

# ACMT

Abschlussbericht zum „Advanced Chemical Management Training“ in der Textilindustrie – Ergebnisse, Erfahrungen und Erkenntnisse

# Inhalt

|   |           |
|---|-----------|
| <b>Die Herausforderung</b>                      | <b>4</b>  |
| Good to know                                    | 6         |
| Expertinnen-Interview                           | 8         |
| <br>  |           |
| <b>Unsere Antwort: Das ACMT-Programm</b>        | <b>12</b> |
| Key Facts                                       | 14        |
| Der Kontext                                     | 16        |
| Die Methode                                     | 18        |
| Interview zum Train-the-Trainer-Ansatz          | 20        |
| Steckbriefe Beispielfabriken                    | 21        |
| Die ACMT Learning Journey                       | 26        |
| Bildstrecke: Impressionen aus den Trainings     | 30        |
| <br>  |           |
| <b>What the future needs</b>                    | <b>34</b> |
| Standpunkt: Mutig gestartet, mutig weiter voran | 36        |
| Lessons Learned                                 | 40        |
| <br>  |           |
| Glossar   | 42        |
| Impressum                                       | 43        |

# Der Stoff, aus dem die Farben sind

Wie das ACMT-Programm begann, was wir gelernt haben und wie es weitergeht.

Mode ist Teil unseres Lebens. Wir alle wollen Kleidung tragen, in der wir uns wohlfühlen und die uns gefällt. Um sie herzustellen, sind Chemikalien unverzichtbar, die beispielsweise für langlebige Farben oder eine Beschichtung zum Schutz vor Regen sorgen. Bevor Greenpeace 2011 die Öffentlichkeit und auch uns mit ihrer DETOX-Kampagne wachgerüttelt hat, hatten wir keinen Überblick darüber, welche Chemikalien in den Nassfärbereien unserer Geschäftspartner zum Einsatz kamen, wie sie gehandhabt wurden und wie viele weitere Betriebe an dem Prozess beteiligt waren.

Für uns war aber von Anfang an klar: Dieser Produktionsprozess darf nicht zu Lasten der Umwelt und der Gesundheit der Menschen in textilproduzierenden Ländern wie Bangladesch, Vietnam, China oder der Türkei gehen. Mit dem „Advanced Chemical Management Training“ (ACMT) haben wir die Probleme vor Ort angepackt. Wir arbeiten daran, giftige Stoffe durch bessere Alternativen zu ersetzen oder einen verantwortungsvollen Umgang aufzubauen, wo diese bisher fehlen. Denn ein gutes Chemikalien- und Abwassermanagement in den Fabriken reduziert die Belastung von Natur und Mensch erheblich.

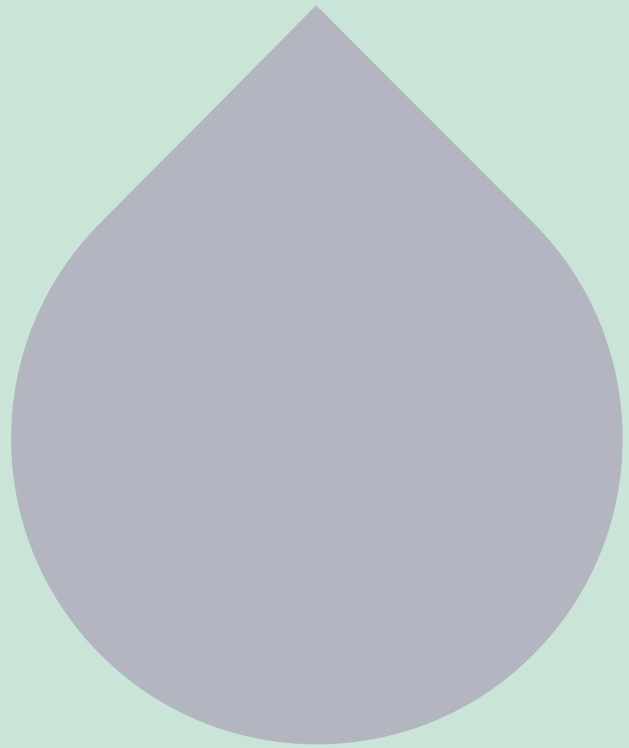
Wir können mit Stolz sagen, dass wir in diesem Bereich einen großen Schritt vorangekommen sind, auch wenn wir noch längst nicht alle Ziele erreicht haben.

Dieser Bericht erzählt die Geschichte des ACMT-Programms und der beteiligten Menschen, bilanziert, was wir erreicht haben, und hält fest, welche Erkenntnisse wir für die Zukunft mitnehmen.

**Daniel Koltermann,**  
Sustainability Manager (Climate Protection)

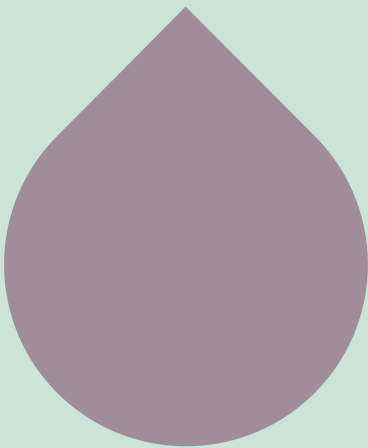
**Michelle Herfeldt**  
Sustainability Manager (Detox & Water)

Die



Heraus-

HERAUSFORDERUNG



forderung



## Wie Greenpeace den problematischen Umgang mit Chemikalien in der Textilindustrie ans Licht brachte und wie Tchibo darauf reagiert hat.

Im Jahr 2011 warf die Greenpeace-Kampagne „Detox My Fashion“ ein Schlaglicht auf die dunkle Seite der Textilindustrie: Während in Europa bereits hohe Umweltstandards etabliert waren, flossen in den wichtigsten Produktionsländern im globalen Süden viele giftige Chemikalien aus dem Färbe- und Veredelungsprozess ungefiltert in Flüsse und Seen. Mit schlimmen Konsequenzen für Mensch und Umwelt: Denn toxische Chemikalien verschmutzen nicht nur dringend benötigtes Trinkwasser, sondern können auch den Hormonhaushalt von Menschen und Tieren stören und Krankheiten wie Krebs auslösen. Mit der aufmerksamkeitsstarken Kampagne zwang Greenpeace die großen Marken, genau hinzusehen und Verantwortung für den Chemikalieneinsatz über die gesamte Lieferkette hinweg zu übernehmen.

Für den Prozess des Färbens und Veredelns von Textilien sind Chemikalien unverzichtbar. Sie kommen in mehreren Phasen der Produktion zum Einsatz: Die Farbstoffe, Farbbeschleuniger und Lösemittel, die beim Färben verwendet werden, machen nur einen Teil der benutzten Chemikalien aus. Bereits vor dem Färben müssen manche Stoffe gebleicht werden. Das sogenannte **Schlichten** und **Entschlichten** textiler Stoffe erleichtert die Verarbeitung. Auch nach dem Färben bedarf es weiterer Chemikalien, um Glanz, Farbbeständigkeit oder Wetterschutz der Kleidung zu erhöhen. Weichmacher machen die Textilien geschmeidiger, wieder andere Chemikalien machen Baumwollgewebe formstabil und waschmaschinenfest. Auch wenn einige dieser Stoffe durch natürliche Alternativen ersetzt werden können, tut vor allem ein guter Umgang mit den Chemikalien not.

Zentraler Teil der Greenpeace-Kampagne war das **DETOX-Commitment**: eine Selbstverpflichtung der großen Marken, darauf hinzuwirken, sämtliche toxische Chemikalien zu ersetzen und – wo dies nicht möglich ist – durch fachgerechtes Abwassermanagement aus dem Mensch-Natur-Kreislauf herauszuhalten. Tchibo hat diese Selbstverpflichtung 2014 unterschrieben und ist seitdem zu einer führenden Marke auf diesem Gebiet geworden – ein Erfolg, den auch Greenpeace anerkennt.<sup>1</sup> Entscheidend war hierbei der Ansatz von Tchibo, für die produzierenden Fabriken ein umfassendes Trainingsprogramm zu entwickeln: Das „Advanced Chemical Management Training“, kurz ACMT.

Auf den folgenden Seiten zeigen wir, worin die Herausforderungen im Chemikalienmanagement bestehen, vor denen Tchibo 2014 stand und immer noch steht. Im zweiten Teil (S. 12–33) beschreiben wir, wie wir diesen mit dem ACMT-Programm begegnet sind. Im letzten Teil (S. 34–41) gehen wir darauf ein, wie wir uns beim Chemikalienmanagement in Zukunft weiter verbessern wollen.

 Glossar  
S. 42

<sup>1</sup> Greenpeace: Destination Zero: seven years of Detoxing the clothing industry, Hamburg 2018, S. 18.

# Good to know

# 3500

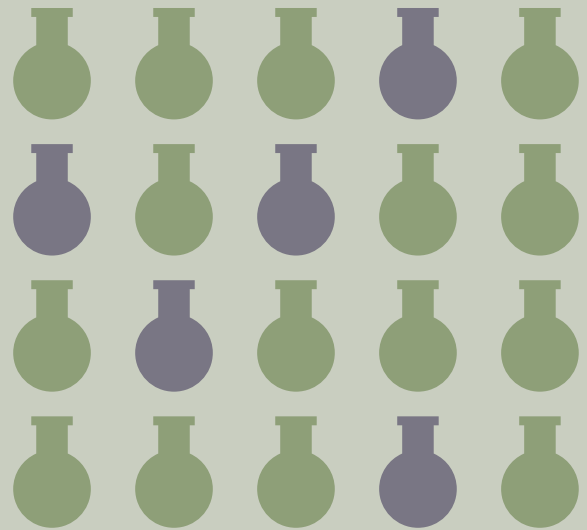
In der Textilindustrie werden über 3500 verschiedene Chemikalien eingesetzt, davon sind:

10%

gesundheitsschädlich

5%

umweltschädlich



# 25%

der weltweit produzierten Chemikalien werden für Textilien verbraucht.

## Besonders gefährlich

Greenpeace definiert 11 besonders gefährliche Chemikaliengruppen. Diese finden in der Textilindustrie Verwendung als:



Weichmacher



Farbstoffe



Brandschutzmittel



Lösemittel



antibakterielle Beschichtungen

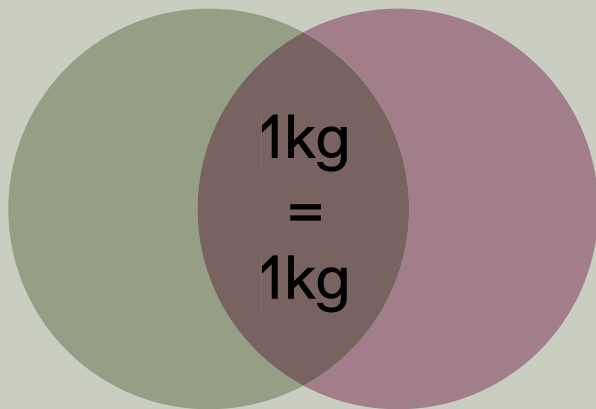


wasser- bzw. schmutzabweisende Beschichtungen

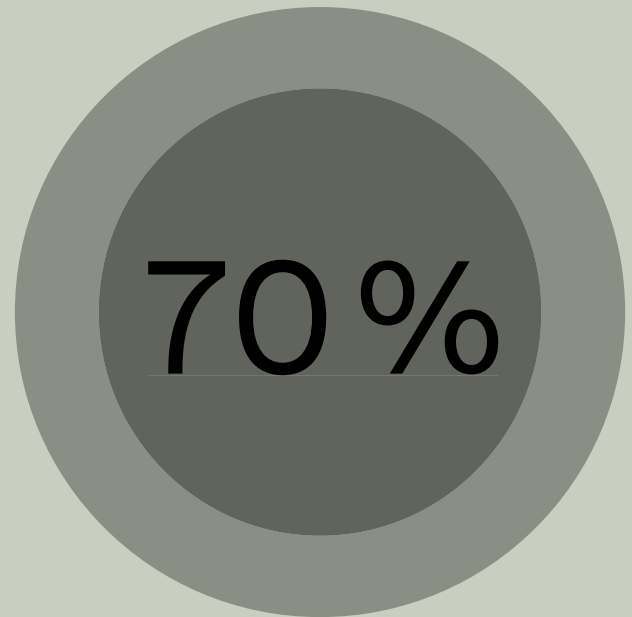
# 30–50 Liter/kg

Um ein Kilogramm Stoff zu färben, werden 30–50 Liter Wasser verbraucht, bei Garn sind es sogar 60 Liter pro Kilogramm.

Um ein Kilo Stoff herzustellen, braucht man ungefähr ein Kilo an Chemikalien.



