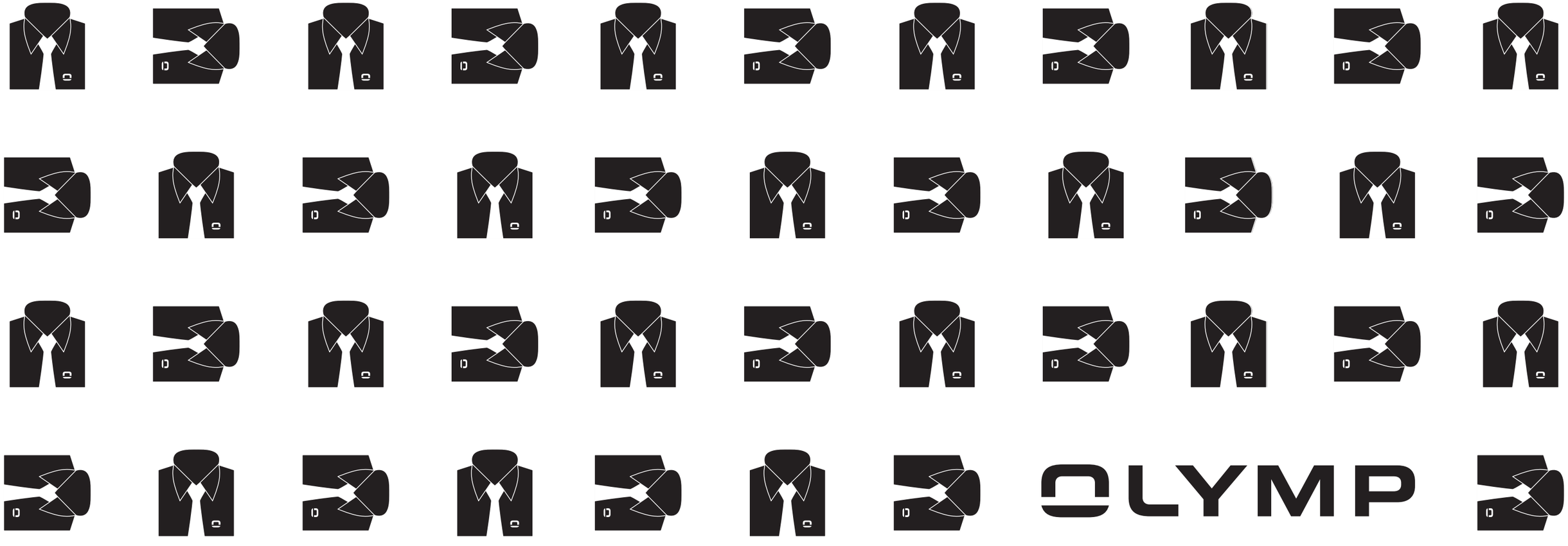
RESPONSIBILITY REPORT

OLYMP


OLYMP

06 EDITORIAL

08 DAS UNTERNEHMEN OLYMP

Die Geschichte des Unternehmens

14 GLOBALE BESCHAFFUNG

Erste Schritte ins Ausland

Zusammenarbeit entlang der Lieferkette

Zusammenarbeit entlang der Lieferkette „Hemd“

Zusammenarbeit entlang der Lieferkette „Strick & Wirk“

Die Beschaffungsstruktur im Jahr 2018 (OLYMP Bezner KG)

Zusammenarbeit entlang der Lieferkette „Retail“

Die Beschaffungsstruktur im Jahr 2018 (Retail)

Nachhaltigkeit bei OLYMP

29 SOZIALE VERANTWORTUNG ENTLANG DER LIEFERKETTE

Erarbeitung wichtiger Standards

Der SA8000®-Standard

Die Mitgliedschaft in der BSCI

Die soziale Performance im Jahr 2018

Brandschutz und Gebäudesicherheit

57 ÖKOLOGISCHE VERANTWORTUNG ENTLANG DER LIEFERKETTE

Anforderungen an moderne Textilien

Umweltaspekte entlang der textilen Kette

OLYMP Gewebeherstellung, STeP-Zertifizierung

OLYMP Hemden-Konfektion

Green Building in Bangladesch, LEED-Standard, EcoFab

OLYMP Warentransport

OLYMP Produkte im Gebrauch

89 DIE OLYMP-BEZNER-STIFTUNG

Wir von OLYMP sind seit jeher zutiefst davon überzeugt, dass sich jedes Unternehmen permanent seiner Verantwortung gegenüber seinen Mitarbeitern, Lieferanten, Produzenten und Kunden, aber auch in puncto Ressourceneinsatz bewusst sein muss.

Diese Philosophie vertreten wir nicht erst, seitdem bei schrecklichen Unglücksfällen Menschen in Produktionsbetrieben schwer verletzt und zu Tode gekommen sind und die Arbeitsbedingungen in solchen Fertigungsstätten in den Blick der Öffentlichkeit gerieten. Unser höchstes Bestreben ist es seit vielen Jahrzehnten, dass OLYMP Produkte nicht nur humanökologisch einwandfrei und qualitativ hochwertig sind, sondern auch unter sozial- und umweltverträglichen Bedingungen hergestellt werden.

Um dies zu gewährleisten, lassen wir die anspruchsvolle Fertigung unserer Produkte ganz bewusst nur von einer begrenzten Anzahl an langjährigen Produktionspartnern in Asien und Südosteuropa ausführen, mit welchen eine zum Teil schon mehrere Jahrzehnte währende, enge und sehr vertrauensvolle Zusammenarbeit besteht.

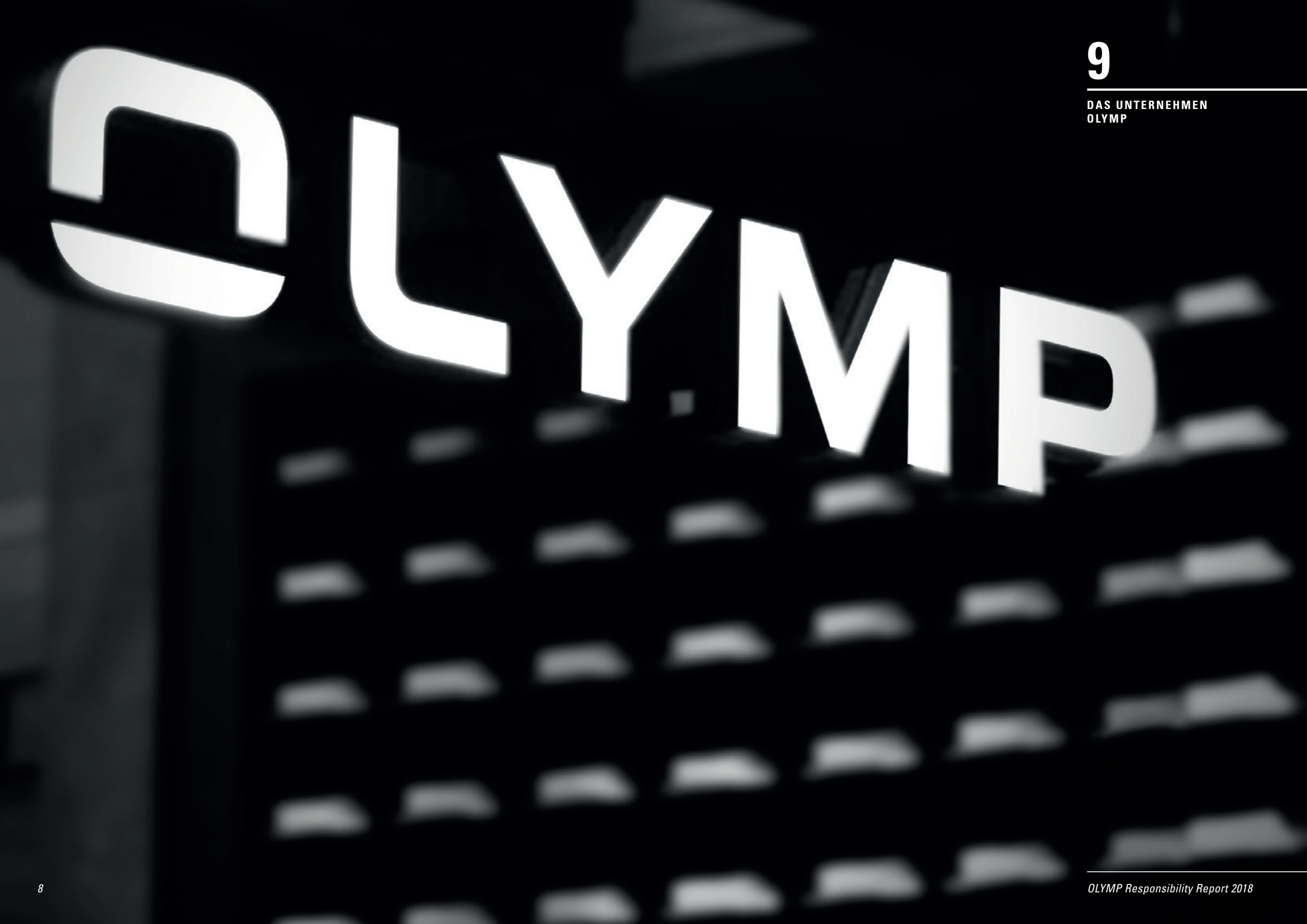
Von diesen Partnerbetrieben fordern wir konsequent die generelle Einhaltung global gültiger, respektierter und verbindlicher Sozialstandards ein. Diese umfassen insbesondere, neben Maßnahmen zum Arbeitsschutz, die Regelung von Arbeitszeiten, eine angemessene Vergütung, menschenwürdige Arbeitsbedingungen, die Bereitstellung von Gesundheits- und Sozialeinrichtungen sowie das eindeutige Verbot jeglicher Form von Kinderarbeit, Zwangsarbeit oder Diskriminierung.

Die Einhaltung dieser Vorgaben wird in regelmäßigen Abständen von unabhängigen Prüfinstitutionen kontrolliert und auditiert. Dazu kommen nahezu ausschließlicher Direktimport der Produkte, Transparenz in der Lieferkette und lokale Präsenz in den Fertigungsbetrieben – um diese klar definierten Produktionsbedingungen und Sozialstandards nachhaltig sicherzustellen.

Dieser Eifer resultiert zum einen aus unserer inneren ethischen Überzeugung, zum anderen aus der Gewissheit, dass ein hochwertiges Bekleidungsprodukt wie ein OLYMP Herrenhemd überhaupt nur in einem adäquaten, die nötige Konzentration ermöglichenden Arbeitsumfeld hergestellt werden kann.

Wir haben schon viel erreicht – was durch unseren aktuellen RESPONSIBILITY REPORT dokumentiert werden soll. Wir werden in dieser Richtung noch wesentlich weiter gehen. ■■

Mark Bezner, Geschäftsführender Gesellschafter


OLYMP

DIE GESCHICHTE DES UNTERNEHMENS *1/2*

Die OLYMP Bezner KG ist ein typisches Kind des deutschen Wirtschaftswunders der Nachkriegszeit und wurde 1951 vom Textilunternehmer Eugen Bezner gegründet.

Mit zunächst nur sechs Mitarbeitern begann dieser in der bescheidenen Waschküche seines damaligen Wohnhauses in Bietigheim (Württemberg) mit der Produktion von Herrenoberhemden. Durch die produktorientierte Verwendung und die qualifizierte Verarbeitung ausgewählter Stoffe konnte sich OLYMP schon frühzeitig als Anbieter hochwertiger Herrenhemden im deutschen Bekleidungsmarkt etablieren. Mit dem bewährten und besonders stabilen „Original-Bezner-Kragen", einer bahnbrechenden Erfindung des Firmengründers, erwies sich schon das ursprüngliche OLYMP Hemd als extrem haltbar, waschfreundlich, dauerglatt und sehr strapazierfähig.

Durch den plötzlichen Tod des Firmengründers Eugen Bezner im Jahr 1960 wurde sein einziger Sohn Eberhard Bezner im Alter von nur 24 Jahren in die Verantwortung als Geschäftsführer des mittelständischen Betriebs gestellt. Eberhard Bezner erweiterte das Unternehmen regelmäßig und gab den Anstoß für die erfolgreiche Fortentwicklung der Marke OLYMP in den darauffolgenden Jahrzehnten.

Inzwischen ist Mark Bezner Geschäftsführender Gesellschafter der OLYMP Bezner KG in dritter Generation. Der Enkel des Firmengründers Eugen Bezner und Sohn des Mitgesellschafters Eberhard Bezner hat sich früh zur Firmentradition und zur Nachfolge in dem schwäbischen Familienunternehmen bekannt. Mit seinem Einstieg in die väterliche Firma im Jahr 1990 begann er, zunächst als Leiter für Marketing und Vertrieb, die etablierte Hemdenmarke OLYMP europaweit auszubauen. Er hat ferner OLYMP neu im Markt positioniert, die Kollektionsidentität geschärft und die Produktpalette marktorientiert ausgebaut und zielgerichtet erweitert.

Mittlerweile produziert OLYMP außer hochwertigen Businesshemden auch Freizeit- und Polohemden sowie modische Krawatten. Als konsequente unternehmerische Entscheidung kann die 2010 erfolgte Übernahme des bayerischen Strickspezialisten MÄRZ München AG bezeichnet werden, welche inzwischen als MAERZ Muenchen KG ein selbstständiges Unternehmen innerhalb der OLYMP Bezner Firmengruppe ist. Die damit erlangte Strickkompetenz einschließlich einer eigenen Produktionsstätte in Ungarn ermöglichte ab Herbst 2011 die erfolgreiche Lancierung einer OLYMP Strickkollektion mit modischen Pullovern, Pullundern, Cardigans und Troyern, um die Expansion mit qualitativer Herrenoberbekleidung voranzutreiben und das gesamte Unternehmen auf eine wirtschaftlich breitere Basis zu stellen.

OLYMP ist heute mit einem Umsatz von 266 Millionen Euro (2018) der Marktführer von Herrenhemden in Deutschland und befindet sich auch international weiterhin auf Wachstumskurs. Neben der konsequenten Bearbeitung des Heimatmarktes Deutschland exportiert OLYMP 37 Prozent der Produktion in mehr als 40 Länder der Erde. Neben den westlichen Exportmärkten wie Belgien, Frankreich, Großbritannien, Irland, Luxemburg, Niederlande, Österreich und der Schweiz zählen hierzu auch Skandinavien sowie osteuropäische Länder wie Polen, die Tschechische Republik, Ungarn und Russland.

Der Vertrieb von OLYMP Produkten erfolgt dabei in erster Linie über den Bekleidungsfachhandel, der europaweit rund 3.000 Partner umfasst. Innerhalb der eigenen Handelsstrategie, die eine sinnvolle Ergänzung zur Ausweitung der Markenpräsenz und zur Abschöpfung zusätzlichen Marktpotenzials darstellt, bezweckt OLYMP seit der Aufnahme der Retail-Aktivitäten durch die OLYMP Retail KG gegen Ende der 1990er-Jahre eine einträchtige Koexistenz zwischen den verschiedenen Vertriebsformen. Gegenwärtig (Stand 31. Mai 2019) bestehen 62 OLYMP Monomarkengeschäfte in Deutschland, darunter 47 eigene Läden und 15 fremdgeführte Partnerfilialen, die von langjährigen Handelspartnern im Franchise-System betrieben werden. Drei weitere eigene Niederlassungen befinden sich im benachbarten Österreich. Zur Komplementierung der Sortimente in den eigenen Monomarken-Stores und Outlets beschafft die OLYMP Retail KG weitere Produkte, wie beispielsweise Hosen, Gürtel, Schals, Einstecktücher, Socken oder Manschettenknöpfe.

