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. Künftig werden wir gemeinsam mit dem Beratungsunternehmen Sustain Trainings in Nassprozessfabriken durchführen, um das Chemikalienmanagement vor Ort zu verbessern ([siehe Abschnitt Training unter 3.2. Lieferantenmanagement](#)). Darüber hinaus haben wir bei der Konzeption

Der Lebensweg eines Kleidungsstücks



und Erstellung von Trainingsvideos in verschiedenen Sprachen mitgewirkt, die im Jahr 2019 unseren Lieferanten zur Verfügung gestellt wurden. Im Rahmen des Bündnisses setzen wir uns jedes Jahr ambitionierte Ziele und verpflichten uns, regelmäßig über die Fortschritte zu berichten – so auch zum Chemikalienmanagement. Veröffentlicht wird diese [Roadmap](#) jährlich auf der Website 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. Durch eine im Berichtsjahr mit der Bangladesh University of Textiles durch die GIZ geschlossene Kooperation soll sichergestellt werden, dass auch zukünftig Experten für Chemikalienmanagement aus- und weitergebildet werden. Eine ähnliche Kooperation haben wir auch in China angestoßen. Dazu hat an der Donghua Universität in Shanghai im Jahr 2019 bereits ein erster Kurs zum Chemikalienmanagement stattgefunden. Die teilnehmenden Studenten konnten zusätzlich an einem Fabrikbesuch teilnehmen, um einen Praxisbezug herzustellen.

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. Die „[Leitlinie für nachhaltigere Textilien](#)“ der REWE Group zeigt unseren Ansatz hinsichtlich nachhaltigerer 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 und Factsheets zu den prioritären Chemikaliengruppen zur Verfügung. Diese geben Hintergrundinformationen, stellen Risiken dar und verweisen auf mögliche Alternativen. Außerdem haben wir auch 2019 mit unseren Lieferanten regelmäßig Gespräche geführt, um ihre Bedenken, Fragen und Ziele zu besprechen. Über Trainingsvideos erhalten die Mitarbeiter in den Fabriken eine weitere, multimediale Hilfestellung für die Verbesserung ihres Chemikalienmanagements.

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 schon über das Bündnis für nachhaltige Textilien und unsere Detox-Ziele berichtet. Darüber hinaus lag der Fokus im Jahr 2019 auf Kundeninformationen zu GOTS sowie Cotton Made in Africa-zertifizierten Textilien, denn die REWE Group strebt an, bis 2025 nur noch Textilien aus nachhaltigerer Baumwolle zu beziehen. Auch über die Einführung des neuen staatlichen Siegels Grüner Knopf hat die REWE Group berichtet. Das neue Siegel zeichnet Textilien aus, die unter Beachtung sozialer und ökologischer Aspekte produziert wurden, und wird von der REWE Group unterstützt. Ergänzend erläutert das [Erklärvideo zum Detox-Programm](#) anschaulich die Probleme gefährlicher Chemikalien in der Textilherstellung und zeigt die Lösungsansätze der REWE Group auf.

Interview mit dem Textilbündnis



Das Bündnis für nachhaltige Textilien wurde 2014 als Reaktion auf die tödlichen Unfälle in Textilfabriken in Bangladesch und Pakistan auf Initiative von Bundesentwicklungsminister Gerd Müller ins Leben gerufen. Die Multi-Akteurs-Partnerschaft setzt sich aus Mitgliedern der Wirtschaft (Unternehmen und Verbände), Nichtregierungsorganisationen, Gewerkschaften, Standardorganisationen und der Bundesregierung zusammen. Rahel Lemke betreut seit Ende 2017 die dazugehörige Bündnisinitiative zum Chemikalien- und Umweltmanagement. Die Initiative verfolgt das Ziel, gefährliche Chemikalien am Produktionsstandort durch unbedenkliche Chemikalien zu ersetzen oder deutlich zu reduzieren.

Frau Lemke, das Bündnis für nachhaltige Textilien besteht seit 2014. Inwiefern setzt sich der Zusammenschluss für die Verringerung gefährlicher Chemikalien ein?