Ungefähr 70 % aller Flüsse und Seen in Asien sind durch Abwasser aus der Textilindustrie verschmutzt.



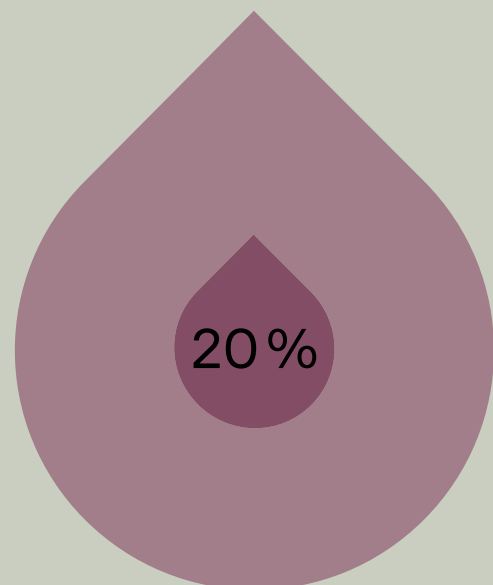
# Arbeitsschritte

in einem Nassverarbeitungsbetrieb

(bei gewebten Stoffen)



Die Textilfärbeindustrie ist für 20 % des globalen industriellen Schmutzwassers verantwortlich.



# “Wir müssen lernen, mit den Chemikalien umzugehen”

Anett Matthäi, Professorin für nachhaltigen Chemikalieneinsatz in der Textilproduktion, spricht im Interview über Herausforderungen und Lösungen rund um Chemikalien in der Textilindustrie.

**Frau Prof. Matthäi, warum ist der Verbrauch an Chemikalien in der Textilindustrie so hoch?**

**ANETT MATTHÄI** Das liegt an drei Faktoren. Zum einen ist die textile Produktionskette von der Faser bis zum fertigen Bekleidungsstück sehr lang, und einige der Schritte wie das Färben und Veredeln sind sehr chemieintensiv. Dabei wird der Großteil der Chemikalien allerdings aus den Kleidungsstücken wieder ausgewaschen, er bleibt also nicht im fertigen T-Shirt, sondern landet im Abwasser.

Außerdem hat sich die Menge an weltweit produzierten Textilien zwischen 2000 und 2015 verdoppelt und steigt immer weiter an, weshalb auch mehr Chemikalien gebraucht werden. Und drittens dominieren kurzlebige Modetrends, das bedeutet: Mehr individuelle Prozesse, bei denen zum Beispiel jeweils **Färbeflotten** und Druckpasten angemischt werden und somit im Verhältnis mehr chemischer Abfall anfällt.

**Hat sich über den hohen Chemikalieneinsatz denn niemand Gedanken gemacht, bevor Greenpeace die Detox My Fashion-Kampagne gestartet hat?**

**ANETT MATTHÄI** Nein, bis auf ein paar kleinere Öko-Labels haben sich nur wenige damit beschäftigt. Was sich in der Masse vorher etabliert hatte, waren Zertifizierungen wie **OEKO-TEX® STANDARD 100**, bei denen das Endtextil auf Schadstoffe getestet wird. Hier liegt der Fokus ausschließlich darauf, dass die Verbraucher\*innen nicht geschädigt werden. Ob die als schädlich ein-

gestuften Stoffe in der Produktion eingesetzt wurden, ist bei diesem Standard egal, solange es im fertigen Textil keine Rückstände gibt.

**Ist der Chemikalienverbrauch in der Textilindustrie seit Beginn der Detox-Bemühungen insgesamt gesunken?**

**ANETT MATTHÄI** Das kann man so genau nicht sagen. Es gibt kein Kataster, in dem festgehalten wird, wie viele gefährliche Chemikalien firmen- und länderübergreifend zum Einsatz kamen und kommen. Allein durch die höhere Produktionsmenge, die wir jetzt im Vergleich zu 2011 haben, denke ich aber, dass der Chemikalienverbrauch eher gestiegen ist als gesunken.

Positiv ist, dass viele Hersteller dabei sind, die (gefährlichen) Chemikalien nach und nach gezielt in ihren textilen Warengruppen auszutauschen. Das hat angefangen mit den Chemikalien, die man sieht (z.B. Farben), fühlt (z.B. Weichmacher), oder die eine sonstige Funktion im fertigen Textil haben. Langfristig werden sicher auch Chemikalien in Hilfsmitteln, wie beispielsweise Waschmitteln, genauer betrachtet werden.

**In welchen Ländern ist der Chemikalieneinsatz in der Textilindustrie besonders problematisch?**

**ANETT MATTHÄI** Ich würde sagen, in den Ländern, die keine eigenen Gesetze zur sicheren Chemikalienhandhabung implementiert haben bzw. die übergeordneten Vorgaben wie dem GHS nicht



**Prof. Dr. Anett Matthäi**




lehrt im Masterstudiengang „Sustainable Textiles“ an der Hochschule für angewandte Wissenschaften Hof. Von 2015 bis 2020 hat sie sich bei Tchibo um das Thema chemische Sicherheit im Non Food-Bereich gekümmert. Zuvor hat sie mehrere Jahre im Bereich Textil-Chemie-Zertifizierung und -Auditierung gearbeitet.




folgen. Dieses „Global harmonisierte System zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien“ (GHS) haben die Vereinten Nationen entwickelt. Es enthält Piktogramme, die Chemikalien mit bestimmten Eigenschaften kennzeichnen. Damit soll eine Angleichung nationaler oder regionaler Kennzeichnungen erreicht werden. Jede Person, egal in welchem Land, die das Piktogramm sieht, weiß, welche Gefahr von der Substanz ausgeht und wie damit umzugehen ist, damit Mensch und Umwelt nicht zu Schaden kommen.

Zwei Länder, die das GHS noch nicht in ihre eigene Gesetzgebung aufgenommen haben, sind ausgerechnet Indien und Bangladesch, zwei der textilintensivsten Herstellungsländer. Ohne Gesetzgebung fehlt in der Regel auch die nötige Infrastruktur, zum Beispiel zur Entsorgung leerer Chemikalienfässer.

**Greenpeace listet elf Chemikaliengruppen, die aus der Produktion verbannt werden sollten. Sind das Ihrer Meinung nach die wichtigsten Substanzen?**

**ANETT MATTHÄI** Die elf Stoffgruppen sind zu Recht gelistet, und darum findet man sie auch auf allen **Manufacturing-Restricted-Substances-Listen**  der Marken. Es sind Substanzen, die in bestimmte Kategorien fallen: zum einen Stoffe, die für Menschen gefährlich sind, die sogenannten **CMR-Stoffe**  – krebserregend, mutagen, reproduktionstoxisch – und zum anderen umweltschädliche Stoffe, wie z. B. die **PBT-Stoffe** . Das steht für persistent, bioakkumulierend, toxisch. Stoffe mit diesen Eigenschaften finden sich in der Gesetzgebung und auch auf den freiwilligen Ausschluss-Listen der Unternehmen wieder, weil sie gefährlich sind und gleichzeitig eine hohe Relevanz in der Textilindustrie haben.

**Gibt es denn inzwischen Ersatzstoffe für diese gefährlichen Chemikalien?**

**ANETT MATTHÄI** Das ist ganz unterschiedlich. Für poly- und perfluorierte Substanzen, sogenannte **PFAS** , die in Outdoor-Textilien gebraucht werden, um einen wasserabweisenden Effekt zu erzeugen, gibt es zum Beispiel mittlerweile gute Alternativen. Für eine Regenjacke, die ich in der Stadt anziehe, bei eher sanften Bedingungen, reichen diese vollkommen aus. In extremeren Fällen, zum Beispiel bei Schutzbekleidung für die Feuerwehr, die auch ölige oder brennbare Flüssigkeiten abweisen muss, werden noch die PFAS benötigt. Es gibt noch keine

Stoffe, die technisch genauso gut funktionieren. Diesen Trend zu analysieren, welchen Zweck ein Bekleidungsstück genau erfüllt, und dann die beste Alternative für die konventionelle Substanz zu suchen, sehen wir bei immer mehr Bekleidungsherstellern. Durch die höhere Nachfrage ist es auch für Chemiehersteller kommerziell interessant geworden, diese menschen- und umweltfreundlicheren Alternativen auf den Markt zu bringen. Daher gibt es in dem Bereich viele Entwicklungen.


## “Für viele problematische Stoffe gibt es mittlerweile gute Alternativen”

**Welche Lösungen gibt es sonst noch, um den Einsatz von Chemikalien in der Textilindustrie sicherer zu gestalten?**

**ANETT MATTHÄI** Die Marken sollten sich auf einen gemeinsamen Branchenansatz verständigen und sich dann vor Ort in den Produktionsstätten darum kümmern, dass die Gegebenheiten stimmen. Es braucht technische Voraussetzungen und qualifiziertes Personal in der Produktion, sowohl Textil- und Umweltingenieure als auch Maschinenbauer. Nur so können wir sichere Arbeitsbedingungen gewährleisten. Meines Erachtens ist es nicht möglich, alle als gefährlich eingestuften Stoffe in der Textilindustrie zu ersetzen, da wir auf manche Eigenschaften für einen entsprechenden Produktzweck angewiesen sind und es keine Alternative gibt. Darum müssen wir lernen, fachkundig damit umzugehen.

**Gibt es auch etwas, das Konsument\*innen tun können?**

**ANETT MATTHÄI** Ich denke, als Verbraucher muss ich mir bewusst sein, dass bei einem sehr günstig produzierten Textil nicht die besten Chemikalien eingesetzt wurden. Man wird es dann auch nicht schaffen, in den Betriebsstätten produzieren zu lassen, die hohe Sicherheitsvorkehrungen auf Umwelt- und Arbeiterebene einhalten und existenzsichernde Gehälter zahlen. Die Kessel in der Färberei werden sicher nicht mit erneuerbaren Energien, sondern mit Kohle oder Öl hochgeheizt. Ein T-Shirt für 1,99 Euro kann diese Anforderungen meines Erachtens nach nicht erfüllen.

Um den Chemikalienverbrauch in der Textilindustrie zu senken, müssen wir weniger konsumieren. Und damit das möglich ist, müssen wir uns wieder viel mehr auf das Produkt konzentrieren: ein gutes Garn und daraus einen guten, haltbaren Stoff herstellen und den dann so färben und veredeln, dass ein langlebigeres Textil entsteht. So kann das **Detox-Commitment**  am effektivsten umgesetzt werden. ●

 **Glossar**  
S. 42





Arbeiter in einer Textilfabrik in Dhaka, Bangladesch  
(kein Tchibo-Zulieferer) prüfen gefärbte Jeans.

Das

ACMT-

Programm

Wie andere große Unternehmen stand Tchibo 2014 vor der Frage: Wie können wir den Umgang mit giftigen Chemikalien in der Textilbranche nachhaltig verbessern? Als Antwort haben wir das ACMT-Programm entwickelt – zusammen mit unseren Partnern GIZ und Rewe.



Glossar  
S. 42

Nach Gesprächen mit Greenpeace Deutschland übernahm Tchibo 2014 die **DETOX-Selbstverpflichtung** zur Reduzierung von oder dem sicheren Umgang mit gefährlichen Chemikalien in der Textilproduktion. Seither versuchen wir, den Einsatz von giftigen Stoffen durch strenge Vorschriften bereits in der Produktentwicklung zu vermeiden. Außerdem unterstützen wir Nassverarbeitungsfabriken dabei, das Abwasser zu analysieren, ihren Chemikalienbestand zu überprüfen und giftige Substanzen durch umweltfreundlichere zu ersetzen.

Zu diesem Zweck haben wir im Rahmen einer strategischen Allianz mit der Rewe Group und der Deutschen Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) ab 2016 ein umfassendes Trainingsprogramm entwickelt, bei dem Textilfabriken in China und Bangladesch über acht Monate begleitet werden. 2020 wurde das „Advanced Chemical Management Training“ (ACMT) im Rahmen des „Bündnisses für nachhaltige Textilien“ weiter ausgebaut und auch in Pakistan und der Türkei eingeführt.

Unser Ansatz: ein mehrstufiges Training aufzusetzen, um Arbeiter\*innen in den Fabriken zu befähigen, Expertenwissen im eigenen Unternehmen aufzubauen und weiterzugeben. Heute haben 59 von Tchibo ausgewählte Fabriken in vier Ländern das Training durchlaufen. Sie decken ca. 60 Prozent aller für Tchibo produzierten Textilien ab. Damit haben wir dazu beigetragen, neue Standards und Best Practices im Chemikalienmanagement zu etablieren.