Die enge Verbundenheit zur heimischen Neckar-Enz-Region drückt die Inhaber-Familie Bezner seit jeher durch das klare Bekenntnis zum Standort Bietigheim-Bissingen aus. Mit Ausnahme der komplexen Fertigung konzentrieren sich alle Unternehmensbereiche und Abteilungen konsequent in dem rund 20 Kilometer nördlich von Stuttgart gelegenen Stammsitz. Seit der Grundsteinlegung für die im Jahr 2001 neu errichtete Firmenzentrale wurden dort die Räumlichkeiten aufgrund des konzentrierten Wachstums regelmäßig erweitert.

DIE GESCHICHTE DES UNTERNEHMENS *2/2*

Erst im Oktober 2013 wurde das leistungsfähige OLYMP Logistik-Zentrum (OLZ), das in der Kombination von Shuttle- und Hängefördertechnik größte und weltweit einzigartige Hemdenlager mit einem Fassungsvermögen von 265.000 Warenkartons für annähernd vier Millionen Bekleidungsstücke, am Firmensitz in Betrieb genommen, OLYMP hat dafür rund 45 Millionen Euro aufgewendet. Im Jahr 2015 wurden der Haupt- und Verwaltungssitz in Bietigheim-Bissingen abermals um rund 3.000 Quadratmeter erweitert und zehn Millionen Euro in neue Büro-, Funktions- und Schauräume investiert.

Mit der anhaltenden Expansion des Unternehmens wurden ebenfalls eine steigende Zahl von hoch qualifizierten Berufen in der modernen Bekleidungsindustrie und damit weitere Arbeitsplätze in der Wirtschaftsregion Stuttgart/ Mittlerer Neckarraum geschaffen. Seit Mitte der 1990er-Jahre stieg die Belegschaft um den Faktor sechs auf gegenwärtig mehr als 890 Mitarbeiter in Deutschland und Österreich an. Im Rahmen der weitsichtigen Personalplanung werden auch zukünftig regelmäßig weitere Arbeitsplätze in unterschiedlichsten Bereichen am Firmensitz geschaffen. Hinzu kommt der Bedarf an erfahrenen Verkaufskräften für die zusätzlich im gesamten Bundesgebiet geplanten OLYMP Stores. Darüber hinaus steht die OLYMP Bezner KG zu ihrer gesellschaftlichen Verantwortung als qualifizierter Ausbildungsbetrieb für diverse Berufsbilder im technischen, handwerklichen und kaufmännischen Bereich, um jungen modeinteressierten Schulabgängern oder ambitionierten Quereinsteigern eine zukunftsweisende und interessante Berufs- und Lebensperspektive am Wirtschaftsstandort Deutschland zu bieten. ■■

15

GLOBALE BESCHAFFUNG

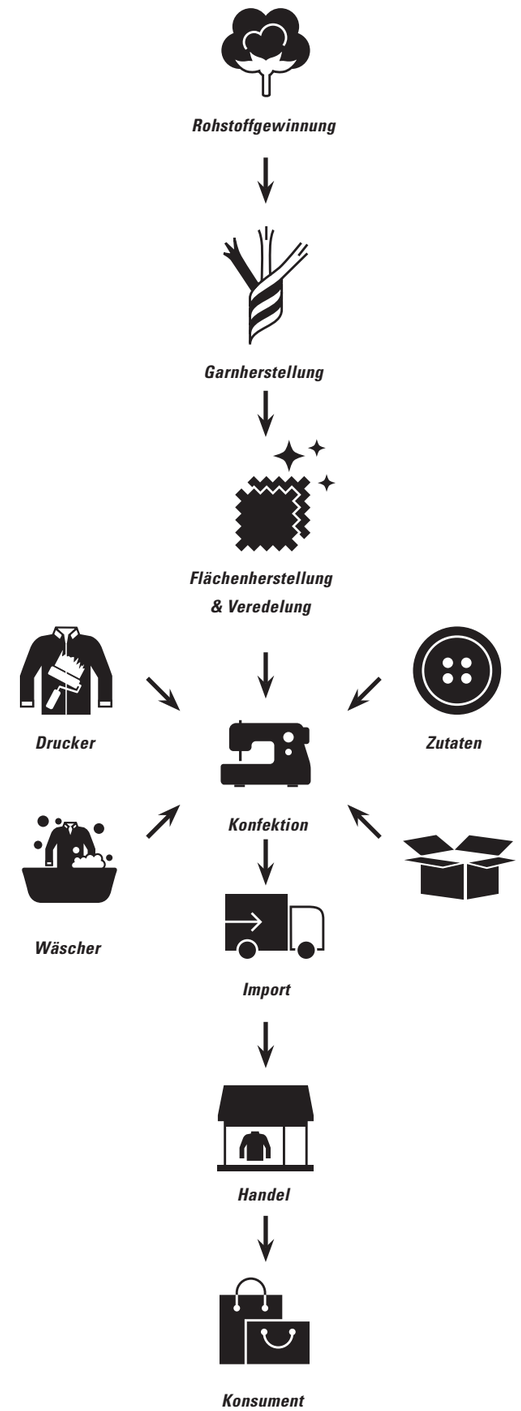
ERSTE SCHRITTE INS AUSLAND

Die weltweiten und umfangreichen Beschaffungsstrukturen in der internationalen Bekleidungsbranche haben sich innerhalb der letzten fünf Jahrzehnte radikal gewandelt.

Im Gegensatz zu früheren Zeiten ist das allgemeine Branchenbild der Gegenwart von global vernetzten und hochkomplexen Lieferketten geprägt. Sowohl die textile Garn- und Flächenherstellung als auch die aufwendigen Konfektionsprozesse haben sich mittlerweile fast vollständig in entfernte Länder und Regionen verlagert. So werden heutzutage nicht einmal mehr fünf Prozent aller in Deutschland verkauften Kleidungsstücke im Inland gefertigt.

OLYMP machte seine ersten Schritte ins Ausland Anfang der 1970er-Jahre. Dabei waren nicht so sehr die günstigen Fertigungskosten der treibende Faktor. Vielmehr gestaltete es sich für OLYMP ab den 1960er-Jahren zunehmend schwierig, in Zeiten einer überaus dynamischen Geschäftsentwicklung seinen rasant steigenden Bedarf an qualifizierten Produktionskräften für die Konfektion im Inland zu decken. Sukzessive wurde deshalb die Fertigung ins osteuropäische und asiatische Ausland verlagert. Dabei setzte OLYMP vor allem auf die Zusammenarbeit mit unabhängigen Partnern, welche außer für OLYMP in der Regel auch im Auftrag anderer Modemarken Bekleidung produzieren.

Eine Produktion in externen Fertigungsstätten kam für OLYMP jederzeit nur unter der Bedingung infrage, dass nicht nur keinerlei Qualitätsunterschiede von einem Produktionsbetrieb zum nächsten auftreten, sondern auch, dass die in Deutschland definierten Qualitätsmaßstäbe ohne Einbußen adaptiert würden. OLYMP hat sich somit von Anfang an auf verlässliche Partner konzentriert, die ein ebensolches Interesse an einer langfristig angelegten Geschäftsbeziehung hatten und die bereit dazu waren, ihre eigenen Betriebe den technischen Standards und Ansprüchen der schwäbisch-peniblen Qualitäts- und Arbeitsmentalität anzupassen. ■■



ZUSAMMENARBEIT ENTLANG DER LIEFERKETTE

Entlang der global-komplexen Lieferketten verfolgt OLYMP unterschiedliche Modelle der Zusammenarbeit:

Für das OLYMP Kernprodukt Hemd arbeitet OLYMP fast ausschließlich direkt mit den Konfektionspartnern zusammen. Weiter steht OLYMP für diese Produktgruppe auch mit den Gewebe- und Zutatenlieferanten in direkter Geschäftsbeziehung und übt damit bereits auf die Gestaltung und Qualität der eingesetzten Materialien einen besonders hohen Einfluss aus. Für den Großteil der Strick- und Wirkartikel steht OLYMP ebenfalls in direktem Kontakt zu den Konfektionären. Für einen kleinen Teil der Produktion wird OLYMP jedoch bei den Konfektionsbetrieben durch einen Agenten vertreten. Die Beschaffung der Materialien erfolgt im gesamten Produktbereich eigenständig durch die Endfertigungsbetriebe. Die Beschaffung der Krawatten erfolgt durch einen Lieferanten, der die Herstellung der Artikel wiederum bei unabhängigen Konfektionsbetrieben in Auftrag gibt. Die von der OLYMP Retail KG beschafften Produkte zur Sortimentskomplementierung (Hosen, Gürtel, Schals etc.) werden ebenfalls durch Lieferanten bezogen. Diese haben ihren Firmensitz zwar alle in Deutschland, ihre Produkte lassen sie aber wiederum zum größten Teil in Betrieben im Ausland fertigen. ■■

ZUSAMMENARBEIT ENTLANG DER LIEFERKETTE „HEMD“

Herrenoberhemden stellen nach wie vor die mit Abstand wichtigste Artikelgruppe im konzentrierten Produktportfolio von OLYMP dar. Im Geschäftsjahr 2018 wurden mehrere Millionen Exemplare in sieben asiatischen und drei südosteuropäischen Konfektionsbetrieben produziert.

Der Anteil aus Südosteuropa, wo OLYMP mit den Konfektionären auf Grundlage einer passiven Lohnveredelung (PLV) insbesondere wegen der gegenüber einer asiatischen Produktion erheblich kürzeren Transportwege und Lieferzeiten zusammenarbeitet, beträgt knapp acht Prozent der Jahresmengen.

Hier wie dort bilden höchste und kompromisslose Qualitätsansprüche bei den verwendeten Materialien und äußerste Präzision in deren Verarbeitung zu erstklassigen Produkten die entscheidenden Kriterien, nach welchen die OLYMP Hemdenfertigung ausgerichtet ist. Der hohe Spezialisierungsgrad auf das Kernprodukt Hemd ermöglicht es OLYMP, direkte und langfristige Beziehungen zu seinen Gewebe- und Zutatenlieferanten zu pflegen. Die Hemdenstoffe werden von renommierten Gewebelieferanten unter Einhaltung genau vorgegebener Qualitätsmerkmale entwickelt. Jedes Hemdengewebe wird einer intensiven Überprüfung im hauseigenen Labor unterzogen, ehe es zur Weiterverarbeitung in den Konfektionsbetrieben freigegeben wird. In ähnlicher Art und Weise wird bezüglich der darüber hinaus benötigten Bestandteile wie Knöpfe, Nähgarne, Einlagen, Etiketten und Verpackungsmaterialien verfahren.

Für die osteuropäischen Konfektionsbetriebe beschafft OLYMP das gesamte benötigte Material direkt von den Lieferanten. Zur Zeitersparnis beziehen die asiatischen Konfektionäre hingegen Gewebe und Zutaten unmittelbar von den durch OLYMP vorgegebenen Lieferanten (Nominierung), da die Gewebe- und Zutatenproduktion größtenteils ebenfalls in Asien stattfindet.

Die Konfektionspartner werden wiederum über ein mehrstufiges Verfahren sorgfältig ausgewählt, um die optimale Grundlage für eine möglichst beständige und erfolgreiche Zusammenarbeit zu schaffen. Diese erfolgt nahezu ausschließlich direkt, um hierdurch einen größtmöglichen Einfluss auf die Produktionsweise nehmen zu können.

Aufgrund der vielfältigen produktionsspezifischen Anforderungen besteht OLYMP darauf, dass die einzelnen Produktionslinien in jedem Betrieb ständig und exklusiv nur für OLYMP Produkte zur Verfügung stehen. Die Produktionspartner profitieren im Gegenzug von einer weitsichtigen Fertigungsplanung und einer weitestgehend homogenen Kapazitätsauslastung, wodurch branchentypische Produktionsschwankungen mit wechselweisen Phasen von exzessiver Über- und Unterbeschäftigung vermieden werden können.

OLYMP steht den Hemdenproduzenten ferner durchgehend mit einer gesonderten Fachabteilung zur Seite. Die unter der Bezeichnung „Produktion International“ geschaffenen Einheiten bestehen zum einen aus Reisetechnikern und -mechanikern sowie dauerhaft in den Betrieben eingesetzten Qualitätssicherungsteams unter einheitlicher deutscher Leitung.

Die OLYMP Reisetechniker betreuen jeweils mehrere Hemdenbetriebe innerhalb eines Patenschaften-Systems und fungieren hierbei als Hauptansprechpartner in Qualitätsfragen sowie als Vermittler zwischen den Betrieben und hausinternen Schnittstellen, wie etwa der Arbeitsvorbereitung oder Dispositionsabteilung.

Komplexe Themenstellungen werden vor Ort bei den regelmäßigen Besuchen in persönlichen Gesprächen erörtert. Die Aufgabe der Reisemechaniker ist es, den für die OLYMP Produktion eingesetzten Maschinenpark regelmäßig hinsichtlich seiner einwandfreien Funktionsfähigkeit zu überprüfen und nach Bedarf zu justieren oder instand zu setzen.

Die OLYMP Produktionslinien werden außerdem permanent durch speziell zu diesem Zweck ausgebildete Qualitätskontrolleure überwacht. Abhängig von der Höhe der zu betreuenden Produktionskapazitäten bestehen die Qualitätsteams aus bis zu elf Personen, bei denen es sich zum Großteil um Mitarbeiter handelt, die aus dem jeweiligen Produktionsland stammen und direkt bei OLYMP angestellt sind. ■■

ZUSAMMENARBEIT ENTLANG DER LIEFERKETTE „STRICK & WIRK“

Die Beschaffung von Strick- und Wirkkollektionen unterscheidet sich deutlich von jener der Hemden, was vor allem auf die für Maschenware typischen Fertigungsprozesse zurückzuführen ist.

Der Wirkbereich beinhaltet Produkte wie Polos, Sweat- und T-Shirts. Bei den Strickwaren handelt es sich vorrangig um Pullover, Pullunder und Strickjacken. Beide Produktgruppen werden von der Abteilung „Einkauf Masche“ betreut, die eng mit den Produzenten zusammenarbeitet.