Rahel Lemke: Die Verwendung von gefährlichen Chemikalien und die damit verbundenen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt sind ein großes Problem in der Textilbranche. Die rund 120 Mitglieder des Bündnisses für nachhaltige Textilien stehen hier vor sehr ähnlichen Herausforderungen – damit bringt eine Zusammenarbeit einen klaren Mehrwert. Im Bündnis arbeiten wir daher gemeinsam daran, Risiken in den Produktionsbereichen zu identifizieren und Instrumente zu deren Minderung zu entwickeln und einzusetzen. Mit Blick auf das Chemikalien- und Umweltmanagement hat eine spezielle Bündnisinitiative drei Aufgabenfelder definiert, an denen die Mitgliedsunternehmen gemeinsam arbeiten: erstens die Förderung des Bewusstseins für und Aufklärung über ein verantwortungsvolles Umwelt- und Chemikalienmanagement in der Branche und

Die rund 120 Mitglieder des Bündnisses für nachhaltige Textilien stehen hier vor sehr ähnlichen Herausforderungen – damit bringt eine Zusammenarbeit einen klaren Mehrwert.

bei den Produktionsstätten, zweitens die Etablierung von Trainings für Produktionsstätten sowie drittens die Eliminierung und Substitution von umweltschädlichen Chemikalien. Dabei arbeiten wir eng mit der Brancheninitiative ZDHC zusammen.

Jedes Textilunternehmen könnte auch alleine aktiv werden. Wie profitieren die Mitglieder aus Ihrer Sicht vom Engagement in der Bündnisinitiative?

Rahel Lemke: Fabriken produzieren oft für mehrere Textilunternehmen, so dass von einer Verbesserung im Chemikalienmanagement letztendlich alle profitieren. Das Thema ist komplex und die Herausforderungen entlang weit verzweigter, internationaler Lieferketten sind groß. Im Bündnis können sich die Mitglieder austauschen und gemeinsam an Lösungsansätzen arbeiten. Das Bewusstsein für die Relevanz von Umweltstandards hat in den letzten Jahren zugenommen. Der Einsatz schädlicher Chemikalien konnte zum Teil bereits deutlich reduziert werden. Herausfordernd ist nun die flächendeckende Umsetzung der Nachhaltigkeitsanforderungen – ein Prozess, der nur in enger Kooperation mit den Produzenten vor Ort erfolgen kann.

Mit Trainings unterstützen das Bündnis und seine Mitglieder die Produktionsstätten aktiv. Wie kam dies zustande?

Rahel Lemke: Die Textil- und Modeunternehmen im Bündnis möchten ihre Produktionsstätten bei den Verbesserungsschritten aktiv unterstützen. Gemeinsam wurden Trainingsvideos und Trainingsmaterialien entwickelt und zunächst in ausgewählten Fabriken mit Nassprozessen erprobt. Bei der Strategie und Entwicklung der Trainings hat die REWE Group federführend mitgewirkt. Seit 2020 werden die Trainingsprogramme auch Nicht-Bündnismitgliedern zur Verfügung

gestellt – ein wichtiger Schritt: So erhält die gesamte Branche die Chance, aktiv zu einem besseren Chemikalienmanagement bei ihren Zulieferern beizutragen.

Welches Feedback erhalten Sie von den Produktionsstätten zu den Trainings?

Rahel Lemke: Die Trainings werden sehr gut angenommen, vor allem dann, wenn von Anfang an eine gute und intensive

Kommunikation zwischen den Bündnismitgliedern und den Produktionsstätten herrscht. Natürlich gibt es aber auch Fälle, bei denen Produktionsstätten abgesprungen sind. Dem versuchen wir entgegenzuwirken, indem wir den Produktionsbetrieben im Vorfeld Einblicke in das Programm bieten und erklären, was sie erwartet und wie sie von den Trainings profitieren können.

Der Ausbau der Trainings wird die Mitglieder des Bündnisses auch weiterhin beschäftigen. An welchen anderen Themen wollen Sie in naher Zukunft arbeiten?