Weil wir mit ACMT Neuland betreten haben, war der Weg nicht vorgezeichnet. Auf den folgenden Seiten erfahren Sie, wie wir ACMT entwickelt haben und wie wir das Chemikalienmanagement gemeinsam mit anderen Initiativen in der Textilindustrie verankert haben.

# Key Facts

Projektlaufzeit

## 2017–2022

Projektpartner

# Tchibo Rewe GIZ

# 59

Partner-Fabriken von Tchibo haben das Training durchlaufen. Die Fabriken verteilen sich auf **vier Länder**: China, Bangladesch, Pakistan und die Türkei.

2021 kamen über

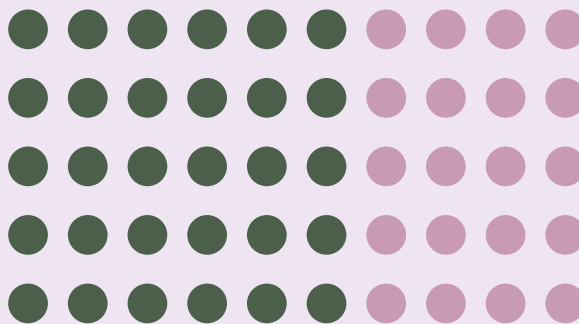
# 60 %

aller für Tchibo produzierten Textilien aus diesen Fabriken.

120.000  
Menschen

59  
Fabriken

Die 59 Fabriken beschäftigen mehr als 120.000 Menschen, die direkt und indirekt von den Trainings profitieren haben, zum Beispiel durch sicherere Arbeitsplätze.



90 %

der Tchibo Partner-Fabriken färben Stoffe als Teil ihrer Produktion. Die restlichen 10% setzen Chemikalien zum Beispiel zum Waschen ein.

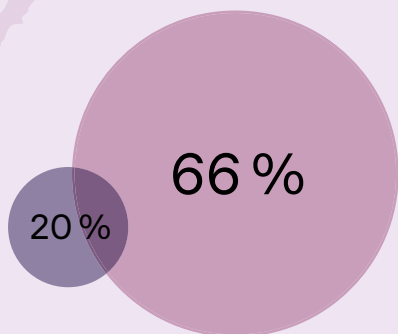
# 37 Trainer:innen

wurden in China und Bangladesch ausgebildet. Sie haben auch die Trainings in der Türkei und Pakistan durchgeführt.

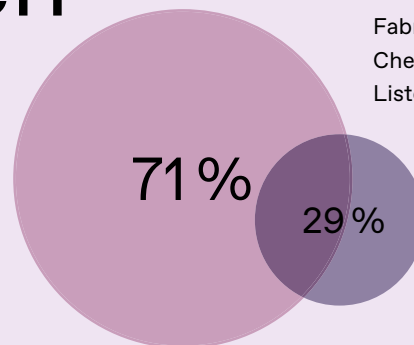
## Fabriken machen Fortschritte

Die Trainings führten zu signifikanten Verbesserungen der Risikofaktoren in den Fabriken.

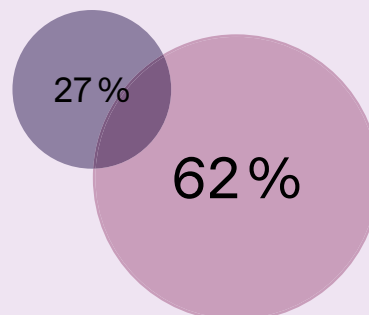
● vor dem Training    ● nach dem Training



Fabriken, die keine Sicherheitsausrüstung bereitstellen



Fabriken, die keine Chemikalien-Inventarliste führen



haben keine Regeln für das Vorgehen im Fall von ausgelaufenen Chemikalien

# Der Kontext: eine Branche auf der Suche nach Lösungen

Wie sensibilisiert man Textilfabriken bis tief in die Lieferkette für den Umgang mit Chemikalien? Dafür gab es zunächst keine vorgefertigten Lösungen. Heute haben sich Standards und Strukturen etabliert – auch aufgrund der Pionierarbeit des ACMT-Programms.

Wie werden die Chemikalien in der textilproduzierenden Industrie gehandhabt und entsorgt? Wie viele Fabriken und Färbereien stehen eigentlich hinter unseren Lieferanten? Und wie bringt man alle Unternehmen in der Lieferkette dazu, beim Chemikalienmanagement höhere Standards einzuhalten? Vor diesen Fragen standen zunächst viele Kleidermarken und Retailer, ohne vorgefertigte Lösungen parat zu haben. Klar war nur: Es musste etwas passieren, und zwar schnell, denn der öffentliche Druck war hoch.


Listen mit verbotenen Substanzen waren plötzlich in aller Munde. Aber Greenpeace veränderte sein Detox Commitment immer wieder leicht und fügte neue Chemikalien zu seiner Liste hinzu. Unternehmen, die die Selbstverpflichtung im ersten Jahr unterschrieben hatten, arbeiteten deshalb mit anderen Listen als Marken, die erst im zweiten Jahr dazukamen – und das, obwohl viele ihre Produkte von denselben Fabriken bezogen. Ein Albtraum für die Produzenten, die mit den unterschiedlichen Ansprüchen der Kunden umgehen mussten, obwohl doch alle dasselbe Ziel hatten.

## Bündnis für nachhaltige Textilien


Dieses Bündnis ist eine Multi-Stakeholder-Initiative, die 2014 vom damaligen Bundesentwicklungsminister Gerd Müller ins Leben gerufen wurde. Das Bündnis setzt sich für die Umsetzung von Sorgfaltspflichten und Transparenz über Liefernetzwerke in textilen Lieferketten ein. Darüber hinaus wird die Arbeit des Textilbündnisses von vier Fokusthemen bestimmt, in denen Verbesserungen im Textilsektor erzielt werden sollen: existenzsichernde Löhne und Einkaufspraktiken, Kreislaufwirtschaft und Klima, Geschlechtergerechtigkeit sowie Beschwerdemechanismen und Abhilfe. Tchibo ist seit 2015 aktives Mitglied des Bündnisses.




## Zero Discharge of Hazardous Chemicals Initiative (ZDHC)

Die ZDHC unterstützt Fabriken mit Trainings dabei, ihr Chemikalienmanagement zu verbessern. Die 2011 gegründete Initiative umfasst heute über 170 Marken und Unternehmen aus der Chemie- und Textilbranche. Auch Tchibo ist der Sektorinitiative 2018 beigetreten. Die ZDHC veröffentlicht eine Liste von Chemikalien, die im Produktionsprozess an keiner Stelle zum Einsatz kommen dürfen. Diese „**Manufacturing Restricted Substances List**“ (MRSL)  hat sich inzwischen als Standard etabliert. Sie wird von der ZDHC laufend aktualisiert und ergänzt.

## Sustainable Apparel Coalition (SAC)

Die SAC ist eine weltweite Non-Profit-Organisation, die verschiedenste Stakeholder\*innen aus der Textilbranche vereint. Die SAC ist für den sogenannten **Higg Index**  verantwortlich, mit dem Markenunternehmen die Nachhaltigkeit ihrer Lieferketten für Textilien und Schuhe überprüfen können. Tchibo ist der SAC 2023 als Probemitglied für ein Jahr beigetreten.

## Apparel Impact Institute (aii)


Das aii wurde unter anderem von der Sustainable Apparel Coalition gegründet. Das Team des aii setzt verschiedene Projekte im Textilsektor um, die zu mehr Nachhaltigkeit in den Bereichen Energie, Wasser, Chemikalien und Materialien beitragen. Dazu gehört auch das **Clean-by-Design-Programm** , das Tchibo 2022 zum ersten Mal in einer Fabrik getestet hat (siehe S. 37).

Dazu kam, dass es in vielen Fabriken keinen geregelten Umgang mit den Chemikalien gab: Weder gab es zuverlässige Inventarlisten, mit denen man Menge, Art und Weg der verwendeten Substanzen vom Einkauf bis zum Abwassermanagement hätte nachvollziehen können, noch war genug Know-how über die Gefährlichkeit einzelner Chemikalien für Mensch und Umwelt vorhanden. Schnell war klar: Ein externes Monitoring reicht nicht aus. Es braucht Beratung vor Ort, um die Hersteller für das Chemikalienmanagement zu sensibilisieren und nachhaltige Kompetenz aufzubauen.

Bei Tchibo gab es bereits ein Modell für diese Art der intensiven Zusammenarbeit mit Fabriken in Produktionsländern: Schon 2008 hatten wir gemeinsam mit der Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ) Dialoge in Textilfabriken über Menschenrechte, Arbeitsbedingungen und Diskriminierung angestoßen und moderiert. Die GIZ bot sich auch diesmal als Partner an, da sie im Rahmen anderer Projekte bisher Trainingsmaterialien zum Chemikalienmanagement entwickelt hatte. Dazu kam Rewe als weiterer Retailer mit ins Boot, mit dem Tchibo bereits im Austausch zu Nachhaltigkeitsthemen stand. Als Methode bot sich der Train-the-Trainer-Ansatz an (siehe S. 18–19). Das ACMT-Projekt war geboren (mehr zu Genese und Verlauf des Projekts auf S. 24–29).

Heute steht der Textilsektor schon ganz anders dar. In der Zwischenzeit haben sich viele sektorweite Initiativen gebildet, an denen auch Tchibo aktiv beteiligt ist (siehe Infoboxen). Mit der „Manufacturing Restricted Substances List“ der ZDHC hat sich ein Standard im Umgang mit toxischen Substanzen etabliert, der es den Produzenten leichter macht, Anforderungen umzusetzen. Viele Trainer\*innen, die im Rahmen des ACMT-Projekts ausgebildet wurden, tragen ihr erworbenes Wissen weiter und sind industrieweit gefragt.

Klaas Nuttbohm von der ZDHC bringt die Entwicklung der letzten Dekade auf den Punkt: „In den ersten fünf Jahren nach Beginn des DETOX Commitments gab es viel Bewegung in unterschiedliche Richtungen, aber in den letzten fünf Jahren hat sich das geändert.“ Auch wenn bei der Implementierung noch viele Hausaufgaben zu erledigen seien: „Alle ziehen an einem Strang. Die Branche spricht jetzt im Großen und Ganzen mit einer Stimme.“

 Glossar  
S. 42

# Die Methode: der Train-the-Trainer-Ansatz

Die Train-the-Trainer-Methode ist das Herzstück des ACMT-Programms. Doch worum geht es bei dieser Herangehensweise eigentlich? Und wie funktioniert sie? Fragen und Antworten.

## Was ist der Train-the-Trainer-Ansatz?

Die Idee von Train the Trainer ist einfach: Eine Person wird ausgebildet, und gibt dann ihr Wissen wiederum an Menschen weiter, die zukünftig als Trainer fungieren werden. Bei ACMT fand dieser Ansatz gleich doppelt statt. Zuerst haben Tchibo, Rewe und die GIZ gemeinsam mit dem Dienstleister „Sustainable Textile Solutions“ (STS ) 37 Mastertrainer\*innen ausgebildet. Diese haben daraufhin die Workshops in den teilnehmenden Fabriken durchgeführt. Dort haben die für die Chemikalien verantwortlichen Mitarbeiter\*innen die wichtigsten Inhalte rund um das Thema nachhaltiges Chemikalienmanagement gelernt. So konnten sie mit dem neu erworbenen Wissen selbst zu Trainer\*innen in ihrer Fabrik werden und ihre Erkenntnisse weitergeben. Jede Fabrik wurde neben den Workshops auch mit individuellen Fabrikbesuchen durch Mastertrainer\*innen unterstützt und insgesamt zwölf Monate lang begleitet.



Glossar  
S. 42

## Wer sind die Mastertrainer\*innen und wie wurden sie ausgewählt?

Insgesamt wurden 37 Mastertrainer\*innen ausgebildet. Sie kamen aus ganz unterschiedlichen Bereichen, beispielsweise aus Ingenieursberufen oder von klassischen Audit-Anbietern. In einem intensiven mehrtägigen Trainings- und Auswahlprozess suchten die Projektverantwortlichen von STS gemeinsam mit Tchibo, Rewe und der GIZ die geeignetsten Trainer\*innen aus.

## Was lernen die Mastertrainer\*innen in ihrer Ausbildung?

Die Mastertrainer\*innen mussten hohe Anforderungen erfüllen: Sie sollten sowohl trainieren als auch beraten und auditieren können. In einem mehrtägigen Trainingsprozess lernten sie deshalb nicht nur relevantes Chemikalienwissen, sondern auch eine Reihe von Soft Skills. So probten sie beispielsweise, sich in verschiedene Rollen wie Fabrikmanager\*innen oder Chemikalienbeauftragte hineinzusetzen, um deren Bedürfnisse besser zu verstehen. Die Trainings beruhten auf Schulungsmaterialien, die die GIZ aus vorherigen Projekten für ein verantwortungsvolles Chemikalienmanagement zur Verfügung gestellt und die von STS überarbeitet worden waren. Bei ihren ersten Fabrikbesuchen wurden die Mastertrainer\*innen von den STS-Trainer\*innen begleitet und unterstützt, um sicherzugehen, dass sie das Gelernte auch anwenden können.