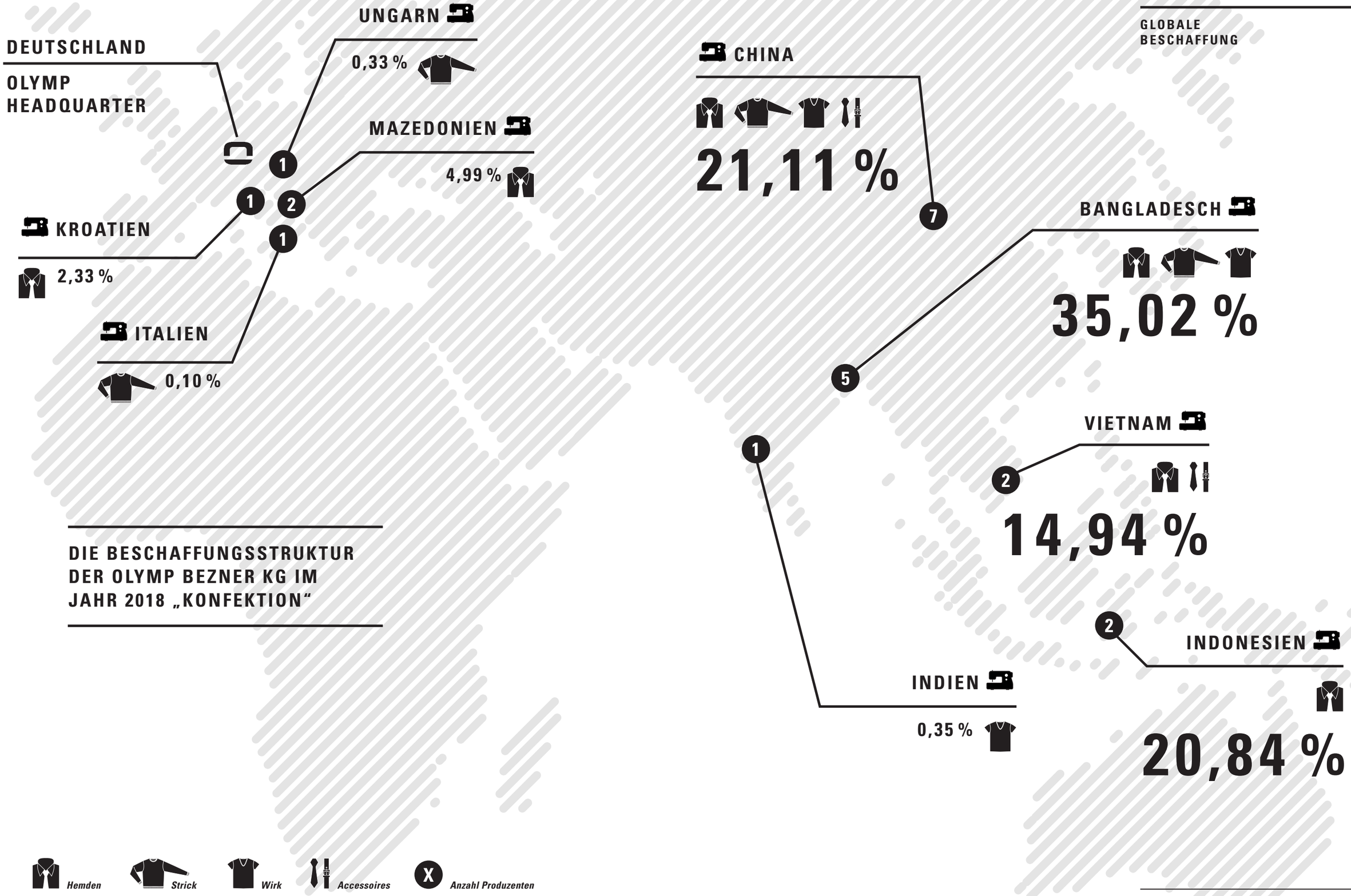
Die Konfektionäre im Strickbereich heben sich in ihrer Arbeitsweise insofern von den Hemdenproduzenten ab, als dass die textile Flächenherstellung ausschließlich direkt im Konfektionsbetrieb geschieht. Die einzelnen Strickteile eines OLYMP Strickprodukts werden zugunsten einer maschengenauen Größendefinition individuell formgestrickt (fully fashioned), anstatt, wie bei gewebten oder gewirkten Stoffen, aus fertiger Meterware zugeschnitten. Bei Wirkware, bei welcher das Fadensystem wie bei Strick durch Maschenbildung entsteht, arbeitet OLYMP unter anderem ebenfalls mit mehrstufigen Produktionsbetrieben zusammen, welche die Herstellung von Gewirken gleichermaßen abdecken.

Beiden Produktgruppen gemein ist die große Vielfältigkeit hinsichtlich Ausführung, Material und Verarbeitung. Um diese Vielfalt gemäß eines einheitlichen Anspruchs in einer gleichbleibend hohen Güteklasse gewährleisten zu können, bedarf es Produzenten mit hohem Spezialisierungsgrad. Daraus resultiert eine vergleichsweise große Anzahl an Anbietern, die im Jahr 2018 sechs Strick- und drei Wirkproduzenten umfasste. All diese Produzenten werden im Entwicklungs- und Produktionsprozess intensiv durch fachkundige OLYMP Mitarbeiter betreut, die mehrmals im Jahr persönlich am Ort des Geschehens im Einsatz sind. Diese Besuche dienen unter anderem dazu, die laufende Produktion zu überwachen, neue Verarbeitungstechniken zu entwickeln sowie der Kontaktpflege.

Grundsätzlich werden Strick- und Wirkprodukte im Vollkaufgeschäft beschafft, nach welchem der beauftragte Produzent die notwendigen Materialien selbst besorgt und anschließend die vereinbarten Endprodukte bereitstellt. OLYMP legt jedoch auch hier großen Wert darauf, Kenntnis über den Ursprung aller eingesetzter Garne und Zutaten zu erlangen und die Bestandteile regelmäßig hinsichtlich ihrer qualitativen Eignung und humanökologischen Unbedenklichkeit zu überprüfen. Nach Möglichkeit wird auf dieselben Zutatenlieferanten wie bei den Hemden zurückgegriffen.

Zum Teil arbeitet OLYMP bei Maschenware auch mit zwei Agenten zusammen, über die in 2018 jeweils ein Strickproduzent mit der Fertigung von OLYMP Produkten beauftragt wurde. Dies ist vor allem bei sehr geringen Produktionsmengen unter Berücksichtigung der wirtschaftlichen Realisierbarkeit von Vorteil. Ein gegenüber beiden Seiten gleichermaßen vertrauter Vermittler, der darüber hinaus die Aufträge mehrerer Auftraggeber bündelt und dadurch größere Fertigungsmengen platziert, kann in der Regel eine stärkere Verhandlungsposition einnehmen.

OLYMP besteht auch in solchen Fällen darauf, den Produzenten persönlich kennenzulernen, um die eigenen Ansprüche direkt vermitteln zu können. ■■



DIE BESCHAFFUNGSSTRUKTUR DER OLYMP BEZNER KG IM JAHR 2018 „KONFEKTION“

ZUSAMMENARBEIT ENTLANG DER LIEFERKETTE „RETAIL“

Zur Komplementierung der Sortimente in den eigenen Monomarken-Stores und Outlets beschafft die OLYMP Retail KG weitere Produkte, wie beispielsweise Hosen, Gürtel, Schals, Einstecktücher, Socken oder Manschettenknöpfe.

Nachdem sich eine eigene Entwicklung dieser Accessoires aufgrund der geringen Sortimentsanteile bisher nicht realisieren ließ, hat sich OLYMP bewusst zur Bedarfsdeckung über hochwertige Handelsware entschieden. Bei den Retail-Lieferanten handelt es sich um Unternehmen, die ihren Firmensitz in der Bundesrepublik Deutschland haben und ihre Produkte wiederum über verlässliche und leistungsfähige Quellen zum größten Teil im Ausland fertigen lassen.

Seit Anfang 2016 lässt sich OLYMP von allen Retail-Lieferanten offenlegen, in welchen Produktionsstätten die bezogenen Artikel konfektioniert werden.

Ende 2018 wurden von neun Retail-Lieferanten insgesamt 21 Konfektionäre für die Produktion von OLYMP Produkten eingesetzt. Bei knapp 20 Prozent dieser Retail-Produzenten handelt es sich um zumeist im Ausland angesiedelte Tochterunternehmen der Retail-Lieferanten. Zwei der Retail-Lieferanten produzieren nach wie vor selbst an ihrem Unternehmensstandort. Mit den restlichen Produzenten arbeiten die Retail-Lieferanten ausnahmslos direkt zusammen. ■■

ANZAHL RETAIL-PRODUZENTEN JE LAND

Hosen · Accessoires · Unterbekleidung · X Anzahl Produzenten

NACHHALTIGKEIT BEI OLYMP

Die Umsetzung von nachhaltigkeitsrelevanten Themen hat bei OLYMP in den letzten Jahren zunehmend an Bedeutung gewonnen. Das zeigt sich auch an dem stetigen Stellenzuwachs in diesem Bereich.

Die Abteilung CORPORATE RESPONSIBILITY (CR), zu deutsch „Unternehmensverantwortung", ist organisatorisch an die Position des Direktors für Produktion und Beschaffung angegliedert und besteht mittlerweile aus sechs Vollzeitkräften. Das CR-Team kümmert sich um die Umsetzung von Sozial- und Umweltstandards in der Lieferkette sowie um die Einhaltung der strengen OLYMP Anforderungen im Bereich Produktsicherheit. Ein relativ neuer Bereich, der nun ebenfalls von CR bearbeitet wird, ist das Thema nachhaltige Rohstoffe.

Zur erfolgreichen Realisierung all dieser Themen müssen viele Abteilungen innerhalb des Unternehmens ihren Input liefern und aktive Unterstützung leisten. Deshalb hat OLYMP im Laufe der letzten eineinhalb Jahre verschiedene organisatorische Plattformen gegründet, um CR-relevante Aufgabenstellungen bestmöglich im Unternehmen zu integrieren:

Im CR-Gremium kommt die Geschäftsleitung (CEO, CFO, COO) mindestens zweimal im Jahr mit dem CR-Team und der Marketing-Leitung zusammen, um die aktuellen Entwicklungen in diesem Bereich zu diskutieren und strategische Entscheidungen zu treffen.

In der Arbeitsgruppe Nachhaltigkeit informiert das CR-Team die Einkaufsabteilungen (Zutaten, Gewebe, Maschenware), verschiedene Vertriebsabteilungen, das Rechtsreferat und die Disposition über aktuelle Aufgabenstellungen und vermittelt das dafür relevante Hintergrundwissen. Außerdem dient die Arbeitsgruppe als Plattform für einen breiten Austausch zwischen den Abteilungen.

Besonders wichtige Partner bei der Umsetzung sind die Einkaufsabteilungen, da sie naturgemäß den engsten Kontakt zu den Lieferanten pflegen und die Beschaffung zunehmend an den OLYMP CR-Anforderungen ausrichten müssen. Für eine optimale Zusammenarbeit gibt es daher regelmäßige Abstimmungstermine zwischen dem CR-Team und den einzelnen Abteilungen.

Des Weiteren besteht ein kontinuierlicher Informationsaustausch mit den Reisetechnikern, die ausführlich über ihre mehrwöchigen Aufenthalte bei den Hemden-Konfektionären und die dabei behandelten Problemstellungen berichten. Dadurch erhält das CR-Team wesentliche Einblicke in die betrieblichen Abläufe und unter Umständen Hinweise auf etwaige CR-relevante Missstände.

Gleichzeitig steht das CR-Team in direktem Kontakt mit den Produktionsbetrieben im Ausland, um in offenem und konstruktivem Austausch die Einhaltung von Umwelt- und Sozialstandards zu gewährleisten. OLYMP sieht sich hierbei als Partner, der die Produzenten in ihrer Entwicklung hin zu einer nachhaltigeren Betriebsführung unterstützt. Zu diesem Zweck reisen die CR-Mitarbeiter auch regelmäßig zu den Betrieben. Die Mitglieder der OLYMP Geschäftsleitung legen ebenfalls großen Wert darauf, die Fertigungsstätten mehrmals im Jahr zu besuchen, um selbst nach dem Stand der Dinge zu sehen und die Beziehungen zu den Betrieben zu intensivieren. ■■

29

SOZIALE VERANTWORTUNG ENTLANG DER LIEFERKETTE

ERARBEITUNG WICHTIGER STANDARDS *1/2*

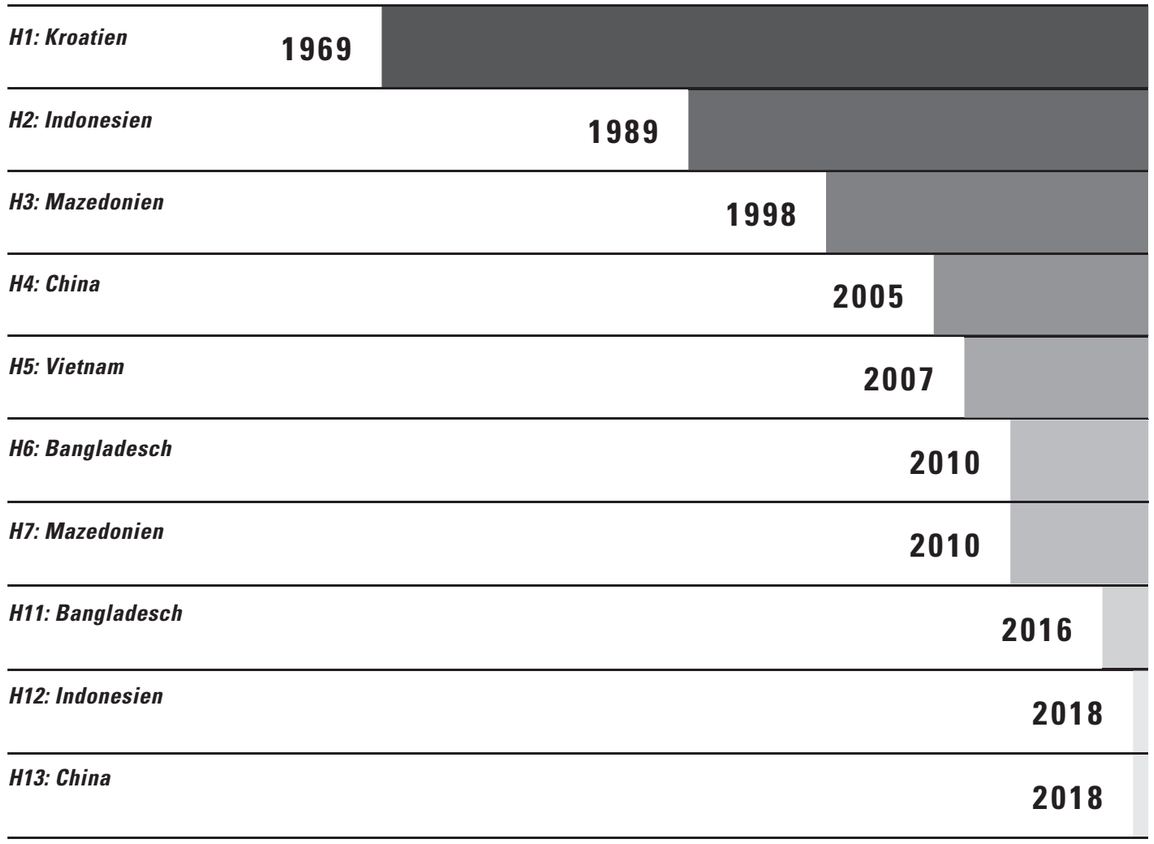
OLYMP ist seit jeher der Überzeugung, dass die Umsetzung von hohen Qualitätsansprüchen und guten Arbeitsbedingungen Hand in Hand geht. Denn nur in einem sauberen und sicheren Arbeitsumfeld sowie mit zufriedenen Arbeitern lässt sich der hohe OLYMP Produktstandard effektiv und dauerhaft realisieren.