Rahel Lemke: Wir werden unsere Trainingsprogramme ausweiten und kontinuierlich verbessern. Zudem soll unser Angebot in weiteren Ländern und in Kooperation mit Partnern verfügbar sein. Eine große Herausforderung für ein globales, umweltfreundliches Chemikalienmanagement sind unterschiedliche gesetzliche Rahmenbedingungen in den einzelnen Ländern. Wo Gesetze vorhanden sind, mangelt es oft an ihrer Durchsetzung. Über die Kooperation mit internationalen Initiativen wie der ZDHC oder der Sustainable Apparel Coalition (SAC) versuchen wir hier mit einer Stimme zu sprechen. Dabei beschäftigt uns im Umweltbereich 2020 das Thema der Substitution durch umweltfreundliche Chemikalien ebenso wie Abwasseraufbereitung, Kreislaufwirtschaft, Klimaschutz und nachhaltige Fasern.

3.4 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 und umweltfreundlichere Verpackungen anbieten und dazu beitragen, dass weggeworfene Textilien verstärkt wiederverwertet werden. Ein Reporting gibt nicht nur Informationen zur Anzahl der Container, sondern auch zu Mengen und Verwendungszwecken.

Verpackungen

Für die REWE Group ist die Kreislaufwirtschaft ein bedeutender Lösungsansatz, um Ressourcen zu schonen und Rohstoffe wiederzuverwerten. Da Verpackungen einen relevanten Ressourcenverbrauch verursachen, setzt

Seit 2020 werden die Trainingsprogramme auch Nicht-Bündnismitgliedern zur Verfügung gestellt – ein wichtiger Schritt: So erhält die gesamte Branche die Chance, aktiv zu einem besseren Chemikalienmanagement bei ihren Zulieferern beizutragen.

der Handelskonzern hier an und hat einen umfassenden Ansatz für umweltfreundlichere Verpackungen entwickelt. Dabei arbeitete die REWE Group eng mit wichtigen Stakeholdern zusammen – von den Einkaufsbereichen über ausgewählte NGOs bis hin zu Experten der Verpackungsgestaltung. Als Basis für die Entwicklung des Ansatzes wurde eine Datenanalyse zur Identifizierung wesentlicher Auswirkungen und Stellschrauben durchgeführt: Mithilfe einer detaillierten Analyse aller Verpackungsdaten identifizierte die REWE Group im Jahr 2018 sowohl wichtige Lieferanten als auch wesentliche Verpackungsfraktionen. Darauf aufbauend hat das Unternehmen in allen Warenbereichen Optimierungsprojekte und Lieferantengespräche angestoßen, die darauf abzielen, Verpackungsmaterialien zu vermeiden, zu verringern und mit Blick auf die Umweltfreundlichkeit zu verbessern. Anschließend wurde der Ansatz durch Ziele und Maßnahmen konkretisiert. Für Textilien wird zukünftig bei der Verpackung auf die hochglänzende Beschichtung der Papiereinleger verzichtet, um die Recyclingfähigkeit zu erhöhen.

Rücknahme von Textilien

Die REWE Group hat bereits im Jahr 2016 ein Rücknahmesystem für Textilien aufgebaut und 2017 gemeinsam mit einem Dienstleister erste Sammelcontainer an Standorten ihrer Vertriebslinie PENNY aufgestellt. So wollen wir dazu beitragen, dass Textilien wiederverwertet und nicht weggeworfen werden. Zum Jahresende 2019 standen insgesamt 623 Sammelcontainer für die Rücknahme von Textilien zur Verfügung. 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 entsorgt. Mit den Mieterlösen unterstützen wir soziale Projekte wie zum Beispiel den PENNY Förderkorb – ein bundesweites Programm zur Förderung von sozialem Engagement.

Die Daten über gesammelte Mengen und Verwendungszwecke werden jährlich von unserem Kooperationspartner erhoben:

| Verwendungszweck | 2018 in % | 2019 in % |
|---------------------|-----------|-----------|
| Wiedererwendung | 58 | 57 |
| Recycling | 31 | 33 |
| Sonstige Verwertung | 11 | 10 |
| Gesamt | 100 | 100 |

Tabelle 3: Überblick über die Fraktionen der Sammelcontainer

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 2019 konnten wir den Anteil bereits auf über 88 Prozent steigern. Im Berichtsjahr haben wir insbesondere das Sortiment an Textilien, die nach dem Global Organic Textile Standard (GOTS) zertifiziert sind, ausgeweitet. Daneben setzen wir auch auf Cotton made in Africa (CmiA) und auf recycelte Baumwolle. Unsere Mitarbeiter in den REWE Märkten und in allen toom Baumärkten werden beispielsweise künftig nur noch Berufsbekleidung tragen, die durch CmiA zertifiziert wurde. Die Umstellung ist 2019 bereits für einige Märkte erfolgt und soll in den kommenden Jahren fortgeführt werden.