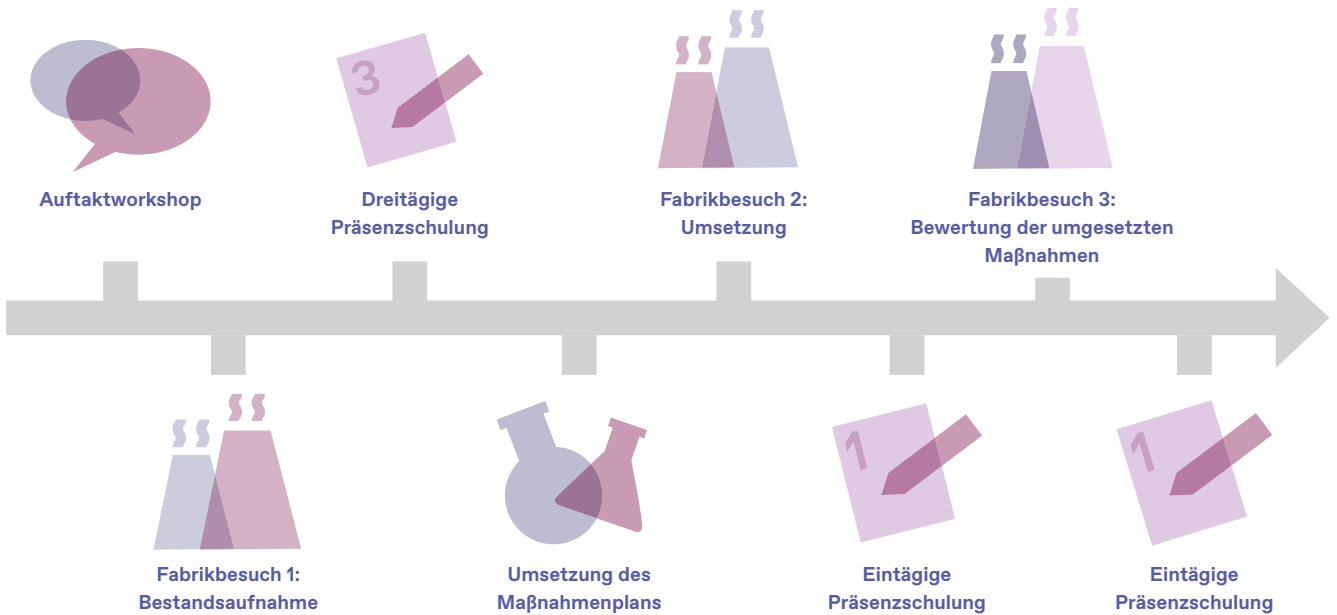
**Was sind die Vorteile von Train-the-Trainer?**

Auf Augenhöhe statt von oben herab: Beim Train-the-Trainer-Ansatz arbeiten die Mastertrainer\*innen mit den Fabriken Hand in Hand. Sie zeigen den Verantwortlichen, an welchen Stellen es Potenzial für Optimierungen und wo es sicherere Alternativen gibt. Dabei erklären sie nicht nur, dass etwas geändert werden sollte, sondern auch, warum. Indem die Menschen in den Fabriken mit Wissen befähigt werden, kann Train the Trainer eine langfristige, nachhaltigere Wirkung entfalten, als es ein klassisches Audit oder ein Top-down-Ansatz könnte.

**Gab es auch Nachteile durch den Train-the-Trainer-Ansatz?**

Verglichen mit einem Audit-Ansatz, bei dem eine Fabrik auf Verstöße in einem bestimmten Bereich überprüft wird, ist der Train-the-Trainer-Ansatz durch das bedarfsgerechte Training sehr teuer. Zum einen investierten die Projektträger Tchibo, Rewe und GIZ viel Geld in die Entwicklung der Trainingsmaterialien, zum anderen war die intensive zwölfmonatige Begleitung der teilnehmenden Fabriken mit hohen Aufwendungen verbunden. Für jede teilnehmende Fabrik entstanden den Projektträgern Kosten in Höhe von 10.000–12.000 Euro. Zudem war es notwendig, die Trainingsmaterialien und -inhalte regelmäßig weiterzuentwickeln und zu aktualisieren, was mit weiteren Kosten verbunden war.

**Ablauf des Trainingsprozesses in den Fabriken, zwölf Monate Laufzeit pro Fabrik**



# “Wir hatten hohe Ansprüche an die zukünftigen Trainer\*innen”

Projektleiterin Tamara Wulf spricht im Interview über den langen Weg von der Erstellung der Trainingsmaterialien bis zum ersten Fabrikbesuch.

**Frau Wulf, Sie haben den Train-the-Trainer-Ansatz von Beginn an mitentwickelt und begleitet. Was war das Herausfordernde daran?**

**TAMARA WULF** Es war ein sehr aufwendiger Prozess. Zuerst haben wir bestehende Trainingsmaterialien der GIZ geprüft und aktualisiert. Besonders schwierig war es, die komplizierte chemische Fachsprache für alle verständlich anzupassen – und sie dann auch noch ins Chinesische zu übersetzen. Das alles hat sehr viel mehr Zeit gekostet als gedacht. Womit wir außerdem nicht gerechnet hatten, war, wie schwierig es sein würde, geeignete Trainer\*innen zu finden. Ich habe nie wieder so einen intensiven Auswahlprozess erlebt.

**Woran lag das?**

**TAMARA WULF** Unser Ziel war es, nicht unbedingt Einzelpersonen auszuwählen, sondern größere Beratungsfirmen, die dann mehrere Mitarbeiter\*innen für ACMT zur Verfügung stellen sollten. Die verschiedenen Firmen, aber auch die einzelnen Mitarbeiter\*innen hatten ein sehr unterschiedliches Vorwissen. Wir hatten hohe Ansprüche an die zukünftigen Trainer\*innen: Sie mussten kompliziertes chemisches Wissen in größere Zusammenhänge bringen und damit Veränderungen in den Fabriken anstoßen. Dazu brauchten sie das richtige Auftreten und die nötigen Soft Skills. Das sind viele Anforderungen, und es war nicht leicht, Personen zu

finden, die alle diese Ansprüche erfüllten. Aber: Viele der Trainer\*innen, die wir für ACMT ausgebildet haben, gehen heute noch ähnlichen Tätigkeiten nach, ihre Fähigkeiten sind sehr gefragt.

**Nach dem Auswahl-Prozess haben die Trainer\*innen eigenständig die Fabriken besucht. Wie haben diese auf das Angebot von ACMT reagiert?**

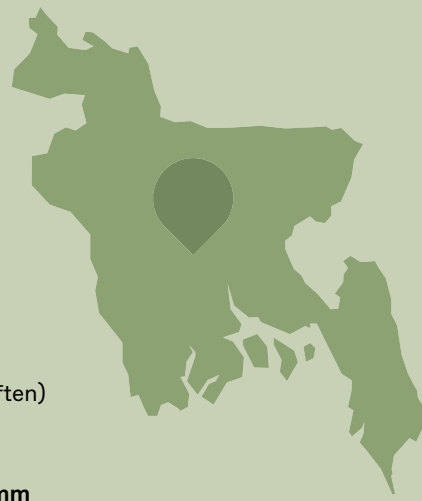
**TAMARA WULF** Sehr unterschiedlich. Tchibo und Rewe haben die Fabriken ausgewählt, die an ACMT teilnehmen sollten. Den Fabriken erschien ACMT damit wie eine Verpflichtung, der sie nachkommen mussten, und nicht wie eine freiwillige Schulung. Einige waren sehr offen für das ACMT-Programm und die Chance, sich fortzubilden. Andere nahmen nur widerwillig teil, um ihre Kunden nicht zu verlieren. In China standen wir bei einem angekündigten Fabrikbesuch sogar einmal vor verschlossenen Türen und wurden nur widerwillig hereingelassen. Das Thema Chemikalienmanagement war in den Fabriken zu Beginn der Trainings sehr unterschiedlich weit entwickelt. Manche mussten erst mal lernen, was der Begriff überhaupt bedeutet, andere konnten direkt bei der Substitution von gefährlichen Chemikalien ansetzen. Viele Fabriken haben dank ACMT deutliche Fortschritte erzielt und sind auch nach der Teilnahme am Thema drangeblieben. Auch weil Chemikalienmanagement in der Branche und in den Anforderungen der Markenunternehmen inzwischen eine größere Rolle spielt. ●



**Tamara Wulf**

war bei den Dienstleistern MADE-BY und Sustainable Textile Solutions für die Koordination und Umsetzung von ACMT verantwortlich. Sie war mit der Erstellung der Trainingsmaterialien betraut und begleitete den Auswahl-Prozess der Trainer\*innen in Bangladesch und China. Als Master-Trainerin hat sie mit den Teilnehmer\*innen an der Verbesserung ihrer Softskills gearbeitet. Inzwischen arbeitet sie für das Apparel Impact Institute (siehe S. 17).

Auf den folgenden Seiten stellen wir drei der 59 Fabriken vor, die das ACMT-Programm durchlaufen haben – mit unterschiedlichen Voraussetzungen und Resultaten.



# Shasha Denims

**Standort**

Dhaka, Bangladesch

**Gegründet**

1996

**Art der Fabrik**

Produktion von Jeansstoffen

**Zahl der Mitarbeiter\*innen**

2.557 (inkl. Tochtergesellschaften)

**Liefert für Tchibo seit**

2018

**Teilnahme am ACMT-Programm**

2021–2022

Shasha Denims stellt diverse Jeansprodukte her, angefangen vom Färben und Verarbeiten der Fasern über das Weben der Stoffe bis zum Nähen des fertigen Produkts. Laut Unternehmenswebsite wird Nachhaltigkeit bei Shasha Denims großgeschrieben. Dazu gehört die Verwendung von umweltfreundlicheren Materialien wie organischer und recycelter Baumwolle, Tencel™ und Hanf sowie die Nutzung von recyceltem Plastik bei der Jeansstoffherstellung. Im Bereich Chemikalienmanagement startete die Fabrik im Vergleich zu vielen anderen Produzenten auf einem hohen Niveau. So lag zum Beispiel bereits eine umfassende Inventarliste der Chemikalien vor, die Arbeiter\*innen trugen beim Umgang mit Chemikalien adäquate Schutzkleidung und das Management hatte bereits ein System implementiert, um die Einhaltung der **MRSL-Kriterien** <sup>☞</sup> sicherzustellen. Durch das ACMT-Programm konnte Schlüsselpersonal im Chemikalienmanagement geschult werden, der Wasserverbrauch reduziert und die Testverfahren für MRSL-Compliance verbessert werden. Lediglich beim Abfallmanagement wurden keine Fortschritte erzielt. Das Unternehmen führt dies auf Schwächen der städtischen Abfallwirtschaft in Dhaka zurück.

☞  
Glossar  
S. 42

**“Durch das ACMT-Programm ist unser Chemical Management Team kompetenter und selbstbewusster geworden. Wir können jetzt interne Audits durchführen und haben ein Ecomapping eingeführt, das zeigt, wo gefährliche Materialien aufbewahrt werden. Besonders hilfreich war der Austausch mit anderen Fabriken, die vor ähnlichen Herausforderungen stehen wie wir.”**

Sirajul Islam, Leiter Chemikalienmanagement

**Standort**

Dhaka, Bangladesch

**Gegründet**

2005

**Art der Fabrik**

Näherei für Web- und Strickwaren

**Zahl der Mitarbeiter\*innen**

1.850

**Liefert für Tchibo seit**

2016

**Teilnahme am ACMT-Programm**

2021-2022



# Pandora Sweaters Ltd.

Pandora Sweaters produziert verschiedenste Arten von Pullovern aus vorgefertigten Stoffen. Da die Fabrik nicht selbst färbt, kommen Chemikalien hauptsächlich beim Waschen der fertigen Produkte zum Einsatz. Dadurch ist die Menge der verwendeten chemischen Stoffe insgesamt klein. Beim ersten Fabrikbesuch zeigte sich, dass es bei Pandora Sweaters bisher kaum Wissen zum Chemikalienmanagement gab. So war beispielsweise kein Mitarbeiter speziell für dieses Thema zuständig, und der Umgang mit den verschiedenen Stoffen war oft unorganisiert. So kam es beispielsweise vor, dass die Mitarbeiter\*innen abgelaufene Chemikalien verwendeten, da das Verfallsdatum nicht ausgewiesen wurde. Positiv hervorzuheben ist, dass die Fabrik bereits vor ACMT über eine gut funktionierende Abwasser-Aufbereitungsanlage verfügte. Mit Blick auf den Vergleich der Beurteilungsbögen innerhalb des ACMT-Programms sind nur geringe Fortschritte erzielt worden. Allerdings hat die Fabrik dank des Trainings ihre Wasch-Rezeptur verbessert, sodass pro Liter Wasser jetzt weniger Waschmittel zum Einsatz kommt. Zusätzlich werden chemische Abfälle jetzt fachgerechter gelagert als zuvor.