Zu dieser Überzeugung gelangte OLYMP bereits durch erste Erfahrungen mit seinen internationalen Konfektionspartnern. Daher wurde früh als Voraussetzung für eine langfristige Zusammenarbeit eine hohe Bereitschaft der Betriebe zur Umsetzung und kontinuierlichen Verbesserung von sozialen Standards gemacht.

Zudem hat OLYMP seine Produktionspartner schon früh dahingehend motiviert, sich nach dem respektierten und international gültigen Sozialstandard SA8000® zertifizieren zu lassen. Dieser Standard basiert auf der Implementierung eines Managementsystems, das es den Produzenten ermöglicht, soziale Mindeststandards dauerhaft und wirksam in den Betrieben zu integrieren. Bereits 2006 erlangte der chinesische Partnerbetrieb erstmals das begehrte SA8000®-Zertifikat, 2008 folgten dann auch die Betriebe in Indonesien und Vietnam. Mit allen drei Konfektionären arbeitet OLYMP auch heute noch zusammen. Der indonesische Betrieb wechselte in 2018 jedoch aus organisatorischen Gründen von einer SA8000®-Zertifizierung zu einer BSCI-Auditierung. Damit wurden 2018 jedoch immer noch knapp 35 Prozent der OLYMP Hemden in SA8000®-zertifizierten Betrieben gefertigt.

OLYMP LEGT WERT AUF ENGE UND LANGFRISTIG ORIENTIERTE PARTNERSCHAFTEN

Beginn der Zusammenarbeit mit den Hemdenbetrieben:



Die Zusammenarbeit mit den Produzenten H8 und H9 wurde 2015, mit H10 2017 beendet.

ERARBEITUNG WICHTIGER STANDARDS *2/2*

Mit der steigenden Anzahl an Produkten, dem wachsenden Produktionsvolumen und der daraus resultierenden Hinzunahme weiterer Produzenten sah sich OLYMP bei einigen Produktionsstandorten größeren Herausforderungen gegenübergestellt als bei anderen. Das übergeordnete Ziel, nach Möglichkeit nur bei SA8000®-zertifizierten Betrieben zu fertigen, war so nicht komplett zu erreichen. Deshalb hat sich OLYMP in 2008 dazu entschlossen, zusätzlich der Business Social Compliance Initiative (BSCI) beizutreten. Die BSCI wurde im Jahr 2003 vom internationalen Wirtschaftsverband Foreign Trade Association (FTA, seit 01.01.2018 umbenannt in amfori) mit dem Ziel gegründet, die Arbeitsbedingungen innerhalb global vernetzter Lieferketten zu verbessern. Dazu bietet die BSCI ihren Mitgliedern einen einheitlichen Verhaltenskodex (Code of Conduct), ein fundiertes Monitoring-System sowie weitere Hilfestellungen zur schrittweisen Verbesserung in den einzelnen Bereichen an.

Durch die BSCI erhalten alle nicht zertifizierten Betriebe die Möglichkeit, sich regelmäßig anhand eines einheitlichen Standards überprüfen zu lassen, um anschließend die Situation vor Ort in einem kontinuierlichen Prozess systematisch verbessern zu können. Einen weiteren Vorteil stellt die Anlehnung an den SA8000®-Standard dar, dessen Zertifikat in der BSCI-Systematik höchste Anerkennung findet. Dies bedeutet, dass ein bereits durch SA8000® zertifizierter Betrieb kein zusätzliches BSCI-Audit durchlaufen muss. ■■

DER SA8000®-STANDARD

Bei dem SA8000®-Standard (Social Accountability 8000) handelt es sich um ein weltweit höchst anerkanntes Management- und Zertifizierungssystem, das sich speziell der Überprüfung produzierender Unternehmen auf die Einhaltung sozialer Mindeststandards widmet.

Entwickelt wurde dieser Standard 1997 von der US-amerikanischen Nichtregierungsorganisation (NGO) Social Accountability International (SAI). Der SA8000®-Standard gehört zu den strengsten normativen Standards, die überhaupt auf diesem Gebiet existieren. Er basiert neben der Berücksichtigung der im jeweiligen Land bestehenden internationalen und nationalen Gesetzgebungen auf den Menschenrechtskonventionen der Vereinten Nationen (UN), den Arbeitsrechtskonventionen und den Empfehlungen der International Labour Organization (ILO).

In seinem Aufbau ist der SA8000®-Standard vergleichbar mit den ISO-Normen, wie sie für das Umwelt- (ISO 14001) oder Qualitätsmanagement (ISO 9000:2000) existieren. Entsprechend der Thematik umfasst SA8000® jedoch im Unterschied zu den beiden ISO-Normen die systematische Befragung der Beschäftigten und die Miteinbeziehung außerbetrieblicher Interessengruppen (Stakeholder), wie beispielsweise Gewerkschaften und andere lokale, nationale und internationale NGOs.
Der SA8000®-Standard lässt sich weltweit und auf alle produzierenden Branchen gleichermaßen anwenden. Die Qualifikation wird durch unabhängige Zertifizierungsunternehmen, die zuvor von der SAI akkreditiert wurden, vorgenommen. Ein SA8000®-Zertifikat bezieht sich immer nur auf einen einzigen Produktionsstandort und erlangt damit nicht zwingend für das gesamte Unternehmen Gültigkeit. Allerdings wird über den SA8000®-Standard angestrebt, dass die Arbeitsbedingungen der jeweiligen Vorstufen direkt miteinbezogen werden. Hiernach verpflichtet sich ein entsprechend zertifiziertes Unternehmen, seiner sozialen Verantwortung gegenüber seinen Lieferanten ebenfalls nachzukommen. Die Zertifizierung erfolgt in mehreren Phasen und bedarf einer intensiven Vorbereitung. Das Zertifikat ist im Anschluss nur für die Dauer von drei Jahren gültig.
In dieser Zeit wird die kontinuierliche Einhaltung des Standards durch externe Überwachungsaudits kontrolliert. ■■

Weitere Informationen unter www.sa-intl.org

Der SA8000®-Standard fußt auf neun Grundsätzen, zu denen jeweils genaue Anforderungen formuliert sind:

KINDERARBEIT

Es darf weder Kinderarbeit eingesetzt noch in irgendeiner Form unterstützt werden. Als Kind wird jede Person unter 15 Jahren definiert, sofern die nationale Gesetzgebung kein höheres Alter als Grenze vorsieht. Als „Young Worker" werden Personen zwischen 15 und 18 Jahren bezeichnet. Diese dürfen unter gewissen Auflagen dann beschäftigt werden, wenn sie betriebsseitig unter besonderen Schutz gestellt sind.

VEREINIGUNGSFREIHEIT UND RECHT AUF KOLLEKTIVE LOHNVERHANDLUNGEN

Das Unternehmen muss das Recht seiner Angestellten auf Vereinigungsfreiheit und kollektive Lohnverhandlungen respektieren und diese aktiv über diese Rechte aufklären. In dem Falle, da dieser Anspruch durch die lokale oder nationale Gesetzgebung eingeschränkt wird, muss es den Beschäftigten gestattet sein, innerhalb der Organisation eine Arbeitnehmervertretung frei zu wählen.

GESUNDHEIT UND SICHERHEIT

Es muss für ein sicheres und gesundes Arbeitsumfeld gesorgt, der Zugang zu sauberen Sanitär-, Gesundheits- und Sozialräumen gewährleistet und sauberes Trinkwasser bereitgestellt werden. Sofern Schlafsäle bereitgestellt werden, müssen auch diese sicher, sauber und zur Deckung der Grundbedürfnisse ausreichend ausgestattet sein. Außerdem muss das Unternehmen allen Beschäftigten eine entsprechend ihrer Tätigkeit angemessene Schutzausrüstung kostenfrei zur Verfügung stellen.

ZWANGSARBEIT

Zwangsarbeit darf weder direkt angewandt noch unterstützt werden. Als Zwangsarbeit wird jede Form der Tätigkeit verstanden, die unter Androhung psychischer oder physischer Strafen sowie monetärer oder anderer arbeitsrechtlicher Konsequenzen geleistet wird oder deren Ausführung nicht aus freien Stücken erfolgt.

DISKRIMINIERUNG

Jede Form von Diskriminierung bei der Einstellung, Entlohnung, dem Zugang zu Weiterbildungsmaßnahmen, Beförderung, Entlassung oder Pensionierung aufgrund von Rasse, nationaler oder sozialer Herkunft, Kaste, Religion, körperlicher Behinderung, Geschlecht, sexueller Orientierung, Alter, politischer Gesinnung oder Gewerkschaftsmitgliedschaft ist ausdrücklich untersagt.

DISZIPLINIERUNG

Die körperliche und emotionale Integrität der Beschäftigten muss jederzeit gewahrt sein. Körperliche Züchtigung, mentale oder physische Nötigung sowie verbale Beschimpfungen dürfen in keiner Weise toleriert oder sogar gefördert werden.

ARBEITSZEITEN

Die Arbeitszeiten müssen in Einklang mit nationalen Gesetzen und Industriestandards stehen. Die reguläre Wochenarbeitszeit darf dabei keinesfalls eine Dauer von 48 Stunden überschreiten. Nach spätestens sechs direkt aufeinanderfolgenden Arbeitstagen muss mindestens ein komplett arbeitsfreier Tag garantiert sein. Ebenfalls dürfen freiwillig geleistete Überstunden die Summe von zwölf pro Woche nicht überschreiten.

ENTLOHNUNG

Gesetzliche und industrielle Mindestlohnregelungen müssen eingehalten werden. Gleichzeitig muss die Entlohnung es dem Angestellten ermöglichen, mindestens für die Hälfte der Grundbedürfnisse einer lokal durchschnittlich großen Familie aufzukommen und darüber hinaus ein frei verfügbares Einkommen in angemessener Höhe zur Existenzsicherung zu erhalten (= Living Wage).

MANAGEMENTSYSTEM

Es muss ein Managementsystem etabliert werden, das die erfolgreiche Umsetzung und Einhaltung der vorgenannten acht Grundsätze des SA8000®-Standards gewährleistet. Durch die Verschriftlichung von entsprechenden Unternehmensrichtlinien, die allen Angestellten zugänglich gemacht werden, und den Aufbau entsprechender Strukturen sollen die jeweiligen Prinzipien verbindlich in den Unternehmen verankert werden. Detaillierte Aufzeichnungen sollen dabei helfen, etwaige Missstände aufzudecken und so einen stetigen Verbesserungsprozess begünstigen.

DIE MITGLIEDSCHAFT IN DER BSCI

Mit dem Beitritt zur Business Social Compliance Initiative (BSCI) in 2008 ist OLYMP weitreichende Verpflichtungen zur Erfüllung umfänglicher Sozialstandards eingegangen.

Deren Kern bildet der BSCI-Verhaltenskodex (Code of Conduct), der die grundlegenden Werte und Prinzipien für ein verantwortungsvolles Handeln über alle Glieder der Lieferkette hinweg definiert. Dieser Kodex basiert auf den ILO-Kernkonventionen, den universellen Menschenrechts-Deklarationen der Vereinten Nationen (UN), der UN-Kinderrechts-Deklaration, der Konvention zur Beseitigung jeglicher Form von Diskriminierung der Frau (CEDWA), dem UN Global Compact und den Richtlinien der Organisation für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (OECD).

Die BSCI unterscheidet zwischen Risiko-Ländern (Risk Countries) und risikoarmen Ländern (Low-Risk Countries). Bei Ländern mit geringem Risiko wird davon ausgegangen, dass es aufgrund der nationalen Gesetzeslage und einer strengen Verfolgung und Ahndung von Rechtsverstößen zu keinen nennenswerten Verletzungen des BSCI-Verhaltenskodex kommt.

Mit dem Beitritt zur BSCI hat sich OLYMP dazu verpflichtet, die Inhalte des BSCI-Verhaltenskodex in einem stufenweisen Verbesserungsprozess innerhalb der gesamten Lieferkette umzusetzen. Deshalb legt OLYMP großen Wert darauf, dass alle am Produktionsprozess beteiligten Geschäftspartner, zu welchen Agenten und Produktionspartner ebenso zählen wie die Lieferanten für Fertigprodukte, ebenfalls den BSCI-Verhaltenskodex unterzeichnen. Produzenten aus sogenannten Risiko-Ländern verpflichten sich außerdem, sich regelmäßig hinsichtlich ihres Umsetzungsgrads in Bezug auf den BSCI-Verhaltenskodex überprüfen zu lassen. Damit handelt es sich bei der BSCI, im Gegensatz zum SA8000®, nicht um ein Zertifizierungssystem, sondern um einen prozesshaften Ansatz zur schrittweisen und nachhaltigen Verbesserung.

Im Jahr 2018 wurden insgesamt knapp drei Prozent der OLYMP Produktion in Ländern mit einer niedrigen Risikoklassifizierung produziert. Hierbei handelt es sich um die Fertigungsstätten in Ungarn, Kroatien und Italien. Details über die Klassifizierung des jeweiligen Risikogrades durch die BSCI können unter folgendem Link eingesehen werden: ***www.amfori.org/resource/countries-risk-classification*** ■■

amfori
Trade with purpose

Mitglied von amfori, dem weltweit führenden Unternehmensverband für offenen und nachhaltigen Handel. Wir verbessern die ökologische Nachhaltigkeit unserer Lieferketten mit amfori BEPI. www.amfori.org

BSCI-GRUNDSÄTZE

- ***Das Recht der Vereinigungsfreiheit und das Recht auf Kollektivverhandlungen***
- ***Keine Diskriminierung***
- ***Angemessene Vergütung***
- ***Zumutbare Arbeitszeiten***
- ***Arbeitsschutz***
- ***Keine Kinderarbeit***
- ***Besonderer Schutz für jugendliche Arbeitnehmer***
- ***Keine prekäre Beschäftigung***
- ***Keine Zwangsarbeit***
- ***Umweltschutz***
- ***Ethisches Wirtschaften***

DAS BSCI-AUDIT-SYSTEM *1/2*

Das BSCI-Audit-System dient einer regelmäßigen Überprüfung der Produzenten, basierend auf dem Ansatz der kontinuierlichen Verbesserung.