Um unseren Konsumenten beim Einkauf von nachhaltigeren Textilien Orientierung zu geben, unterstützen wir als REWE Group den Grünen Knopf. Das 2019 eingeführte staatliche Textilsiegel soll ökologische und soziale Standards sicherstellen. Bei der REWE Group werden aktuell die Baumwolltragetasche (REWE und PENNY), das Mehrwegfrischenetz (PENNY) sowie Bekleidungs- und Heimtextilien (REWE) mit dem Grünen Knopf ausgezeichnet.



Auszeichnung der REWE Group für die ersten mit dem Grünen Knopf ausgezeichneten Produkte

Der Grüne Knopf

Der Grüne Knopf ist ein staatliches Siegel des Bundesministeriums für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung, das sozial und ökologisch nachhaltig produzierte Textilien auszeichnet. Es stellt verbindliche Anforderungen, um Mensch und Umwelt zu schützen. Insgesamt müssen 46 anspruchsvolle Sozial- und Umweltstandards eingehalten werden – darunter auch Abwassergrenzwerte. Der Siegelvergabe geht eine umfassende Unternehmensprüfung voraus, bevor unabhängige Kontrolleure die Einhaltung der Kriterien prüfen. Der Grüne Knopf bietet dem Verbraucher eine verlässliche Orientierung beim Einkauf, ist direkt am Produkt angebracht und dadurch leicht zu finden. Ab Mitte 2020 kennzeichnet der Grüne Knopf in rund 5.800 REWE- und PENNY Märkten deutschlandweit Textilien, bei deren Produktion die Sozial- und Umweltkriterien geprüft wurden.

WIR FÜHREN PRODUKTE MIT DEM SIEGEL:

**GRÜNER
KNOPF**

SOZIAL. ÖKOLOGISCH. STAATLICH.
UNABHÄNGIG ZERTIFIZIERT.

IV. AUSBLICK UND NÄCHSTE SCHRITTE

Das Jahr 2020 stellt einen wichtigen Meilenstein für die REWE Group bei der Eliminierung gefährlicher Chemikalien dar – wir haben unseren Detox-Prozess überarbeitet und werden die Eliminierung von gefährlichen Chemikalien aus den textilen Lieferketten weiter vorantreiben. Dabei werden 2020 folgende Maßnahmen im Vordergrund stehen:

- Die REWE Group wird im kommenden Jahr einen neuen Detox-Prozess einführen. Dieser wird dem ZDHC-Standard folgen und neue, strengere Anforderungen für Nassprozessfabriken beinhalten (siehe Abschnitt [3.1. Chemikalienmanagement](#)).
- Unsere Trainings werden wir 2020 in einer neuen Verankerungsstruktur gemeinsam mit dem Textilbündnis durchführen. Dazu werden die Trainingsangebote durch den Dienstleister Sustain als zentrale Organisationsstelle gebündelt und somit sichergestellt, dass sie auch in Zukunft allen Mitgliedern des Textilbündnisses und anderen Unternehmen zur Verfügung stehen.
- Mit dem Textilbündnis und der Initiative ZDHC werden wir auch im nächsten Jahr eng zusammenarbeiten, um eine Standardisierung voranzutreiben und weitere Fortschritte bei der Eliminierung gefährlicher Chemikalien zu erzielen. Mit dem Textilbündnis wollen wir verstärkt an den Trainings und den Handreichungen zum Chemikalieninventar arbeiten.
- Im Fokus der Zusammenarbeit mit ZDHC wird 2020 die Einführung und Überprüfung der neuen MRSL stehen.
- Auch im kommenden Jahr werden wir über unseren Detox-Prozess, über Erfolge und aktuelle Herausforderungen in unserem Nachhaltigkeitsbericht informieren.

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: März 2020