**“ACMT war das erste Programm zum Thema Chemikalien, an dem wir teilgenommen haben. Es war sehr hilfreich für uns, denn vorher hatten wir keine gute Organisation auf dem Gebiet. Jetzt konnten wir unsere Mitarbeiter\*innen im Umgang mit Chemikalien und dem Lesen der Piktogramme ausbilden. Wir werden unsere Arbeiter auch in Zukunft weiter schulen, und ihre Gesundheit engmaschig überwachen.”**

Rajib Banik, stellvertretender Leiter Materialwesen






# Shaoxing Guozhou Knitting

UNSERE ANTWORT

**Standort**  
Shaoxing, China  
**Gegründet**  
2007  
**Art der Fabrik**  
Färben und Stricken

**Zahl der Mitarbeiter\*innen**  
580  
**Liefert für Tchibo seit**  
2017  
**Teilnahme am ACMT-Programm**  
2018–2019

Die Fabrik Shaoxing Guozhou stellt keine Endprodukte für den Verbraucher her, sondern konzentriert sich auf das Färben und Stricken von Stoffen. In der Färberei arbeiten rund 1.500 Beschäftigte. Die Fabrik ist nach verschiedenen ISO-Normen sowie den Standards **OEKO-Tex 100**  und **GOTS**  zertifiziert. Dementsprechend hoch waren die Standards für das Chemikalienmanagement bereits vor ACMT. Trotzdem zeigte der erste Fabrikbesuch unter anderem, dass nur 35 % aller verwendeten Chemikalien in einer Inventar-Liste geführt wurden. Bis zum Abschluss des ACMT-Programms deckte die Liste immerhin 70 % der Chemikalien ab. Problemstelle ist hierbei, dass Shaoxing Guozhou einen Teil der verwendeten Hilfsmittel, zum Beispiel zum Bleichen, aus Roh-Chemikalien selbst herstellt. Hier gibt es auch weiterhin noch Verbesserungsbedarf beim Erfassen und Nachhalten der Chemikalien. Die Fabrik hat im Rahmen von ACMT ihren Frischwasser- und Energieverbrauch pro Produktionseinheit gesenkt.

 Glossar  
S. 42

**“Die ACMT-Trainer\*innen kannten sich gut aus und waren sehr hilfsbereit, das hat uns sehr geholfen. Die Teilnahme am Programm hat sich für uns gelohnt, denn andere Marken stellen ähnliche Anforderungen, die wir dadurch erfüllen können. Für uns wäre es aber noch hilfreicher, wenn solche Programme kürzer und dafür häufiger stattfinden würden, denn Vorschriften und Standards verändern sich immer wieder.”**

Miao Miao Wang, Leiter der Chemikalien-Abteilung



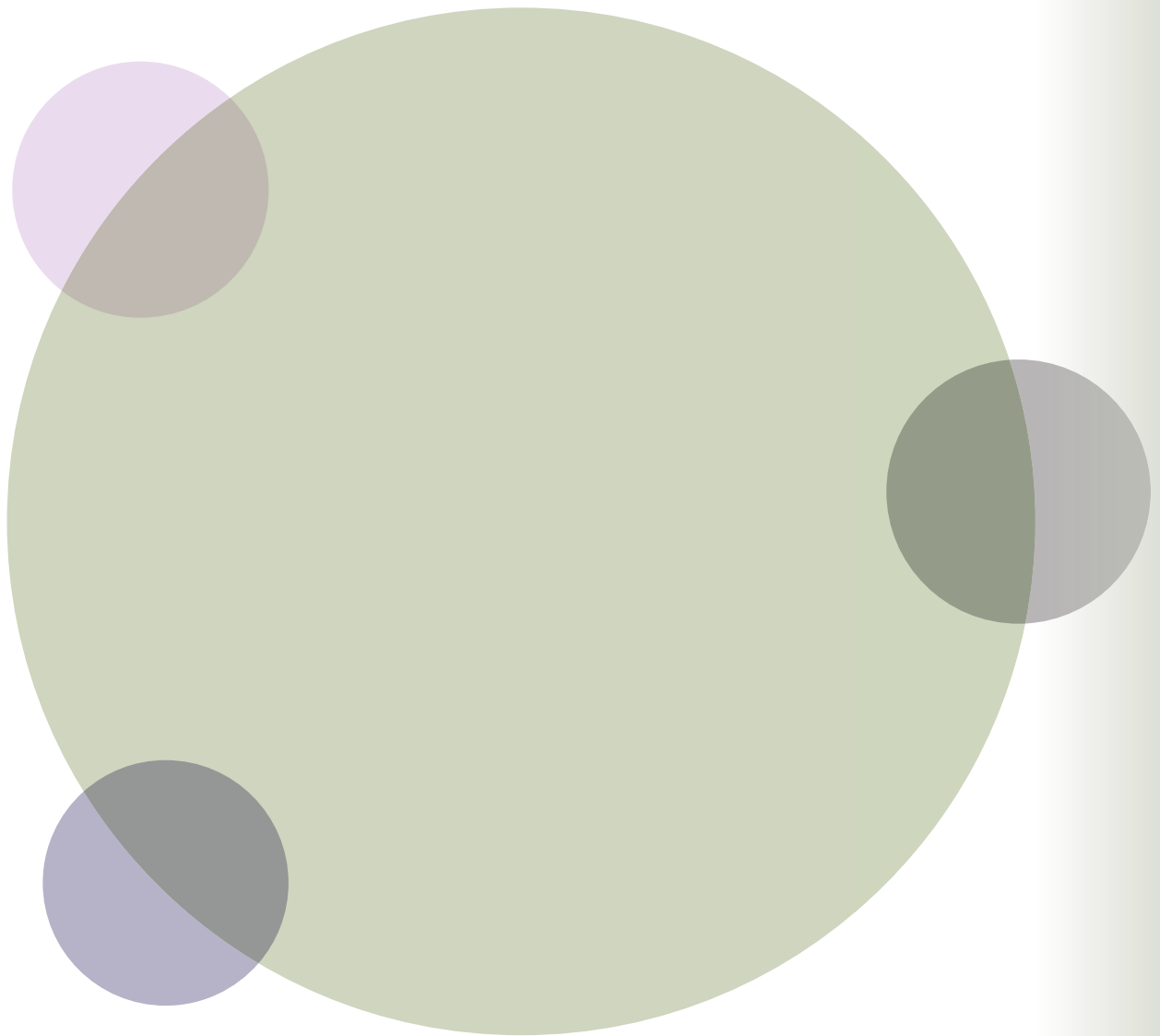




Wasseraufbereitungsanlage in einer Fabrik  
(Tchibo Zulieferer) in China

# Die ACMT Learning Journey

ACMT-PROGRAMM



Im Roundtable-Interview erzählen Daniel Koltermann (Tchibo), Christine Alfken (Rewe Group) und Johannes Förster (GIZ), wie es zur strategischen Allianz beim ACMT-Programm kam, wie sie Verlauf und Ergebnisse des Projekts bewerten und welche Erkenntnisse sie für zukünftige Vorhaben gewonnen haben.

**Mit der Detox-Kampagne hat Greenpeace 2011 die Verwendung von für Mensch und Umwelt gefährlichen Chemikalien in der Textilbranche öffentlich gemacht und Textilunternehmen zu mehr Transparenz und Verantwortung für die Lieferkette aufgefordert. Warum brauchte es erst eine solche Kampagne, damit das Problem erkannt und angegangen wurde?**

**KOLTERMANN:** Wie das oft so ist, braucht es kritische Akteure, die einen auf Missstände wie diese hinweisen. Deswegen ist eine aufmerksame Zivilgesellschaft wichtig für Unternehmen – manchmal braucht es das Feedback von außen.


**ALFKEN:** Im Rahmen unserer Stakeholder-Arbeit hatte sich schon vor der Greenpeace-Kampagne herausgestellt, dass es Probleme mit dem Chemikalienmanagement in den Lieferketten gibt. Durch das Detox Commitment der Markenhersteller, das Greenpeace erreicht hat, hat das Thema dann schnell Fahrt aufgenommen.

**FÖRSTER:** Greenpeace hat das damals geschickt gemacht. Zuvor lag der Fokus der Öffentlichkeit eher auf der Produktsicherheit. Greenpeace hat dann die Brücke geschlagen zu giftigen Chemikalien im Abwasser. Das war aus meiner Sicht eine neue Art von Kampagne. Da den Konsument\*innen das eigene Hemd näher ist als das Abwasser in einem Betrieb in China, hat Greenpeace die Sorge über mögliche gefährliche Chemikalien in der eigenen Kleidung geschickt für eine Verantwortungskampagne zur Lieferkette genutzt.

**Gehören die Aspekte Chemikaliensicherheit und Produktmanagement denn nicht zusammen?**

**KOLTERMANN:** Auch vor der Greenpeace-Kampagne waren unsere Textilprodukte schon sicher, die konnte man unbedenklich tragen. Der allergrößte Teil der bei der Produktion verwendeten Chemikalien wird wieder herausgewaschen, bevor die Produkte in den Verkauf gehen. Aber natürlich hält man schädliche Substanzen im besten Fall ganz aus einem Herstellungsprozess heraus. Dann können sie nirgendwo mehr hingelangen, wo sie nicht hingehören. Wenn wir von vornherein weniger oder keine gefährlichen Chemikalien verwenden, ist der Aufwand später geringer, die Produkte und Abwässer zu testen und schadstofffrei zu halten. Das ist die ganzheitliche Sicht.

**Sie haben sich dann entschlossen, die Herausforderung gemeinsam anzugehen. Warum gerade in dieser Konstellation?**

**ALFKEN:** Uns war klar: Wenn wir das Chemikalienmanagement der Produzenten verbessern wollen, müssen wir vor Ort aktiv werden, beraten und Trainings entwickeln. Wir hatten damals mit Tchibo bereits einen Erfahrungsaustausch zu Nachhaltigkeitsthemen. Und es war bekannt, dass Tchibo mit dem **WE-Programm**  im Sozialbereich ein sehr gutes Trainingsprogramm hat.

**KOLTERMANN:** Wir haben die Projektidee für ein Trainingsprogramm zum Chemikalienmanagement gleichzeitig an die GIZ herangetragen. Dort hat man uns dann darauf aufmerksam gemacht, dass es noch andere in der Branche gibt, die in die gleiche Richtung denken. So lag es nahe, ein gemeinsames Projekt zu starten. Es war eine gute Gelegenheit, unsere Ressourcen zu bündeln.

**Was war das Interesse der GIZ dabei, das Projekt zu unterstützen?**

**FÖRSTER:** Wir hatten im Vorfeld schon etliche Chemikalien-Projekte umgesetzt und hatten die Trainingsmaterialien. Wir sind nicht als Dienstleister reingegangen, sondern als Projektpartner und haben eine entsprechende Finanzierung eingebracht. Uns war wichtig, das bestehende Wissen, das wir über die Jahre aufgebaut hatten, durch die Trainer\*innen-Ausbildung im ACMT-Programm weiter in die Breite zu tragen. Außerdem wollten wir dafür sorgen, dass weitere Akteure – sei es aus dem Trainer-, Politik- oder Universitätsumfeld – dazukommen, um dieses Projekt zu skalieren und auch außerhalb der Fabriken, die Tchibo und Rewe beliefern, einen Mehrwert zu erzeugen.

**Frau Alfken, wie würden Sie die Rolle der REWE-Group beschreiben?**

**ALFKEN:** Uns war wichtig, die Mitarbeiter\*innen in den Fabriken in unseren Lieferketten vor Ort zu trainieren. Nur so kann ein solches Projekt nachhaltige Verbesserungen erreichen. Unsere Aufgabe war zunächst, die Lieferanten für das Programm auszuwählen und ihnen zu erklären, warum die Maßnahmen wichtig sind. Denn die meisten waren mit dem Thema noch nicht vertraut.