Zusätzlich empfiehlt OLYMP den Produzenten, falls möglich an den angebotenen BSCI-Producer-Workshops zur Einführung in die BSCI vor Ort teilzunehmen. Unabhängig davon kann sich der Betrieb bereits anhand eines ausführlichen Fragebogens einer Selbstevaluation unterziehen und entsprechende Verbesserungsmaßnahmen noch im Vorfeld einleiten.
Im offiziellen BSCI-Audit wird durch die neutralen Auditoren ermittelt, in welchen Bereichen der Produzent die aus dem Verhaltenskodex abgeleiteten Anforderungen erfüllt und in welchen Verbesserungsbedarf existiert. Dazu werden drei unterschiedliche Informationsquellen herangezogen: Eine ausführliche Dokumentenüberprüfung, eine umfängliche Betriebsbegehung sowie intensive persönliche Gespräche mit Mitgliedern des Managements und der Belegschaft. Das erreichte BSCI-Audit-Ergebnis ergibt sich dann aus den Teilergebnissen der 13 Leistungsbereiche, die während eines Audits betrachtet und bewertet werden. Durch diese Einzelklassifizierung lässt sich anschließend sehr gut beurteilen, in welchen Bereichen bereits ein hoher Erfüllungsgrad erreicht wurde und wo noch Verbesserungsbedarf besteht.

BSCI-Auditergebnisse:

A-Outstanding	*Der auditierte Betrieb hat bereits einen sehr hohen Reifegrad und wird deswegen erst wieder in zwei Jahren überprüft.*
B-Good	*Der auditierte Betrieb hat bereits einen hohen Reifegrad und wird deswegen erst wieder in zwei Jahren überprüft.*
C-Acceptable	*Der auditierte Betrieb benötigt weitere Unterstützung zur Verbesserung und muss sich deshalb einem Follow-up-Audit unterziehen, um seinen Fortschritt zu belegen.*
D-Insufficient	*Der auditierte Betrieb benötigt intensive Unterstützung zur Verbesserung und muss sich deshalb einem Follow-up-Audit unterziehen, um seinen Fortschritt zu belegen.*
E-Unacceptable	*Der auditierte Betrieb zeigt ein deutlich erhöhtes Risiko und muss deswegen durch die betroffenen BSCI-Mitglieder intensiv unterstützt und beaufsichtigt werden.*

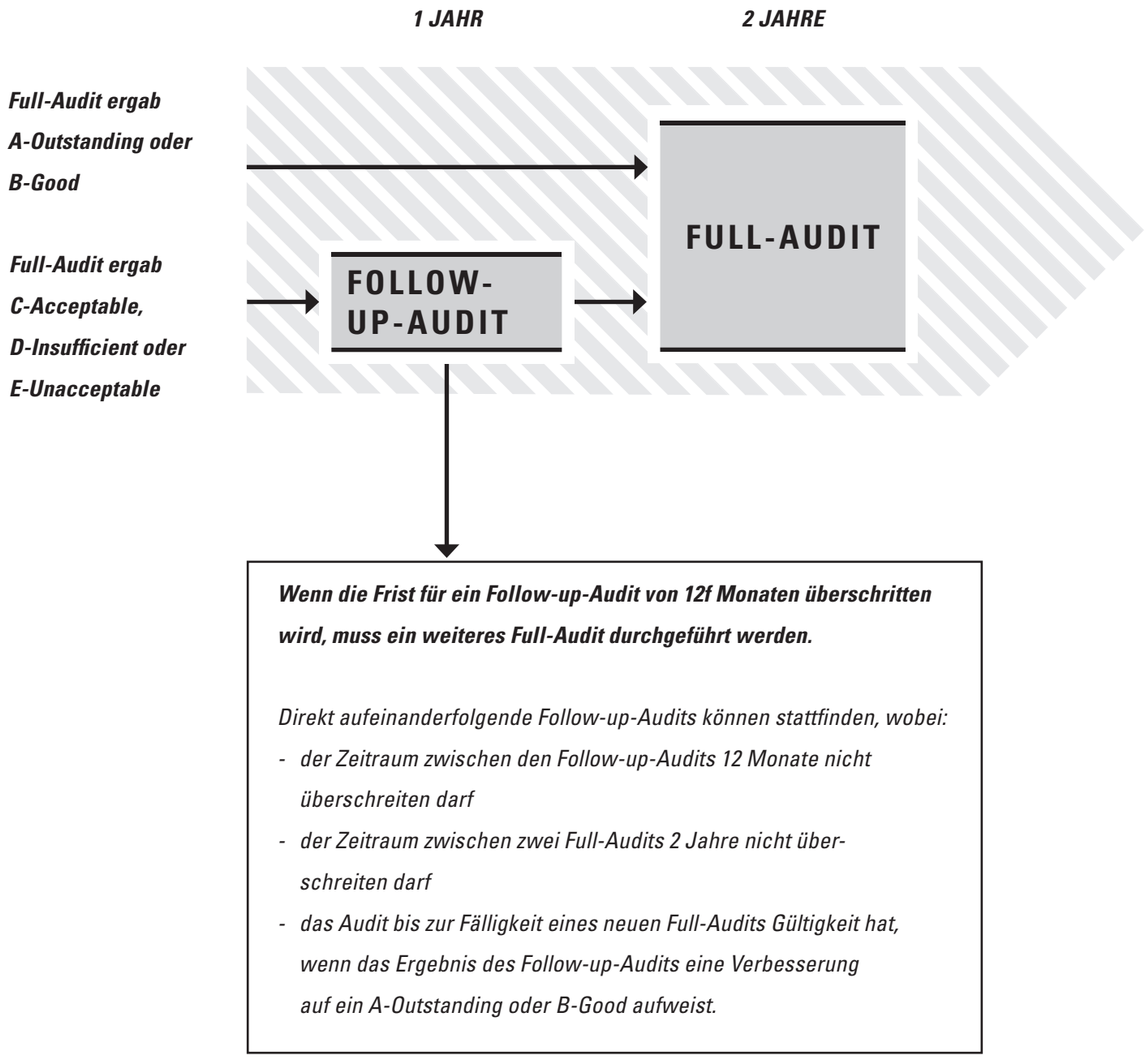
DAS BSCI-AUDIT-SYSTEM *2/2*

Die BSCI unterscheidet zwei Arten von Audits: Einmal das Full-Audit, das immer zu Beginn des zweijährlichen Auditzyklus durchgeführt wird und den Betrieb einer vollumfänglichen Überprüfung unterzieht. Zum anderen das Follow-up-Audit, bei dem nach einem verbesserungswürdigen Audit-Ergebnis nur nochmal die Bereiche überprüft werden, in denen es zuvor Beanstandungen gab.

Erhält ein Betrieb ein A-Outstanding oder ein B-Good, bedarf es keines Follow-up-Audits bis zum Start des nächsten Auditzyklus. Allerdings führt die BSCI auch bei Betrieben mit diesen beiden Ergebnissen stichprobenartige Zufallsaudits zur Qualitätssicherung durch. Bei den Audit-Ergebnissen C-Acceptable, D-Insufficient und E-Unacceptable wird ein Maßnahmenplan erstellt, in dem die notwendigen Verbesserungen konkret festgehalten werden und eine zeitliche Frist, innerhalb welcher diese erzielt werden müssen. Die Dauer der Frist hängt ab vom Umfang der Maßnahmen und deren Einstufung. In jedem Fall muss die vollständige Umsetzung aller Maßnahmen innerhalb eines Jahres abgeschlossen werden. Mit Verstreichen der letzten Frist erfolgt dann das Follow-up-Audit, welches bei einem erneut negativen Resultat einen weiteren Maßnahmenplan nach sich zieht.

Mit der Durchführung von BSCI-Audits dürfen nur unabhängige Prüfinstitute beauftragt werden, die bereits durch die Social Accountability International (SAI) für die SA8000®-Zertifizierung akkreditiert wurden. Um eine hohe Audit-Qualität zu gewährleisten, achtet die BSCI auch darauf, dass die Auditoren selbst intensiv zum BSCI-Auditstandard geschult werden. Dafür müssen die Auditoren an einem anspruchsvollen Training teilnehmen und in einer Abschlussprüfung nachweisen, dass sie die vermittelten Inhalte verinnerlicht haben. Für die bereits zugelassenen Auditoren und die akkreditierten Institute hat die BSCI gewisse Überwachungsmechanismen zur regelmäßigen Leistungsbewertung eingeführt. ■■

GÜLTIGKEIT EINES BSCI-AUDITS:



Wenn die Frist für ein Follow-up-Audit von 12f Monaten überschritten wird, muss ein weiteres Full-Audit durchgeführt werden.

Direkt aufeinanderfolgende Follow-up-Audits können stattfinden, wobei:

- *der Zeitraum zwischen den Follow-up-Audits 12 Monate nicht überschreiten darf*
- *der Zeitraum zwischen zwei Full-Audits 2 Jahre nicht überschreiten darf*
- *das Audit bis zur Fälligkeit eines neuen Full-Audits Gültigkeit hat, wenn das Ergebnis des Follow-up-Audits eine Verbesserung auf ein A-Outstanding oder B-Good aufweist.*

DIE SOZIALE PERFORMANCE IM JAHR 2018

Anhand der individuellen Audit-Ergebnisse der Partner lässt sich ermitteln, wie viel Prozent der OLYMP Produkte bereits unter sozial einwandfreien Bedingungen hergestellt werden, sprich, wie hoch die soziale Performance bei OLYMP ist.

Bisher konzentrieren sich die Bemühungen von OLYMP bezüglich des Social Monitorings allein auf die Konfektionsebene. Dies ist ein gängiger Ansatz, da in der sehr arbeitsintensiven Konfektion von Bekleidung grundsätzlich die meisten Arbeitskräfte beschäftigt sind. In den Vorstufen, wie etwa der Garn-, Gewebe- und Gewirke-Herstellung sowie der Zutatenproduktion, werden verstärkt Maschinen eingesetzt, weshalb hier weitaus weniger Menschen betroffen sind.

Bei der Umsetzung von sozialen Kriterien in der tieferen Lieferkette steht die gesamte Branche noch vor großen Herausforderungen. Das liegt vor allem auch daran, dass eine direkte Geschäftsbeziehung zu den Vorstufen-Produzenten für die meisten importierenden Bekleidungsunternehmen nicht gegeben ist. Je tiefer man in die Lieferkette vordringt, desto verzweigter werden die Strukturen. Deshalb besteht der erste grundlegende Schritt darin, zunehmende Transparenz über die unterschiedlichen Lieferkettenstufen zu erlangen.

Durch das Beschaffungsmodell im Kernprodukt Hemd verfügt OLYMP über eine gute Ausgangslage, da man mit den Gewebe- und Zutatenlieferanten in direktem Kontakt steht und auch hier größtenteils enge und langfristige Geschäftsbeziehungen pflegt.

Besonders mit Blick auf die Hemdengewebeproduktion verfügt OLYMP bereits über sehr zufriedenstellende Ergebnisse: So sind bereits sechs der Gewebelieferanten, die in 2018 insgesamt gut 95 Prozent des OLYMP Gewebebedarfs abgedeckt haben, nach dem umfassenden Nachhaltigkeitsstandard STeP by OEKO-TEX® zertifiziert. STeP steht für Sustainable Textile Production und beinhaltet hohe Anforderungen sowohl an sozialgerechte Arbeitsbedingungen als auch den Umweltschutz. Bei vier der STeP-zertifizierten Gewebelieferanten existiert zusätzlich eine SA8000®-Zertifizierung. Mehr Informationen zur OLYMP Gewebeproduktion und der STeP-Zertifizierung finden Sie im Kapitel „Ökologische Verantwortung entlang der Lieferkette“ ab Seite 62.

Abgesehen vom Hauptmaterial Gewebe ist auch der bedeutendste Zutatenlieferant der Empfehlung von OLYMP gefolgt, sein eigenes Werk in China einer Zertifizierung nach SA8000® zu unterziehen. Im Jahr 2018 wurden bei OLYMP knapp 35 Prozent der gesamten Produktionsmenge in SA8000®-zertifizierten Betrieben gefertigt. Weitere 41 Prozent wurden in Betrieben mit einer positiven Bewertung durch die BSCI, wie A-Outstanding oder B-Good, produziert.

Dabei wurden bei 14 Produzenten insgesamt zehn BSCI Full-Audits, ein BSCI Follow-up-Audit und drei SA8000®-Re-Zertifizierungen durchgeführt. Weitere vier Produzenten verfügten noch über für 2018 gültige BSCI Audit-Ergebnisse oder SA8000®-Zertifikate. Knapp drei Prozent wurden von drei Betrieben in Ungarn, Kroatien und Italien erzeugt, Länder, die von der BSCI mit niedrigem sozialem Risiko eingestuft sind. Damit besteht bei knapp 22 Prozent des generierten Volumens ein konkreter Verbesserungsbedarf. Für einen Ende 2018 neu aufgenommenen Produzenten in der Produktgruppe Accessoires konnte eine Erst-Auditierung durch die BSCI erst für 2019 geplant werden. ■■

Audit-/Zertifizierungs-Aktivitäten im Jahr 2018:

Hemden	Strick	Wirk	Accessoires
H5: für 2018 noch gültiges SA8000®-Zertifikat *H4: SA8000®-Re-Zertifizierung*		*W3, W4: SA8000®-Re-Zertifizierung*	*K1: für 2018 noch gültiges SA8000®-Zertifikat*
	St6: für 2018 noch gültiges BSCI-Audit	*W1: für 2018 noch gültiges BSCI-Audit*	
H2, H3, H6, H7, H11, H12, H13: BSCI Full-Audit	*St2, St3, St5: BSCI Full-Audit*		
			K2: BSCI Follow-up-Audit

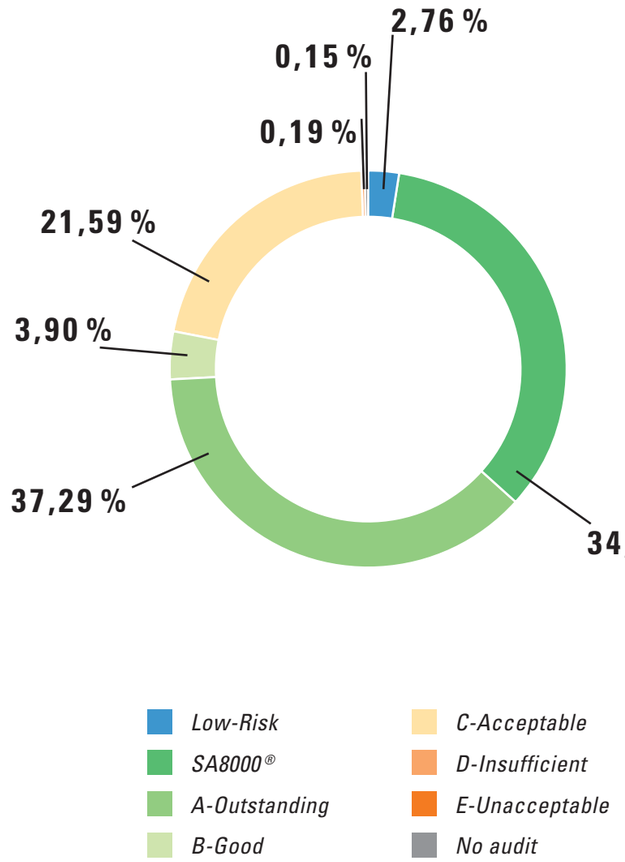
Die Zusammenarbeit mit den Produzenten H8, H9 und W2 wurde 2015, mit H10 2017 beendet.

DIE SOZIALE PERFORMANCE DER OLYMP KONFEKTIONS-PARTNER IN 2018:

Produzent	*Produktionsland*	*Produktgruppe*	*Beginn der Zusammen-arbeit (Jahr)*	*Social Performance*
Produzent H1	*Kroatien*	*Hemd*	*1969*	*Low-Risk*
Produzent H2	*Indonesien*	*Hemd*	*1989*	*C-Acceptable*
Produzent H3	*Mazedonien*	*Hemd*	*1998*	*A-Outstanding*
Produzent H4	*China*	*Hemd*	*2005*	*SA8000®*
Produzent H5	*Vietnam*	*Hemd*	*2007*	*SA8000®*
Produzent H6	*Bangladesch*	*Hemd*	*2010*	*A-Outstanding*
Produzent H7	*Mazedonien*	*Hemd*	*2010*	*B-Good*
Produzent H11	*Bangladesch*	*Hemd*	*2016*	*A-Outstanding*
Produzent H12	*Indonesien*	*Hemd*	*2018*	*B-Good*
Produzent H13	*China*	*Hemd*	*2018*	*D-Insufficient*
Produzent St2	*China*	*Strick*	*2013*	*C-Acceptable*
Produzent St3	*Bangladesch*	*Strick*	*2014*	*B-Good*
Produzent St4	*Ungarn*	*Strick*	*2010*	*Low-Risk*
Produzent St5	*China*	*Strick*	*2016*	*C-Acceptable*
Produzent St6	*Bangladesch*	*Strick*	*2018*	*A-Outstanding*
Produzent St7	*Italien*	*Strick*	*2018*	*Low-Risk*
Produzent W1	*Bangladesch*	*Wirk*	*2015*	*A-Outstanding*
Produzent W3	*Indien*	*Wirk*	*2012*	*SA8000®*
Produzent W4	*China*	*Wirk*	*2014*	*SA8000®*
Produzent K1	*China*	*Accessoires*	*2002*	*C-Acceptable*
Produzent K2	*Vietnam*	*Accessoires*	*2006*	*SA8000®*
Produzent K3	*China*	*Accessoires*	*2018*	*No audit*

Die Zusammenarbeit mit den Produzenten H8, H9 und W2 wurde 2015, mit H10 2017 beendet.

Stand: 31.12.2018



DIE SOZIALE PERFORMANCE DER OLYMP RETAIL-PRODUZENTEN IN 2018:

Wie zuvor im Kapitel „GLOBALE BESCHAFFUNG – Zusammenarbeit entlang der Lieferkette ‚Retail'" dargestellt, werden von der OLYMP Retail KG zur Komplementierung der Sortimente in den Monomarken-Stores und Outlets weitere Produkte wie beispielsweise Gürtel, Schals, Einstecktücher, Socken oder Manschettenknöpfe von gegenwärtig neun externen Retail-Lieferanten beschafft. Diese setzten wiederum insgesamt 21 Konfektionäre für die Produktion von OLYMP Produkten ein.

Bei knapp 20 Prozent dieser Retail-Produzenten handelt es sich um zumeist im Ausland angesiedelte Tochterunternehmen der Retail-Lieferanten. Zwei der Retail-Lieferanten produzieren nach wie vor selbst an ihrem Unternehmensstandort. Mit den restlichen Produzenten arbeiten die Retail-Lieferanten ausnahmslos direkt zusammen. Damit bietet sich OLYMP eine gute Ausgangslage, um gemeinsam mit den Retail-Lieferanten an einer kontinuierlichen Verbesserung der Arbeitsbedingungen bei den Retail-Produzenten zu arbeiten, da auf diese über die Retail-Lieferanten unmittelbar Einfluss genommen werden kann. In diesem Zusammenhang hat OLYMP ein standardisiertes Vorgehen entwickelt, wann und wie Lieferanten regelmäßig mit dem Thema konfrontiert werden. Damit wird den Lieferanten nachdrücklich veranschaulicht, welch hoher Stellenwert sozialverträglichen Arbeitsbedingungen bei der Produktion von OLYMP Produkten beigemessen wird. Hinsichtlich der Sozialverträglichkeit der Arbeitsbedingungen bei bei den 21 Retail-Produzenten kann OLYMP folgende positive Entwicklung verzeichnen:

Weiterhin verfügen bereits 90 Prozent der Retail-Produzenten über ein gültiges BSCI-Audit, ein SA8000®-Zertifikat oder befinden sich in einem Land mit sozial niedriger Risikoeinstufung. Von elf Betrieben mit vorliegendem BSCI-Audit haben knapp 30 Prozent ein positives Audit-Ergebnis erreicht. Die anderen gut 70 Prozent haben noch Verbesserungsbedarf, weisen jedoch keine besonders kritischen Mängel auf. Nur bei zwei Retail-Produzenten liegt noch kein BSCI-Audit vor, obwohl sie sich in von der BSCI klassifizierten Risikoländern befinden.

Hinsichtlich der getroffenen Zielsetzungen wird sich OLYMP in 2019 auf die Auditierung der letzten beiden verbleibenden Betriebe ohne Sozialnachweis sowie auf die weitere Verbesserung der Audit-Ergebnisse fokussieren. ■■

Für 2019 hat sich OLYMP folgende Ziele gesetzt:

1. *Die Auditierung bzw. Zertifizierung der beiden verbleibenden Retail-Produzenten, bei welchen in 2018 noch kein Audit-Ergebnis bzw. SA8000®-Zertifikat vorlag.*

2. *Unterstützung der acht Betriebe mit BSCI-Audit-Ergebnissen zwischen C-Acceptable und D-Insufficient im Rahmen der Möglichkeiten bei der Verbesserung der Arbeitsbedingungen.*

3. *Erhaltung des hohen Zertifizierungsgrades der fünf Betriebe mit SA8000®-Zertifikat bzw. mit Audit-Ergebnis A-Outstanding und B-Good durch Überwachung und Hilfestellung.*

Social Performance 2018 – Anzahl der Retail-Produzenten

- *Low-Risk*
- *SA8000®*
- *A-Outstanding*
- *B-Good*
- *C-Acceptable*
- *D-Insufficient*
- *E-Unacceptable*
- *No audit*

Stand: 31.12.2018

BRANDSCHUTZ UND GEBÄUDE-SICHERHEIT *1/2*

Die Themen Brandschutz und Gebäudesicherheit sind in den letzten Jahren innerhalb der Bemühungen der westlichen Bekleidungsbranche um sichere Arbeitsbedingungen in der Lieferkette verstärkt in den Vordergrund gerückt.

Die tragischen Unglücke in Pakistan und Bangladesch in den Jahren 2012 und 2013 haben auf drastische Weise gezeigt, welche strukturellen Probleme in einigen Produktionsländern der Dritten Welt vorherrschen, wenn es um die gesetzliche Verankerung von baulichen Sicherheitsvorschriften und vor allem um deren konsequente Durchsetzung geht.

Der zerstörerische Brand in der Tazreen-Textilfabrik in Bangladesch in 2012 hat OLYMP damals dazu veranlasst, die vier strategischen Hemdenbetriebe in Indonesien, China, Vietnam und Bangladesch auf den bestehenden Brandschutz hin nochmals intensiv überprüfen zu lassen. Dazu hat OLYMP Anfang 2013 den Dienstleister Global Risk Consultants Corp.® (GRC) engagiert, der die Betriebe einer ausführlichen Untersuchung nach international gültigen Standards gemäß der National Fire Protection Association (NFPA) unterzogen hat.

Am 24. April 2013 kam es dann in Bangladesch zu dem verheerenden Einsturz des Rana-Plaza-Gebäudes. Die Ursachen für den Kollaps waren vielschichtig: Der Einsatz von mitunter minderwertigen Baumaterialien, fehlende Untersuchungen des Bauuntergrunds auf dessen Eignung, Bestechung der zuständigen Behörden, unzureichende Statik und viele mehr. Das Unglück hat auf sehr dramatische Weise verdeutlicht, welche bis dahin ungekannten Missstände bei der Gebäudesicherheit nach wie vor in diesem südasiatischen Land herrschen.

ACCORD
on Fire and Building Safety in Bangladesh

Als Reaktion wurde bereits im Mai 2013 der Accord on Fire and Building Safety in Bangladesh ins Leben gerufen. Es handelt sich hierbei um ein rechtlich bindendes Abkommen zwischen westlichen Markenherstellern, Händlern sowie den bangladeschischen und internationalen Gewerkschaften, das sich zum Ziel gesetzt hat, die Sicherheit der Arbeiter in Bangladeschs Bekleidungsindustrie nachhaltig zu verbessern. Als Teilnehmer der vorangegangenen Diskussionen und Verhandlungen haben Nichtregierungsorganisationen (NGOs) wie das Worker Rights Consortium (WRC) und die Clean Clothes Campaign (CCC) den Accord als Zeugen ebenfalls unterzeichnet.

OLYMP hat 2010 mit der Produktion in Bangladesch begonnen und die Produzenten direkt in das Social-Monitoring-System integriert. Der Hemdenbetrieb war bereits Teil der Brandschutzinitiative der GRC und seit Mai 2010 fast durchgehend durch die BSCI mit „Good" bewertet worden. Dennoch hat OLYMP im Zuge der prinzipiellen Fürsorgepflicht im November 2013 ebenfalls den Accord unterzeichnet.

Der Accord beinhaltet ein weitreichendes Sicherheitsprogramm, das in allen Produktionsstätten, die für Accord-Unterzeichner arbeiten, umgesetzt wird. Um die Betriebe umfassend zu unterstützen, hat der Accord eigene Niederlassungen in Bangladesch aufgebaut, die über annähernd 200 Fachingenieure, Trainer und Sachbearbeiter verfügen.

Im ersten Schritt wurden alle gemeldeten Produktionsstätten durch unabhängige Inspektionsfirmen gemäß dem hohen Accord-Standard geprüft. Die Inspektionen umfassen die drei wesentlichen Bereiche Brandschutz, Elektro- und Gebäudesicherheit. Nach der Durchführung der Erstinspektionen wurden entsprechende Maßnahmenpläne erstellt. Die Betriebe melden monatlich ihren Fortschritt an das Accord-Team. In regelmäßigen Folgeinspektionen überprüfen die Accord-Ingenieure dann vor Ort, ob die Betriebe die Verbesserungsmaßnahmen tatsächlich sachgerecht umgesetzt haben.

Das in 2013 geschlossene Accord-Abkommen war nur auf fünf Jahre ausgelegt und lief im Mai 2018 aus. In den fünf Jahren hat der Accord große Fortschritte in Bangladesch erzielt. OLYMP ist es, genau wie vielen anderen Accord-Unterzeichnern, jedoch sehr wichtig, dass der erreichte Zustand weiter aufrecht erhalten wird und alle notwendigen Maßnahmen vollends abgeschlossen werden. Deswegen hat OLYMP zusammen mit 190 anderen Unternehmen das Folgeabkommen Transition Accord unterzeichnet. Hauptziel dieses auf weitere drei Jahre ausgelegten Vertrags ist es, das Accord-Inspektionssystem wirksam an die Regierung von Bangladesch zu übergeben.

Transparenz nimmt für den Accord einen großen Stellenwert ein, weshalb auf der Accord-Website (www.bangladeshaccord.org) neben einer Liste mit allen teilnehmenden Betrieben auch alle Inspektionsberichte und aktuellen Maßnahmenpläne veröffentlicht werden.

BRANDSCHUTZ UND GEBÄUDE-SICHERHEIT *2/2*

Ein weiterer wichtiger Bestandteil des Accord-Programms ist es, die Position der Arbeiter nachhaltig zu stärken. Dazu baut der Accord auf drei Maßnahmenfeldern auf: Über den offiziellen Accord-Beschwerdemechanismus können sich die Arbeiter bei Bedenken hinsichtlich ihrer eigenen Sicherheit jederzeit und direkt an das Accord-Team wenden, das der Meldung unverzüglich nachgeht und gemeinsam mit den Betrieben und den Accord-Mitgliedern eine Lösung erarbeitet.

Außerdem führt der Accord Schulungen für die gesamte Belegschaft der Betriebe durch, um über die Arbeit des Accords zu informieren. In diesen Schulungen werden die Arbeiter auch auf den Accord-Beschwerdemechanismus hingewiesen sowie grundlegend über Arbeitssicherheit aufgeklärt.

Des Weiteren begleitet der Accord die Einführung von Sicherheitskomitees in den Betrieben, um eine nachhaltige Integration der Themen Arbeitsschutz und Gebäudesicherheit zu gewährleisten. Diese Komitees sollen sowohl aus Vertretern des Managements als auch der Arbeiterschaft bestehen, und müssen nach neuer Gesetzeslage demokratisch gewählt werden. Der Accord unterstützt in einem intensiven Trainingsprogramm die Ausbildung der Sicherheitskomitees.

Im April 2016 ist das Accord-Training für die innerbetrieblichen Sicherheitskomitees angelaufen. Bisher ist das Programm bei 1000 Betrieben gestartet , wovon bereits 336 Produzenten das gesamte Trainingsprogramm erfolgreich absolviert haben. Darunter vier der fünf OLYMP Produzenten, die damit über ein gut ausgebildetes Sicherheitskomitee mit Arbeitnehmerbeteiligung verfügen. Bei dem Produzenten H11 steht eine einzige Trainingseinheit zum ebenfalls erfolgreichen Abschluss des Programms aus. ■■

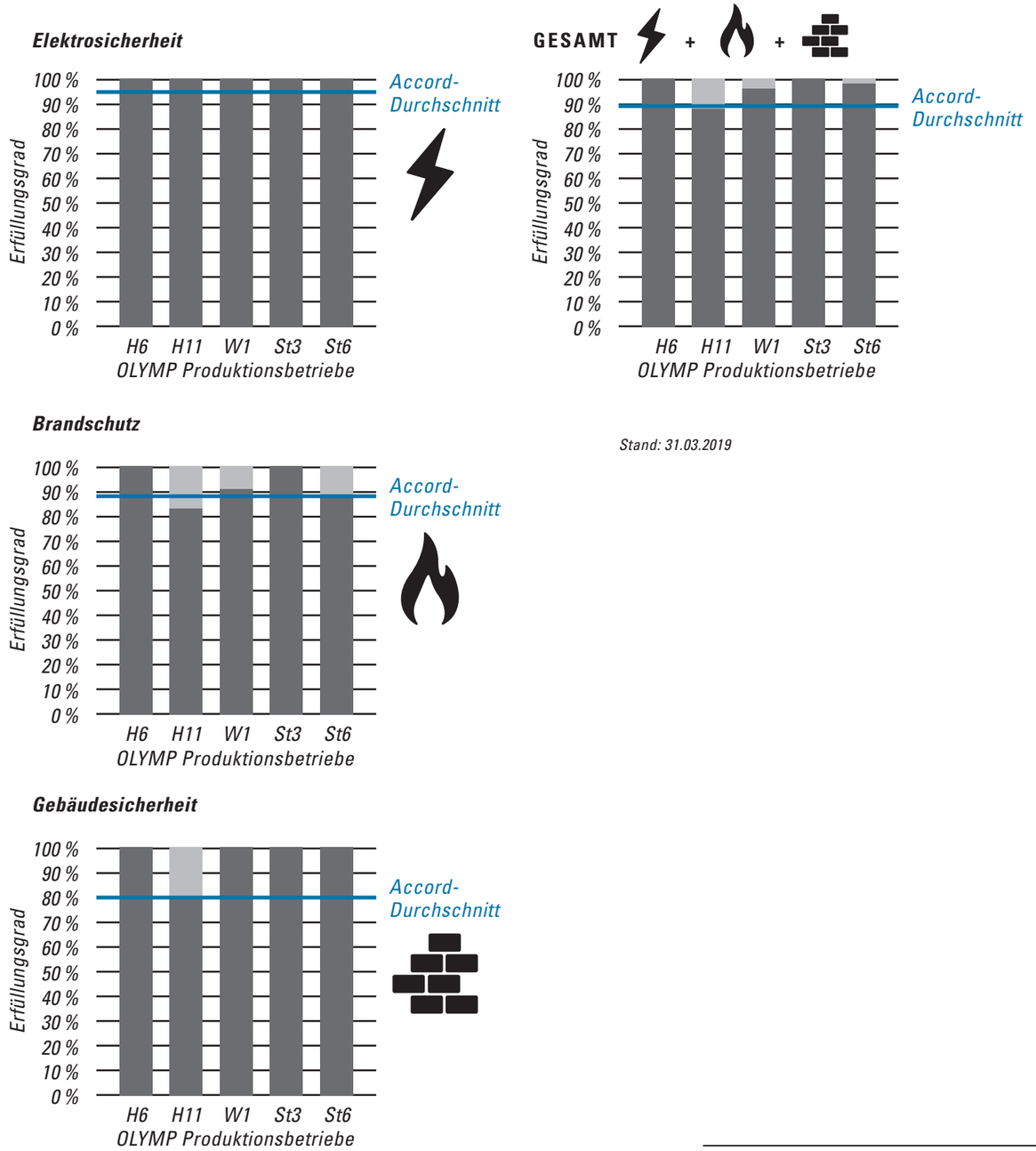
ÜBERDURCHSCHNITTLICHE FORTSCHRITTE DER OLYMP PARTNER IN BANGLADESCH

OLYMP arbeitet gegenwärtig mit zwei Hemden-, zwei Strick- und einem Wirkproduzenten in Bangladesch zusammen.