**Daniel Koltermann**

arbeitet als Nachhaltigkeits-Manager im Bereich Corporate Responsibility bei der Tchibo GmbH. Für Tchibo war er als DETOX-Projektleiter verantwortlich für die Konzeption und Umsetzung des ACMT-Programms. Sein persönliches Highlight im Projekt war eine China-Reise, auf der er an einem Training der Trainer teilnehmen konnte: „Mit den Menschen vor Ort in Kontakt zu treten und zu sehen, was sie an Fähigkeiten mit einbringen – das waren sehr spannende Tage.“



**Glossar  
S. 42**



Christine Alfken

ist Projektmanagerin im Bereich Nachhaltigkeit Ware bei der Rewe Group. Bei Rewe war sie als DETOX-Projektleiterin für die Umsetzung des ACMT-Programms verantwortlich. Ihr persönliches Highlight im Projekt war der Moment, als die Evaluierungsergebnisse der Pilotphase vorlagen: „Da konnten wir zum ersten Mal schwarz auf weiß sehen, dass wir mit ACMT unterm Strich wirklich Verbesserungen erreichen konnten. Das war für mich das Gefühl: Ja, wir sind auf dem richtigen Weg.“

## Und welche Rolle hatte Tchibo?

**KOLTERMANN:** Wir hatten dieselben Ziele wie Rewe und haben an einem Strang gezogen. Im Vordergrund stand auch bei uns, die Lieferkette zu qualifizieren. Darüber hinaus wollten wir alle gemeinsam einen Beitrag zu Branchenstrukturen leisten.

## Gab es Vorbilder für diese Art der Zusammenarbeit?

**KOLTERMANN:** Bevor ich zum Chemikalien-Management gekommen bin, hatte ich schon einige Jahre im WE-Programm bei Tchibo gearbeitet. So war der Train-the-Trainer-Ansatz eine gelernte und geübte Praxis, die ich in das Projekt einbringen konnte.

## Wieso haben Sie den Train-the-Trainer-Ansatz gewählt?

**ALFKEN:** Das Thema war in den Produktionsländern neu. Deshalb gab es kein entsprechendes Beraternetzwerk. Es war dann vor allem das Ziel der GlZ, die Kapazitäten an Trainingskräften vor Ort aufzubauen, und sie hat dafür ein großes Fördervolumen eingebracht. Insgesamt sind deutlich mehr Ressourcen in das Projekt geflossen als zunächst geplant. Vor allem, weil wir nicht bei unseren direkten Zulieferern stehen bleiben konnten. Wir mussten tiefer gehen, als zunächst geplant und auch die Betriebe in der zweiten Ebene der Lieferkette – also die Zulieferer der Zulieferer – intensiv begleiten.

## Wie lief die Suche nach potenziellen Trainer\*innen in den Produktionsländern?

**ALFKEN:** Das war schwieriger als erwartet. Ich hatte gedacht, dass die Trainer\*innen schneller allein in die Fabriken gehen und beraten können. Es ist einfach eine sehr komplexe Materie, in die man sich da einfinden muss, selbst wenn man die besten Voraussetzungen mitbringt.

**KOLTERMANN:** Das Fachwissen und die Erfahrung aus der Textilbranche müssen mit guten Fähigkeiten als Trainer\*in zusammenkommen. Solche Leute findet man nicht leicht.

**FÖRSTER:** Wir brauchten Trainer\*innen mit einem guten Standing. Man muss sich die Situation vorstellen: Da kommt jemand von außen in einen gut laufenden und eingespielten Industriebetrieb und will

den Umgang mit Chemikalien verändern, was Kosten und ein Umlernen der Prozesse nach sich zieht. Und wir sprechen hier nicht von kleinen Betrieben, sondern von riesigen Anlagen mit großen, komplexen technischen Vorgängen, hinter denen jahre- oder jahrzehntelange Erfahrung steckt. Es gehört ein beiderseitiges Vertrauen dazu, damit die Fabrik die Kernprozesse umstellt und die entsprechenden Vorschläge umsetzt. Zumal die Trainer\*innen keine Haftung für die Transformation übernehmen.

## Wie haben die Betriebe auf die Anfragen reagiert?

**ALFKEN:** Am Anfang haben sie erst mal intensiv zugehört. Nach und nach ist dann eine Offenheit und auch ein Bewusstsein dafür entstanden, dass sich eine Fabrik mit dem Thema auseinandersetzen muss, wenn sie nachhaltig produzieren möchte. Das war vor dem Projekt häufig nicht der Fall. Die Betriebe mussten das Know-how und die internen Strukturen erst aufbauen. Bis dato waren sie eher gewohnt, kleine Veränderungen vorzunehmen, die nicht viel kosten. Von da aus war es noch mal ein großer Schritt bis zum Thema Substitution – also zur Bereitschaft, problematische Chemikalien durch umweltfreundlichere zu ersetzen.

**KOLTERMANN:** Wir sind mit dem ACMT-Programm erstmals in die tiefere Lieferkette gegangen. Das heißt, wir hatten es auf einmal mit Lieferanten und Produktionsstätten zu tun, die gar keine direkten Vertragspartner von uns waren. Da war es schwierig, Überzeugungsarbeit zu leisten. Andererseits gab es Lieferanten, mit denen wir schon lange Vertragsbeziehungen hatten und die auch die Färbeprozesse bei sich im Betrieb hatten. Da ergaben sich für uns natürlich ganz andere Voraussetzungen und eine ganz andere Kooperationsbereitschaft als bei Färbereien, die tiefer in der Lieferkette liegen und die mit uns nur sehr wenig Umsatz machen. Ich erinnere mich an Fabrikbesuche, zum Beispiel in China, da kannten die Leute Tchibo gar nicht. Wir haben auch Situationen gehabt, wo es im ganzen Betrieb niemanden gab, der Englisch sprechen konnte, sodass allein die Verständigung zunächst sehr schwierig war.

## Rund 90 Fabriken weltweit haben das Programm durchlaufen. Wie beurteilen Sie die Ergebnisse?

**KOLTERMANN:** In den Fabriken haben wir viel erreicht. Die Evaluierungsergebnisse zeigen, dass die teilnehmenden Betriebe – bis auf wenige Ausnahmen –

ihre Performance in vielen kritischen Bereichen deutlich verbessert haben: Die Fabriken haben jetzt einen deutlich besseren Überblick über ihr Inventar an Chemikalien, was wo zum Einsatz kommt und wo gelagert und entsorgt wird. Die Abwasserbehandlung ist besser geworden und sie wird durch Tests besser kontrolliert und dokumentiert. Entzündliche Chemikalien werden fachgerecht gelagert, es kommt zu weniger Unfällen, weniger Chemikalien laufen aus. Das Personal, das für die Chemikalien zuständig ist, ist kompetenter und hat mehr Expertise darin, welche Chemikalien giftig sind, welche gar nicht zum Einsatz kommen dürfen und welche ersetzt werden können. Auch der Wasserverbrauch ist gesunken.

**FÖRSTER:** Ein weiterer Erfolg ist, dass wir dazu beigetragen haben, dass in der Textilindustrie insgesamt ein größeres Bewusstsein für den Umgang mit Chemikalien entstanden ist, der Menschen und Umwelt schützt. Viele der Trainer\*innen, die wir ausgebildet haben, sind auch über das Projekt hinaus in den Fabriken aktiv. Die Nachfrage nach ihrer Kompetenz ist groß.

**KOLTERMANN:** Ich möchte hinzufügen, dass es uns auch gelungen ist, mit Aldi und Otto zwei weitere engagierte Unternehmen für das Programm zu gewinnen. Trotzdem haben wir das Ziel verfehlt, eine kritische Masse von weiteren Unternehmen mit ins Boot zu holen, um aus dem ACMT-Programm eine Struktur zu schaffen, die weiter fortbesteht. Mangels Nachfrage und Zuspruch weiterer Markenunternehmen haben sich die erhofften Skalierungseffekte leider nicht ergeben. Die Grundkosten und der Management-Aufwand waren zu hoch, um zu rechtfertigen, weitere Fabriken in das Projekt mit hineinzunehmen.

**Woran ist es aus Ihrer Sicht gescheitert, noch mehr Projektpartner zu gewinnen?**

**ALFKEN:** Da gibt es verschiedene Gründe. Womöglich hätte man das Programm schon früher noch mehr öffnen können. Manche wurden aber sicher auch von den hohen Kosten abgeschreckt.

**KOLTERMANN:** Manchmal ist es auch nur eine Timing-Frage. Als wir begonnen haben, gab es noch keine Alternative zu diesem Programm. Als wir später in die Breite gehen wollten, hatten sich andere Unternehmen bereits eigene Alternativen aufgebaut. Auch der Versuch, über das Textil-Bündnis (S. 16) weitere Partner zu aktivieren, war leider nicht so erfolgreich, wie wir gehofft hatten.

**FÖRSTER:** Als wir angefangen haben, waren Abwasser und Chemikalien die dominierenden Themen. In der Zwischenzeit sind Klima und Plastik als große Problemfelder dazugekommen. So waren die Ressourcen begrenzt, die die Unternehmen investieren wollten.

**Was sind die wichtigsten Erkenntnisse aus dem Programm? Was würden Sie heute anders machen?**

**KOLTERMANN:** Im Rückblick hätten wir uns wohl früher Gedanken über die finale Struktur des ACMT-Programms gemacht und von vornherein überlegt, welche Organisation dies langfristig tragen kann. Jemand, der sich dann auch für die Weiterentwicklung verantwortlich fühlt. Die Rahmenbedingungen ändern sich, der technische Fortschritt schreitet voran, man muss die Trainingsmaterialien aktualisieren, Akquise betreiben, Stakeholder-Arbeit leisten und das Programm vermarkten.

**ALFKEN:** Ich würde heute wohl direkt mit mehr Projektpartnern starten. Das führt zu Beginn natürlich zu Verzögerungen, aber dann hat man sofort mehr Unternehmen an Bord, die das Programm nachfragen.

**FÖRSTER:** Das sehe ich anders. Aus meiner Sicht haben wir uns von Anfang an sehr viel Mühe gegeben, uns über die ZDHC (S.17) oder lokale Business-Verbände zu vernetzen und über das Textil-Bündnis (S.16) eine Verankerungsstruktur zu finden. Hätten wir noch länger gewartet, wäre das Projekt womöglich überhaupt nicht gestartet. Die Erkenntnisse, die ich mitgenommen habe, beziehen sich eher auf das Wie. Wir haben alle den Mehrwert des intensiven Reingehens in die Fabriken gesehen. Aber das war auch mit großen Investitionen verbunden. Im Moment evaluieren wir einen neuen Ansatz, der Online-Trainings und eine digitale Datenbank mit Einzel-Interventionen verbindet. Erste Erfahrungen damit zeigen, dass wir so eine größere Bandbreite von teilnehmenden Fabriken bekommen. Für diesen neuen Ansatz nutzen wir die Trainings aus dem ACMT-Programm, die jetzt digitalisiert vorliegen. Die Herangehensweise bei ACMT war gut, um sich überhaupt erst mal einen Überblick zu verschaffen, was in den Fabriken passiert. Aber für eine Verstetigung war sie zu breit und zu intensiv. Vielen Unternehmen war das zu teuer. Mich fasziniert bis heute, mit wie viel Investitionsbereitschaft Rewe und Tchibo in das Projekt reingegangen sind. Davon profitiert die Textilindustrie auch in Zukunft, und wir haben eine gute Basis geschaffen, um künftig gemeinsam noch mehr zu erreichen. ●



**Johannes Förster**

ist Projektmanager für Kooperationen mit dem Privatsektor bei der Deutschen Gesellschaft für Internationale Zusammenarbeit (GIZ). Als Durchführungsverantwortlicher setzte er das Projekt GIZ-seitig im Rahmen des develoPPP-Programms um. Mit dem Programm fördert das Bundesentwicklungsministerium nachhaltige Initiativen in Entwicklungs- und Schwellenländern. Sein Projekthighlight war ein Fabrikbesuch, der wegen der Corona-Pandemie digital stattfinden musste: „Der Zulieferer hat diesen Besuch in Zusammenarbeit mit der örtlichen Universität mit viel Mühe und technischem Aufwand möglich gemacht. Das war so nie geplant, aber jeder, der teilgenommen hat, erzählt heute noch begeistert davon.“











# What




the future

# needs

## Das ACMT-Programm ist abgeschlossen, aber unser Engagement geht weiter: Unsere Pläne für die Zukunft im Bereich Chemikalienmanagement.