Alle fünf Betriebe weisen in der Umsetzung der durch den Accord auferlegten Maßnahmenpläne einen überdurchschnittlichen Fortschritt auf. In der zusammenfassenden Betrachtung der drei Teilbereiche Brandschutz, Elektro- und Gebäudesicherheit beträgt der Erfüllungsgrad mindestens 80, im besten Fall sogar 100 Prozent – gemessen an den während der Erstinspektionen festgestellten Mängeln, die zwischenzeitlich als behoben gemeldet bzw. verifiziert wurden. In der Gesamtbetrachtung aller drei Bereiche liegen die von OLYMP genutzten Betriebe fast vollständig über dem durchschnittlichen Erfüllungsgrad aller beim Accord gelisteten Fabriken von 89 Prozent. Einzig H11 liegt mit 88 Prozent knapp unter Durchschnitt.

Bei Einzelbetrachtung wird deutlich, dass der Hemdenbetrieb H11 allein beim Brandschutz fünf Prozentpunkte unter dem Mittelmaß liegt. Dies ist darauf zurückzuführen, dass dieser Betrieb erst gegen Ende 2016 erstinspiziert wurde. Unter Berücksichtigung der drei Jahre kürzeren Zeitspanne, die H11 damit im Vergleich zur großen Mehrheit der teilnehmenden Betriebe für die Verbesserungsmaßnahmen zur Verfügung stand, kann man mit seinem Fortschritt durchaus zufrieden sein. Die Tatsache, dass er in den anderen Bereichen sogar über dem Durchschnitt liegt, zeugt von einem bemerkenswerten Engagement. ■■

Erreichte Levels der OLYMP Produktionspartner in Bangladesch bei der Umsetzung des Accord:



Stand: 31.03.2019

57

ÖKOLOGISCHE VERANTWORTUNG ENTLANG DER LIEFERKETTE

DIE ANFORDERUNGEN AN MODERNE TEXTILIEN

Moderne Textilien müssen im 21. Jahrhundert sehr hohen Anforderungen aller Art genügen. Zeitgemäße Bekleidung soll sich durch lang anhaltende Farbbrillanz auszeichnen, hohen Tragekomfort bieten und strapazierbar, pflegeleicht sowie knitterfrei sein. Diese Qualitätskriterien und viele weitere funktionelle Eigenschaften von Textilien werden heute selbstverständlich gefordert und sind je nach Verwendungszweck geradezu unentbehrlich.

Die unterschiedlichen Faserarten, die für die Herstellung von Bekleidung eingesetzt werden, verfügen bereits von Natur aus über sehr viele positive Eigenschaften, beispielsweise die saugfähige Baumwolle oder das kühlende Leinen. Den umfänglichen Anforderungen an Textilien genügen Naturfasern in ihrer ursprünglichen Form allerdings schon lange nicht mehr. Daher ist der Einsatz von etlichen mechanischen und chemischen Behandlungsprozessen bei der Textilherstellung erforderlich: zu einem, um aus den Rohfasern überhaupt eine textile Fläche herzustellen, zum anderen, um die Stoffe hinsichtlich der gewünschten und notwendigen Textileigenschaften zu optimieren. ■■

DIE UMWELTASPEKTE ENTLANG DER TEXTILEN KETTE

Angesichts des Klimawandels, der zunehmenden Verknappung natürlicher Ressourcen und der globalen Umweltverschmutzung sehen sich Regierungen, Unternehmen und Privatpersonen in der Pflicht, sich die Umweltauswirkungen des eigenen Handelns bewusst zu machen und dafür Verantwortung zu übernehmen.

Die Textil- und Bekleidungsbranche ist als bedeutsamer Wirtschaftszweig und aufgrund ihrer Beschaffungsstrukturen in besonderem Maße gefordert, Verantwortung für die Herstellung ihrer Produkte zu übernehmen. Die Wertschöpfungskette der Bekleidungsindustrie ist hochkomplex und stark von der Globalisierung geprägt. Ein Kleidungsstück hat oft eine lange Reise hinter sich, bevor es der Konsument in den Händen hält. Von der Rohstofferzeugung über Halbfertigprodukte bis hin zum kompletten Kleidungsstück finden viele Fertigungsschritte arbeitsteilig bei unterschiedlichen Zulieferern und an verschiedenen Standorten weltweit statt. Die Rohstofferzeugung und Verarbeitung von Bekleidung erfolgt heutzutage überwiegend in Entwicklungs- und Schwellenländern wie China, Bangladesch, Indien, Vietnam und der Türkei. Diese Strukturen sind für viele Produktionsländer wichtig, weil sie den Menschen vor Ort Arbeit bieten und den Industrialisierungs- und Entwicklungsprozess in diesen Ländern beschleunigen. Die Produktionsländer haben aber meist geringe Umweltstandards und stehen in Sachen Klima- und Umweltschutz noch ganz am Anfang. Daher ist die Einflussnahme von Bekleidungsunternehmen auf ihre stark verzweigten Lieferketten vonnöten, um die Einhaltung von ökologischen Mindeststandards in den Produktionsländern zu etablieren.
Die unterschiedlichen Umweltaspekte entlang der textilen Kette stellen gleichzeitig auch die ökologischen Handlungsfelder für Unternehmen dar, die weltweit Bekleidung in ihrem Auftrag produzieren lassen. Nur wer seine Lieferkette auf alle relevanten Umweltaspekte hin prüft, kann sich der Umweltauswirkungen bewusst werden und notwendige Maßnahmen einleiten.

ROHSTOFFE

Der Weg zu einem neuen Kleidungsstück beginnt mit der Rohstofferzeugung. Der Anbau von nachwachsenden Materialien wie beispielsweise Baumwolle ist mit einem beträchtlichen Flächen- und Wasserbedarf verbunden. Für die Herstellung von synthetischen Chemiefasern werden nicht-erneuerbare Rohstoffe wie Erdöl, Kohle und Erdgas eingesetzt. Das Ausgangsmaterial für zellulosische Chemiefasern wie Modal ist Holz. Bei der Konfektion eines Kleidungsstücks kann bis zu 20 Prozent Textilverschnitt anfallen. Insbesondere kurzlebige Textilien, die nach der Erstnutzung direkt im Hausmüll landen, tragen zu einer Verschlechterung der Ressourcenbilanz bei.

ENERGIE

Energie ist ein zentraler Produktionsfaktor in der gesamten textilen Kette, weil sie auf allen Stufen – wenn auch in unterschiedlich hohem Maße – benötigt wird. Hohe Energieverbräuche sind bei der maschinellen Garn- und Flächenerzeugung und bei der Stoffveredelung durch Heiz- und Trockenprozesse zu verzeichnen. Auch bei der manuellen Konfektion der Materialien zum fertigen Textil wird viel Energie für den Betrieb der Nähmaschinen und der Bügelanlagen verbraucht. Betrachtet man den gesamten Lebenszyklus eines Bekleidungsstückes, fallen beim Endverbraucher durch die Pflege des Textils (Waschen, Bügeln, Trocknen) anteilsmäßig der größte Energieverbrauch sowie CO_2-Ausstoß an.

WASSER

Die Bekleidungsherstellung ist abhängig vom eingesetzten Rohstoff und Produkt sehr wasserintensiv. Bereits beim Baumwollanbau

können je nach Anbaugebiet sehr hohe Wasserverbräuche durch künstliche Bewässerung anfallen. Bei der Textilveredelung werden durch das Bleichen, Färben und Veredeln der Stoffe und für die künstliche Erzeugung von Gebrauchsspuren und Abnutzungserscheinungen, sogenannte Vintage-, Destroyed- oder Used-Effekte, beispielsweise einer Jeans, mehrere hundert Liter Prozesswasser eingesetzt. In der Nutzungsphase wird je nach Textilart und Pflegeverhalten des Konsumenten weiteres Frischwasser verbraucht.

ABWASSER

Die etlichen Waschvorgänge im textilen Herstellungsprozess führen zwangsläufig zu Abwässern, die mit teilweise problematischen Substanzen belastet sind. Die textilen Abwässer enthalten Rückstände aus der Synthetikfaserherstellung, aus der Flächenherstellung und insbesondere aus den Bleich-, Färbe- und Veredelungsprozessen.

ABLUFT

Erste Luftemissionen entstehen auf Stufe der Rohstofferzeugung bei der Herstellung von synthetischen Fasern. Bei der Faser- und Garnerzeugung aus Naturfasern entsteht Staub. Ein Großteil der Emissionen entsteht auf den weiterverarbeitenden Stufen durch Trocknungsprozesse während der Veredelung.

ABFALL

In den einzelnen Phasen der Bekleidungsherstellung fallen auch Abfälle an. Dazu zählen Faserabfälle bei der Garnherstellung, Abwässer und Klärschlämme aus den textilen Waschprozessen, aber auch Textilreste, die beim Zuschnitt in der Konfektion entstehen.

CHEMIKALIEN

Bereits beim Baumwollanbau werden Düngemittel und Pestizide zur Schädlingsabwehr auf das Feld aufgebracht. Die Erzeugung von synthetischen und zellulosischen Chemiefasern erfolgt ebenso unter Einsatz von Chemikalien. Präparations- und Schlichtemittel werden zur besseren Verarbeitbarkeit der Garne und zu deren Schutz angewendet. Bei der anschließenden Veredelung kommen diverse Textilhilfsmittel, Farbmittel und Grundchemikalien zum Einsatz. Die im Herstellungsprozess verwendeten Chemikalien können bei unsachgemäßer Freisetzung und Ausleitung in die Umwelt die angrenzenden Ökosysteme belasten. Der Einsatz bedenklicher Substanzen kann bei unzureichenden Arbeitsschutzmaßnahmen auch für die Mitarbeiter in der Produktion eine gesundheitliche Gefährdung darstellen. Chemikalienrückstände in Textilien können auf den Konsumenten negative Auswirkungen haben und bei der Entsorgung problematisch sein. ■■

ÖKOLOGISCHE VERANTWORTUNG – EINE WIN-WIN-SITUATION

OLYMP hat seine Umweltauswirkungen entlang der eigenen Lieferkette systematisch erfasst und ist sich seiner Verantwortung gegenüber der Umwelt, den Anwohnern in den Produktionsländern, den Arbeitern in der Textilproduktion und dem Endverbraucher bewusst.

OLYMP fühlt sich dem Umweltschutz im gleichen Maße verpflichtet wie der Einhaltung weitreichender Sozialstandards und dem hohen Qualitätsanspruch an seine Produkte. Dabei begreift OLYMP eine Verbesserung der Umweltleistung bei den Produzenten nicht nur als nutzbringend für die Umwelt und den Menschen. Ökologische Verbesserungen bilden auch beträchtliche Einsparpotenziale, indem Kosten für Energie, Wasser, Rohstoffe und Entsorgung reduziert werden können. Aktiver Umweltschutz hat mittel- und langfristig also auch eine ökonomische Dimension. Mit dem Bestreben, für Kunden, Mitarbeiter und Lieferanten langfristig seine starke Marktposition zu halten, sieht OLYMP den Einsatz nachhaltiger und umweltschonender Lösungen angesichts der Ressourcenverknappung und -verteuerung als unabdingbar, um für die Zukunft gut gerüstet zu sein. In diesem Sinne arbeitet OLYMP bevorzugt mit wirtschaftlich gesunden Partnern zusammen, die kontinuierlich in Innovationen, effiziente Anlagen und umweltfreundliche Verfahren investieren und auch auf lange Sicht bereit sind, die hohen Anforderungen von OLYMP zu erfüllen. ■■

DIE OLYMP GEWEBEHERSTELLUNG

Das Gewebe ist das Herzstück und mit einem Gewichtsanteil von 90 Prozent die Hauptzutat eines hochwertigen OLYMP Hemdes.

Die Herstellung der OLYMP Hemdenstoffe ist ein aufwendiges Verfahren, dem zahlreiche Bearbeitungsschritte unter Einsatz von Energie, Wasser, Wärme, Farbstoffen, Chemikalien und Textilhilfsmitteln zugrunde liegen. Dabei fallen in den diversen Phasen von der Faser bis zum fertigen Gewebe auch Abwässer, Klärschlämme, feste Abfälle, Abluft, Abwärme und Lärm an. Die Gewebefertigung hat daher innerhalb des gesamten Hemdenherstellungsprozesses eine besonders große Bedeutung im Hinblick auf ökologische Auswirkungen und mögliche Risiken.

Die wichtigsten Prozessschritte bei der Gewebeherstellung sind das Spinnen, Bleichen, Färben, Schlichten, Weben, Entschlichten und das Veredeln. Je nach Gewebedessin findet der Bleich- bzw. Färbeprozess nicht zwangsläufig nach dem Spinnen statt wie beispielsweise bei karierten oder gestreiften Stoffen, bei denen die unterschiedlichen farbigen Garne vor dem Weben gefärbt werden müssen.