Unsere Detox-Arbeit basiert auf der Verpflichtung, den Einsatz von gefährlichen Chemikalien in der Textillieferkette zu verstehen und zurückzuverfolgen, um den Umgang mit ihnen im Hinblick auf Umwelt und Gesundheit zu optimieren – oder sie am besten durch weniger schädliche Alternativen zu ersetzen. Mit unserer Arbeit haben wir schon viel erreicht: 2022 kamen 94 Prozent aller für Tchibo produzierten Textilien aus einer Detox-qualifizierten Fabrik, also Betrieben, die in den letzten drei Jahren mindestens an einem in der Branche etablierten Chemikalientraining teilgenommen haben.

Das ACMT-Programm war ein wichtiger Teil dieses Erfolgs. Zwar werden wir das Programm nicht weiterführen; aber vieles, das wir erarbeitet haben, bleibt und hilft, die Textilindustrie nachhaltig zu verändern. Das gilt für die ACMT-Trainer\*innen, für deren Arbeit es weiterhin eine große Nachfrage gibt, ebenso wie für die geschulten Chemikalienmanager\*innen in den Fabriken, die ihr erworbenes Know-how an Kolleginnen und Kollegen weitergeben. Nicht zuletzt haben wir viele Erkenntnisse gewonnen, die einen wertvollen Erfahrungsschatz für künftige Projekte darstellen (mehr dazu und zu den Gründen, warum das ACMT-Programm nicht weitergeführt wird, lesen Sie auf S. 36–37).

Inzwischen haben sich sektorweite Bündnisse, Standards und Schulungsprogramme etabliert, mit denen wir weiterarbeiten, um auch in Zukunft Fortschritte im Chemikalienmanagement zu machen und Umwelt und Menschen noch nachhaltiger zu schützen. Und das ist wichtig, denn bei allen Erfolgen gibt es noch viel zu tun: Von den 348 Nassverarbeitungsfabriken, mit denen Tchibo 2021 zusammengearbeitet hat, haben 68 Prozent Abwasseranalysen durchgeführt, um Transparenz über den Einsatz von gefährlichen oder verbotenen Chemikalien zu schaffen. 53 Prozent haben eine Inventurliste für ihre genutzten Chemikalien erstellt. Ein Viertel hat die Chemikalienliste hinsichtlich der ZDHC **MRSL**  -Konformität prüfen lassen.

Wie wir die Herausforderung angehen, die noch bestehenden Lücken zu schließen, und auf das Ziel hinarbeiten, in den Produktionsländern industrieweit höchste Anforderungen an den Umgang mit Chemikalien zu erfüllen, dazu lesen Sie mehr auf den folgenden Seiten.

  
Glossar  
S. 42

# Mutig gestartet, mutig weiter voran

Mit dem ACMT-Programm endet ein wichtiges Kapitel der Detox-Arbeit bei Tchibo, auch wenn das Engagement in diesem Bereich auf andere Weise weitergeht. Welche Erkenntnisse nimmt das Unternehmen aus dem Programm mit? Ein Ausblick von Michelle Herfeldt, Sustainability Managerin bei Tchibo.



Michelle Herfeldt

2022 haben die letzten teilnehmenden Fabriken in Bangladesch, China, der Türkei und Pakistan das ACMT-Programm abgeschlossen. ACMT war über viele Jahre hinweg ein wichtiger Pfeiler unseres Detox-Engagements. Einer, der uns besonders am Herzen lag, denn wir haben nicht nur viel Zeit und Geld, sondern auch viel persönliche Leidenschaft in dieses Projekt gesteckt. Und obwohl wir jetzt an einem Punkt stehen, an dem sich ACMT nicht sinnvoll fortsetzen lässt, sind wir stolz auf das, was wir erreicht haben.

Wir sind stolz darauf, dass allein auf Tchibo-Seite 59 Fabriken erfolgreich an dem Programm teilgenommen haben. Aus diesen Fabriken kamen im Schnitt 60 Prozent unserer textilen Produkte. Wir sehen, dass sich das Chemikalienmanagement in den teilnehmenden Fabriken in allen kritischen Punkten verbessert hat, im Schnitt um 23 Prozent. Das bestätigt uns darin, dass unser Weg der richtige war und ist.

Wir sind stolz auf die erfolgreiche partnerschaftliche Zusammenarbeit mit Rewe und der GIZ und froh über die Partner, die wir im Verlauf des Projekts gewinnen konnten – Aldi, Otto und H&M. Gleichzeitig ist es schade, dass es uns nicht gelungen ist, weitere Partner\*innen für ACMT zu begeistern, denn daran scheitert letztendlich die Weiterführung des Programms.

Damit sich das Programm lohnt, müssen möglichst viele Fabriken davon profitieren. Dafür brauchte es mehr Partner\*innen, denn wir bei Tchibo haben die Anzahl unserer Zuliefer-Fabriken, die sinnvollerweise in das ACMT-Programm aufgenommen werden können, ausgereizt. Hinzu kommt, dass die Trainingsmaterialien, mit denen wir gestartet sind, von Grund auf aktualisiert werden müssten, um das Programm erfolgreich fortführen zu können.


Aus diesem Grund haben wir uns entschieden, das ACMT-Programm zu



Glossar  
S. 42


beenden. Aber das bedeutet keineswegs das Ende des Detox-Engagements von Tchibo. Als wir ACMT ins Leben gerufen haben, gab es nichts Vergleichbares in der Branche. Das hat sich mittlerweile geändert. Neue ähnliche Ansätze wie ACMT sind in den letzten Jahren gestartet und haben sich teilweise zu anerkannten Standards in der Branche entwickelt. Dass es diese neuen Programme gibt, ist für uns auch ein Stück weit ein Erfolg von ACMT, das als Pionier vorangegangen ist.

## Neue Wege einschlagen

Das Greenpeace **Detox-Commitment**  ist 2020 ausgelaufen, doch das Engagement geht für uns weiter. Durch die langjährige Arbeit verschiedener Stakeholder-Gruppen wurde in den Fabriken überhaupt erst das Bewusstsein für das Thema Detox geschaffen. Niemand stellt mehr infrage, dass verantwortungsvolles Chemikalienmanagement wichtig ist und angegangen werden muss. Markenunternehmen haben sich zusammengeschlossen, um einerseits die Ansprüche an die Fabriken zu vereinheitlichen und andererseits die finanzielle Last auf viele Schultern zu verteilen.

Auch Tchibo unterstützt diesen Weg. Seit 2018 sind wir Mitglied in der Initiative Zero Discharge of Hazardous Chemicals, kurz: ZDHC. Über diese Mitgliedschaft entwickeln wir unser Lieferantenprogramm im Bereich Chemikalien- und Abwassermanagement weiter. Die ZDHC stellt uns verschiedene Standards, Richtlinien, aber auch digitale Lösungen zur Verfügung, mit denen wir unser Risikomanagement durchführen und weitere Trainingsmaßnahmen in den Fabriken anbieten können. Außerdem stehen wir mit dem großen Netzwerk aus branchenrelevanten Mitgliedsunternehmen der ZDHC in regelmäßigem Austausch und besprechen, wie sich das Thema Chemikalienmanagement weiterentwickelt.

## Ganzheitliche Lösungen finden

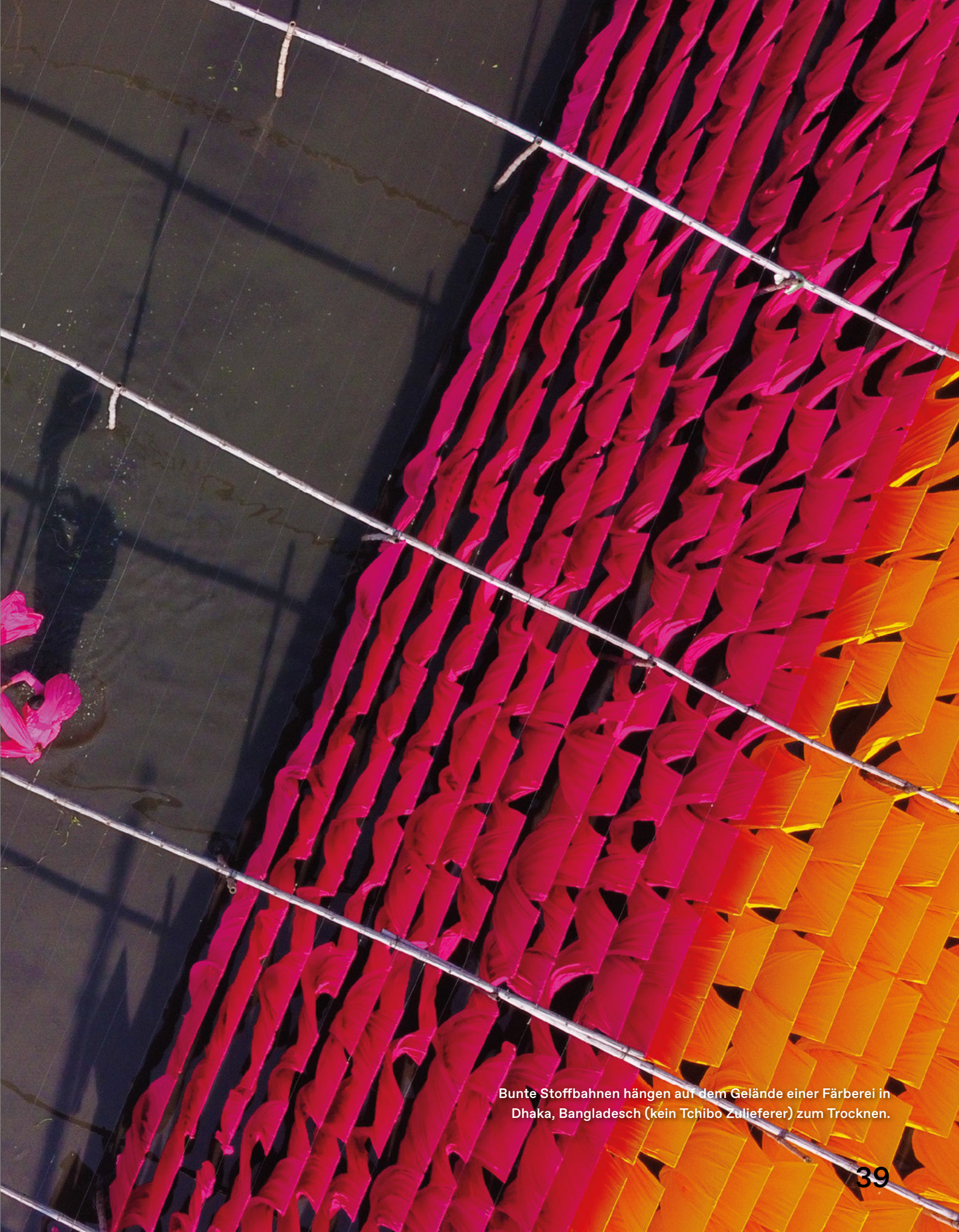
Wir haben außerdem eine Pilotphase im Rahmen des **Clean-by-Design-Programms**  gestartet. Dieses wird vom Apparel Impact Institute durchgeführt und verfolgt einen ähnlichen Ansatz wie ACMT. In 13-monatigen Trainings werden Fabriken im Rahmen von Clean by Design darin geschult, weniger Chemikalien einzusetzen und gefährliche Chemikalien zu ersetzen. Dadurch, dass das Programm von vornherein bei einem Dienstleister angesiedelt ist und von verschiedenen Markenunternehmen genutzt wird, reduziert sich für uns der finanzielle und organisatorische Aufwand, und wir können sicher gehen, dass die Trainingsmaterialien immer auf dem aktuellen Stand sind. In der Pilotphase haben wir Clean by Design in einer unserer Zulieferfabriken in China getestet. Die bisherigen Ergebnisse deuten darauf hin, dass wir das Programm auf weitere Fabriken ausweiten werden.

Auch Themen, die mit dem Chemikalienmanagement eng zusammenhängen, wollen wir angehen. Das betrifft zum Beispiel den Umgang mit Wasser und mit Energie in den Fabriken. Auch hierfür gehen wir strategische Partnerschaften ein. Denn wir sind überzeugt davon, dass wir mit branchenweiten Sektorinitiativen bessere Ergebnisse erzielen können als im Alleingang.

Wir sind stolz auf alles, was wir bisher im Bereich Detox insbesondere durch das ACMT-Programm erreicht haben. Trotzdem haben wir noch einen weiten Weg vor uns. Chemikalien komplett aus der Textilindustrie zu verbannen, ist unmöglich und kann nicht das Ziel sein. Aber uns ist es wichtig, auch weiterhin das Bewusstsein entlang der Lieferkette für einen sicheren Umgang mit Chemikalien zu wecken und gefährliche und umweltschädliche Chemikalien Schritt für Schritt auszusortieren. Hierfür brauchen wir grünere, umweltfreundlichere Chemikalien und gute Datenbanken, in denen sich die Fabriken informieren können, welche Alternativen es zu Chemikalien gibt, die als gefährlich eingestuft sind. Transparenz ist hier ein wichtiges Thema. Wir wollen den Einsatz dieser umweltfreundlicheren Chemikalien in unserer Lieferkette fördern. Dabei verlieren wir das große Ganze nie aus dem Blick, denn: Nachhaltigere Chemikalien bedeuten oft auch einen geringeren Wasserverbrauch. Auch andere Nachhaltigkeitsthemen wie beispielsweise Kreislaufwirtschaft spielen eine Rolle, um den Ressourcenverbrauch zu senken. So wird unser Detox-Engagement auch weiterhin ein zentraler Teil der Tchibo Nachhaltigkeitsarbeit bleiben.

**“Das DETOX-Engagement wird ein zentraler Teil unserer Nachhaltigkeits-Arbeit bleiben.”**





Bunte Stoffbahnen hängen auf dem Gelände einer Färberei in Dhaka, Bangladesch (kein Tchibo Zulieferer) zum Trocknen.

# Lessons Learned

An der Entwicklung und Durchführung von ACMT waren viele Menschen international beteiligt. Wie blicken sie auf das Programm zurück und welche Erkenntnisse nehmen sie mit?

Michelle Herfeldt, Tchibo  
Sustainability Managerin, zuständig für den Bereich Detox:

„Wir sind mit ACMT mutig vorangegangen. Die Erfahrungen aus dem Programm haben den Weg geebnet für unser weiteres Detox-Engagement. Weil sich die Industrie seit dem Beginn von ACMT stark weiterentwickelt hat, können wir unseren Weg mit neuen Partner\*innen weitergehen und unser Wissen in neue Kontexte einbringen.“

Sohel Rana\*, Mastertrainer,  
2018 in Bangladesch für ACMT  
ausgewählt und geschult

„Verbesserungspotenziale gibt es immer, aber insgesamt war ACMT ein gutes Programm. Doch es hat auch deutlich gezeigt: Diese großen Prozesse brauchen in der Industrie ihre Zeit. Kein einzelnes Programm kann von heute auf morgen alles lösen. Aber für die Fabriken ist es wichtig, dass alle an einem Strang ziehen.“

\* Name anonymisiert

Christine Alfken, Referentin für  
Nachhaltigkeit bei Rewe, und  
zu Beginn von ACMT für das  
Programm verantwortlich:

„Es hat mich sehr überrascht, wie schwierig es nicht nur war, vor Ort passende Trainer\*innen für unseren Ansatz zu finden, sondern auch, wie lange es gedauert hat, bis sich die Trainer\*innen in ihren Rollen zurechtgefunden haben. Das hat noch einmal eindrücklich gezeigt, wie komplex das Thema Chemikalienmanagement ist und dass die Soft Skills nicht unterschätzt werden dürfen.“

**„Wir sind mit ACMT  
mutig vorangegangen.  
Die Erfahrungen aus  
dem Programm haben  
den Weg geebnet für  
unser weiteres Detox-  
Engagement“**



## Tamara Wulf, Projektverantwortliche bei den Dienstleistern Made by und später STS:

„Ich habe aus ACMT sehr viel mitgenommen, was auch heute in anderen Programmen seine Anwendung findet. Zum Beispiel, wie wichtig es ist, Experten nicht nur fachlich, sondern auch in Soft Skills zu schulen. Ein Verständnis von Change-Management-Prozessen ist eine wichtige Komponente, um auf Fabrikebene Veränderungen herbeizuführen. Besonders beeindruckt hat mich die Zusammenarbeit von Rewe und Tchibo. Diese intensive Form der Collaborative Action begegnet einem besonders in Deutschland nur sehr selten.“

## Sirajul Islam, Verantwortlicher für Chemikalienmanagement bei Shasha Denim, Bangladesh

„ACMT hat uns geholfen, selbstbewusster zu werden. Wir haben einiges verbessert, zum Beispiel unseren Umgang mit chemischen Abfällen, und wir haben regelmäßige Treffen auf der höchsten Management-Ebene eingeführt, um zu besprechen, was noch verbessert werden kann. Denn es gibt kein Limit, wie weit wir uns entwickeln können. Kaum haben wir ein Problem behoben, taucht oft direkt das nächste auf.“

## Daniel Koltermann, Tchibo Sustainability Manager und zu Beginn von ACMT für das Programm verantwortlich:

„Rückblickend hätten wir uns von Beginn an Gedanken über die finale Struktur des Programms machen sollen. Damit ein so intensives Programm wie ACMT erfolgreich langfristig fortgeführt werden kann, braucht es einen Projektträger, der sich verantwortlich fühlt. Auch für die Weiterentwicklung der Materialien und Inhalte. Wir haben mit ACMT viel erreicht, aber weil uns diese finale Struktur fehlte, konnten wir das Programm nicht skalieren.“

## Linwei He, Assistent der Geschäftsführung bei Shaoxing Guazhou, China

„Die Teilnahme an ACMT hat sich für uns gelohnt, denn viele andere Marken, die bei uns einkaufen, stellen dieselben Anforderungen. Dank ACMT hat sich der Standard unserer Fabrik verbessert. Darum ist es leichter für uns, bestimmte Zertifikate zu bekommen. Das ist gut fürs Geschäft.“

## Johannes Förster, Projektmanager bei der GIZ und zu Beginn von ACMT für das Programm verantwortlich

„Auch wenn ACMT abgeschlossen ist: Mit diesem Programm haben wir etwas kreiert, das bleibt. Die Trainer\*innen, die wir ausgebildet haben, sind weiterhin in dem Bereich aktiv. In den Fabriken wird das Thema weiterbearbeitet, ebenso bei den Markenunternehmen. Bei der GIZ bieten wir Trainingsmaterialien aus ACMT jetzt digital an und sehen, dass diese stark nachgefragt werden. Wir haben also etwas geschaffen, mit dem andere Leute weiterarbeiten können, und damit aus meiner Sicht unser Ziel erreicht.“

# Glossar

## Die wichtigsten Begriffe zum Chemikalienmanagement in der Textilindustrie

**Clean by Design:** eine Initiative für nachhaltige Mode der US-amerikanischen Umweltschutzorganisation „Natural Resources Defense Council“ (NRDC). Ziel der Initiative ist es, die Kaufkraft internationaler Marken als Hebel zu nutzen, um Umweltschädigungen durch ihre Lieferanten in Produktionsländern zu reduzieren.

**CMR:** CMR-Stoffe sind Chemikalien, die krebserregend (carcinogenic), erbgutverändernd (mutagenic) oder fortpflanzungsgefährdend (reproductive toxicity) sind. Textilien, welche die in der EU-Chemikalienverordnung 2018/1513 festgelegten Grenzwerte überschreiten, dürfen in Europa nicht in den Verkehr gebracht werden.

**Färbeflotten:** Als Flotte wird eine meist wässrige Flüssigkeit bezeichnet, in der Textilien gewaschen, gebleicht, gefärbt oder imprägniert werden. Eine Färbeflotte enthält Farbstoffe und Textilhilfsmittel, die zum Färben der Textilien notwendig sind.

**DETOX:** Die 2011 von Greenpeace ins Leben gerufene Kampagne „Detox My Fashion“ ruft die Mode- und Kleidungsindustrie auf, der Umweltverschmutzung durch giftige und unsachgemäß entsorgte Chemikalien Einhalt zu gebieten. In der Folge verpflichteten sich viele internationale Marken, darauf hinzuwirken, dass bei der Produktion ihrer Waren keinerlei gefährliche Chemikalien mehr in die Umwelt gelangen.

**GOTS:** Der „Global Organic Textile Standard“ ist ein weltweit angewendeter Standard für die Verarbeitung von Textilien aus biologisch erzeugten Naturfasern und damit ein wichtiges Textilsiegel. Er definiert umwelttechnische Anforderungen sowie Sozialkriterien entlang der gesamten textilen Produktionskette. Der Standard wurde von vier Textilwirtschaftsverbänden in Deutschland, Japan, Großbritannien und den USA entwickelt.

**Higg-Index:** ein Instrument, um die Nachhaltigkeit von Unternehmen, Marken und Produkten in der Textilindustrie zu messen. Entwickelt wurde der Index von der „Sustainable Apparel Coalition“ (SAC).

**Merzerisation:** nach ihrem Erfinder Mercer benanntes Veredelungsverfahren für Baumwolle. Beim Merzerisieren werden Baumwollfasern unter Zugspannung der Einwirkung konzentrierter Natronlauge ausgesetzt. Dies führt zu höherer Stabilität, mehr Glanz und besserer Färbbarkeit des Materials.

**MRL:** Eine „Manufacturing Restricted Substances List“ führt Chemikalien auf, die Risiken für Mensch und Umwelt mit sich bringen. Ihre Verwendung in der Produktion ist entweder ganz verboten oder nur eingeschränkt erlaubt. Die MRLs sind nicht einheitlich. Verschiedene Industrien und zum Teil einzelne Unternehmen verwenden Listen, die voneinander abweichen können.

**OEKOTEX Standard 100:** ein System von Kriterien, Methoden und Grenzwerten, nach dem die Oeko-Tex-Prüfinstitute die gesundheitliche Unbedenklichkeit von Textilprodukten zertifizieren. Dabei handelt es sich um einen Zusammenschluss von aktuell 18 Prüf- und Forschungsinstituten in Europa und Japan.

**PBT:** PBT-Stoffe sind Chemikalien, die persistent (P), bioakkumulierend (B) und toxisch (T) sind. Das heißt, sie werden nur sehr schlecht in der Umwelt abgebaut (= persistent), reichern sich in Organismen und damit in der Nahrungskette an (= bioakkumulierend) und sind giftig (= toxisch) für Menschen oder Organismen in der Umwelt.

**Schlichten/Entschlichten:** Die Schlichte ist eine Imprägnierflüssigkeit, welche auf textile Fäden etwa durch Sprühen oder Tauchen vor der Weiterverarbeitung wie dem Weben aufgebracht wird. Ein beschlichteter Faden ist geschmeidiger und widerstandsfähiger gegen mechanische Belastung. Die mit Schlichten behandelten Gewebe werden nach dem Weben in der Regel von den Schlichten befreit (entschlichtet), etwa durch den Einsatz von Säuren.

**STS:** „Sustainable Textile Solutions“ (STS) ist ein Beratungs- und Zertifizierungsdienstleister, der auf nachhaltige Textilien spezialisiert ist.

Die Expert\*innen von STS führen auch Trainings durch. STS gehört zu dem weltweit operierenden Umweltdienstleister BluWin Ltd. mit Hauptsitz in Huddersfield (Großbritannien).

**WE-Programm:** Mit dem WE-Programm unterstützt Tchibo Menschen in den Fabriken der Lieferkette darin, ihre eigenen Rechte zu erkennen und für sie einzustehen. Das Ziel des Programms besteht darin, die Arbeitsbedingungen dieser Menschen dauerhaft und selbsttragend zu verbessern. Das WE Programm ist in Fabriken in Bangladesch, China, Indien, Kambodscha, Myanmar, Pakistan, der Türkei und Vietnam aktiv.

## Quellen

### **S. 6–7: Good to Know**

Greenpeace; Tchibo Detox Report; World Bank; sustainyourstyle.org; ecowatch.com; Textile dyeing industry - an environmental hazard (Natural Science 01/2012)

S.8: Anett Matthäi, S.10–11: picture alliance/zumapress.com/Joy Saha, S.20: privat, S.24–25: Michelle Herfeldt, S.27: Tchibo GmbH, S.28: Christine Alfken, S.29: Johannes Förster, S. 30–33: Tchibo GmbH, S.36: PicturePeople™, S.38–39: picture alliance/zumapress.com/Joy Saha

## Bildnachweise

## Impressum

### **Herausgeber**

Tchibo GmbH,  
Corporate Responsibility (CR),  
Überseering 18,  
22297 Hamburg/Germany

### **Geschäftsführung**

Werner Weber (CEO)  
Ulf Brettschneider  
Andreas van der Heydt  
Dr. Jens Köppen

### **Vorsitzender des Aufsichtsrates**

Michael Herz

### **Text & Redaktion**

Tchibo CR:  
Katja-Christina Hobelsperger  
Daniel Koltermann  
Michelle Herfeldt  
fairkehr Agentur & Verlag, Bonn

### **Layout**

Playground – Büro für Gestaltung, Köln

### **Lektorat**

fairkehr Agentur & Verlag, Bonn

### **Druck**

Tchibo GmbH

### **Veröffentlicht**

November 2023