Das Bleichen und Färben kann auf verschiedenen Stufen der Gewebeherstellung stattfinden. Bei unifarbigen Stoffen werden die Gewebebahnen erst nach dem Weben gebleicht und gefärbt. Man spricht in diesem Fall von einer Stückfärbung im Gegensatz zur Garnfärbung bei gemustertem Gewebe. Zur Erzeugung von Melange-Geweben werden bereits die Naturfasern gefärbt und in unterschiedlichen Farben zu einem Melange-Garn versponnen.

Einen weiteren optionalen Prozess bei der Gewebeherstellung stellt das Bedrucken der unifarbigen Gewebebahnen vor der Veredelung dar. Vollflächige Drucke, auch All-Over-Drucke genannt, finden nur dann Anwendung, wenn sie in den Kollektionsartikeln aus modischen Gründen vorgesehen sind. ■■

SPINNEN

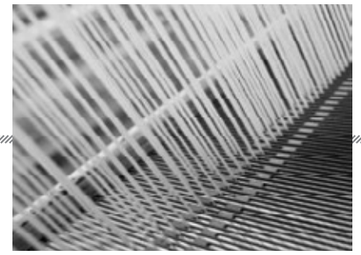
Naturfasern wie Baumwolle werden auf Spinnmaschinen zu Garnen versponnen.

BLEICHEN UND FÄRBEN

Zur Verbesserung des Weißgrades und der Färbbarkeit werden die Garbe gebleicht und für bunte Ware gefärbt.

SCHLICHTEN

Die Kettgarne werden in einem stärkehaltigen Schlichtebad widerstandsfähig für die Beanspruchung beim Weben gemacht.



WEBEN

Je nach Verkreuzung und Anzahl der Fäden, erzeugen Webmaschinen unterschiedliche Gewebearten.

ENTSCHLICHTEN

Die Webschlichte wird aus dem Gewebe durch Auswaschen entfernt.

VEREDELUNG

Damit das Gewebe die gewünschte Optik, Griffqualität und Funktionalität erhält, durchläuft es weitere chemische, thermische und mechanische Veredelungsschritte.

DIE GRAFIK ZEIGT DIE WICHTIGSTEN PROZESSSSCHRITTE BEI DER OLYMP GEWEBEHERSTELLUNG UND IHRE UMWELTRELEVANZ AM BEISPIEL EINES GARNGEFÄRBTEN GEWEBES.

Rohstoff *Abluft* *Energie* *Chemikalien* *Abwasser* *Wasser* *Abfälle* *Lärm*

DIE ZUSAMMENARBEIT VON OLYMP MIT DEN GEWEBE-LIEFERANTEN

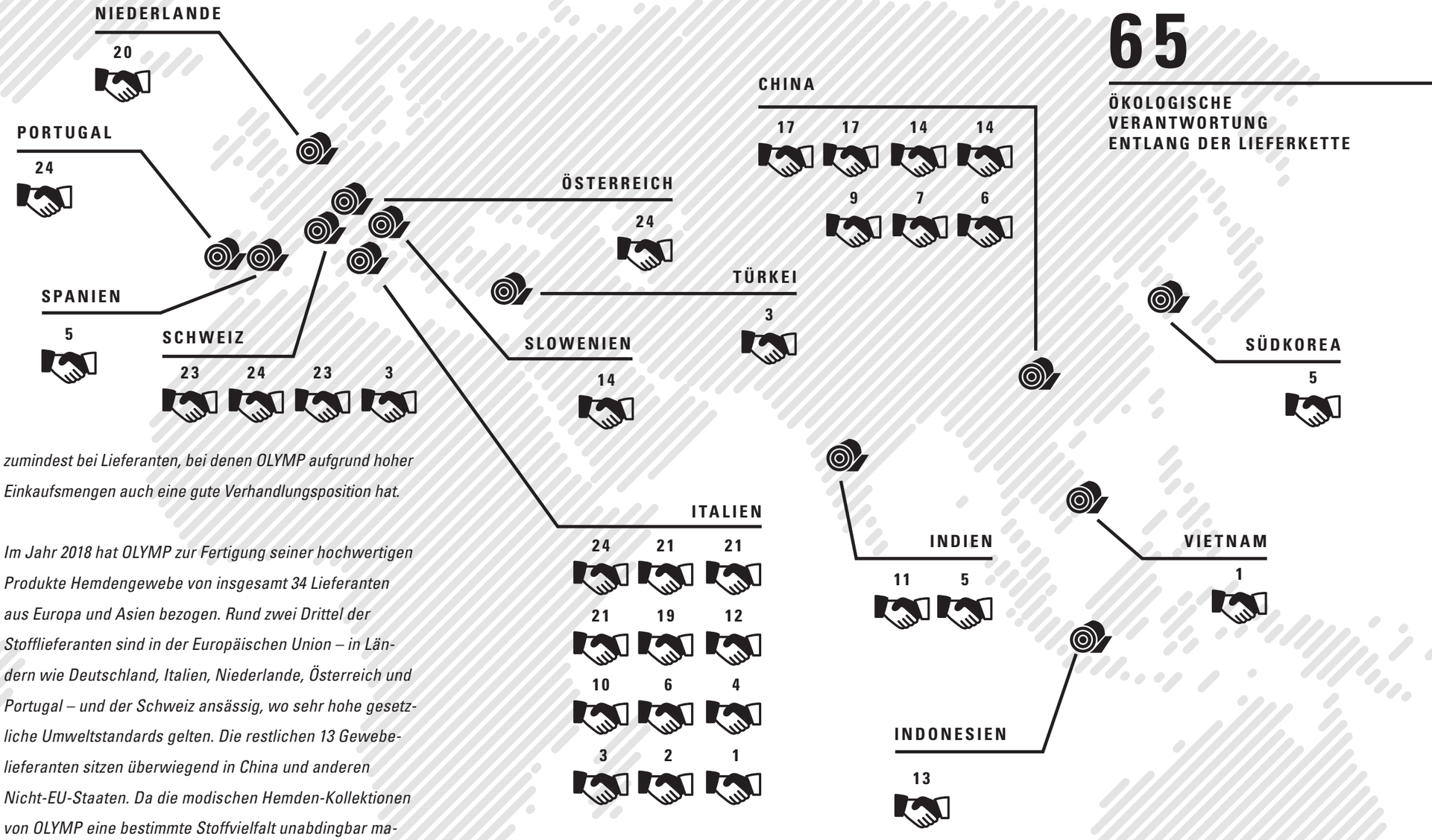
OLYMP setzt nicht nur bei seinen Konfektionsbetrieben auf eine beständige Zusammenarbeit. Auch für die Beschaffung seiner hochwertigen Hemdenstoffe pflegt OLYMP langjährige und enge Partnerschaften zu führenden und hochspezialisierten Gewebeherstellern, um seinen Kunden stets eine überragende Qualität und höchste Produktleistung bieten zu können.

OLYMP bezieht seine Hemdenstoffe im Direktgeschäft. Durch regelmäßige Besuche des OLYMP Gewebeeinkaufs bei den Lieferanten wird die Erfüllung der hohen Ansprüche an die Hemdenstoffe sichergestellt und die Vertrauensbeziehung gefestigt.

OLYMP profitiert insbesondere bei seinen strategischen Gewebelieferanten von einem mehrstufigen, teilweise sogar vollstufigen Herstellungsprozess. Dies bedeutet, dass die einzelnen Fertigungsschritte vom Spinnen, Weben, Bleichen, Färben, Drucken bis zur Veredelung komplett beim Gewebelieferanten stattfinden und nicht arbeitsteilig auf mehrere unterschiedliche Produzenten fallen wie zum Teil in der Textilbranche üblich. OLYMP kann somit bei mehr- und vollstufigen Gewebelieferanten Einfluss bis auf sehr tiefe Vorstufenprozesse nehmen und seine ökologischen Anforderungen an den Herstellungsprozess unmittelbar adressieren – zumindest bei Lieferanten, bei denen OLYMP aufgrund hoher Einkaufsmengen auch eine gute Verhandlungsposition hat.

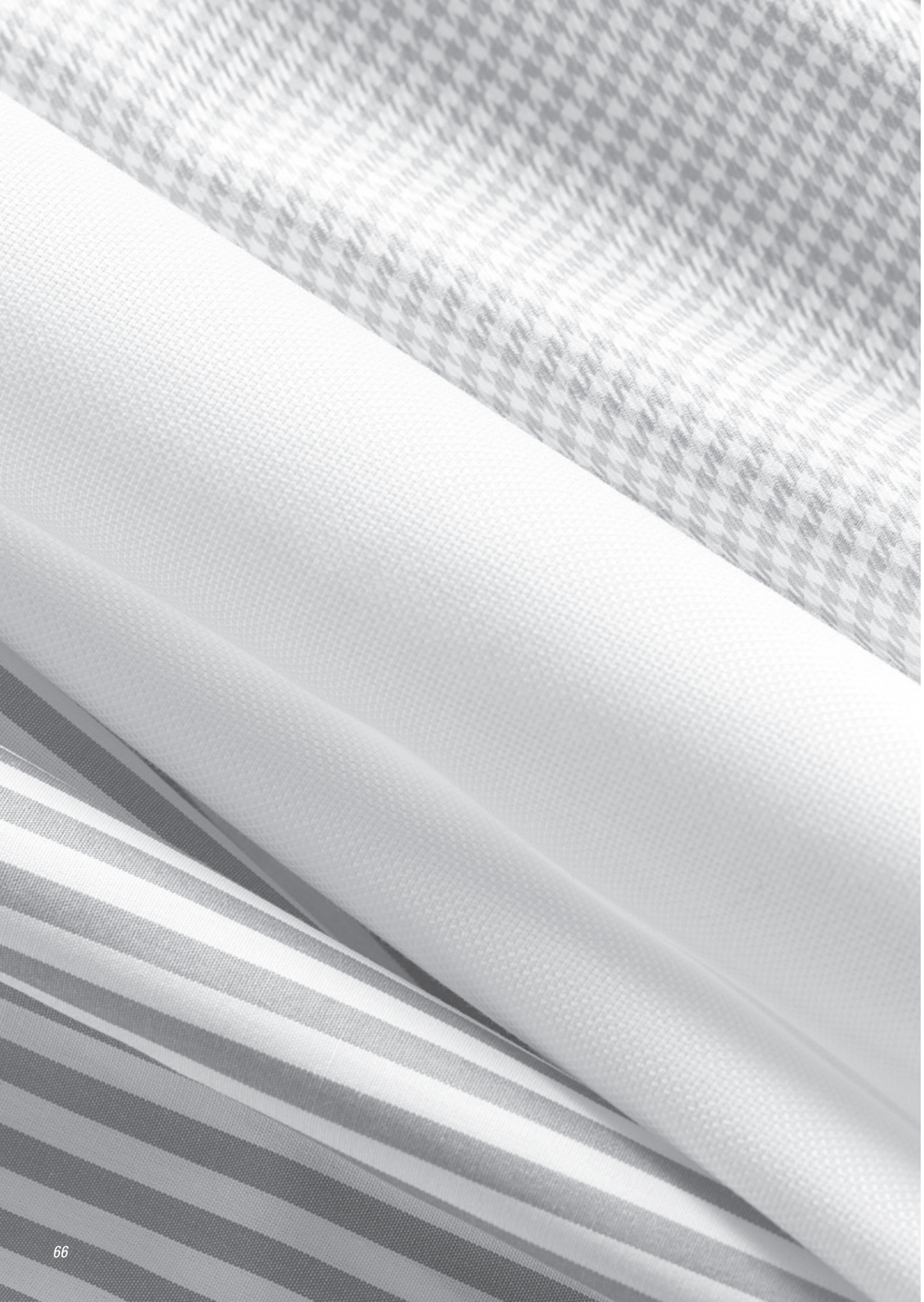
Im Jahr 2018 hat OLYMP zur Fertigung seiner hochwertigen Produkte Hemdengewebe von insgesamt 34 Lieferanten aus Europa und Asien bezogen. Rund zwei Drittel der Stofflieferanten sind in der Europäischen Union – in Ländern wie Deutschland, Italien, Niederlande, Österreich und Portugal – und der Schweiz ansässig, wo sehr hohe gesetzliche Umweltstandards gelten. Die restlichen 13 Gewebelieferanten sitzen überwiegend in China und anderen Nicht-EU-Staaten. Da die modischen Hemden-Kollektionen von OLYMP eine bestimmte Stoffvielfalt unabdingbar machen, ist ein Lieferantenpool dieses Umfangs notwendig. Von einem Großteil der Lieferanten bezieht OLYMP, gemessen am gesamten Gewebevolumen pro Jahr, nur sehr geringe Stoffmetragen. Das Gros der OLYMP Hemdengewebe wird nur von einer Handvoll strategisch wichtiger Partner produziert.

Mit annähernd 60 Prozent der Lieferanten arbeitet OLYMP seit mindestens zehn Jahren zusammen. Bei knapp einem Drittel der Partner kann sogar auf eine Zusammenarbeit von mehr als 20 Jahren zurückgeblickt werden. ■■



DIE OLYMP GEWEBELIEFERANTEN UND DIE DAUER DER ZUSAMMENARBEIT IN EUROPA UND ASIEN

x *Dauer der Zusammenarbeit in Jahren*



DIE STEP-ZERTIFIZIERUNG BEI STRATEGISCHEN GEWEBE-LIEFERANTEN

Im Hinblick auf eine nachhaltige Beschaffung ist es OLYMP ein wichtiges Anliegen, dass die vielfältigen Fertigungsschritte bei der Gewebeherstellung sowohl unter umweltfreundlichen als auch sozial verträglichen Produktionsbedingungen erfolgen. Aus diesem Grund hat OLYMP bereits vor Jahren begonnen, seine strategisch wichtigen Gebewebelieferanten zu einer STeP-Zertifizierung zu ermutigen.

STeP by OEKO-TEX® steht für Sustainable Textile Production und ist ein unabhängiges Zertifizierungssystem für Produktionsbetriebe aller Verarbeitungsstufen in der textilen Kette in Bezug auf nachhaltige Herstellungsbedingungen. Ziele der STeP-Zertifizierung sind die dauerhafte Umsetzung umweltfreundlicher Produktionsprozesse, der effiziente Umgang mit Ressourcen und sozialverträgliche Arbeitsbedingungen in den Textilbetrieben. Der STeP-Standard steht für einen ganzheitlichen Ansatz, der eine umfassende Nachhaltigkeitsanalyse zugrunde legt und global einheitliche Mindestanforderungen für die Bereiche Chemikalienmanagement, Umweltleistung, Umweltmanagement, Arbeitssicherheit, soziale Verantwortung und Qualitätsmanagement in der Textilindustrie definiert.

Voraussetzung für eine STeP-Zertifizierung ist die Erfüllung bestimmter Mindestanforderungen innerhalb der einzelnen STeP-Module. Im Folgenden sind die Kriterien dieser Module im Einzelnen dargelegt.

KRITERIEN DER STEP-ZERTIFIZIERUNG

CHEMIKALIENMANAGEMENT

In Rahmen eines geeigneten Schadstoff-Managements ist eine stetige Überwachung des Chemikalieneinsatzes sicherzustellen, zudem sind die Vorgaben einer Schadstoff-Ausschlussliste für den gesamten Herstellungsprozess einzuhalten. Die Prinzipien der „Grünen Chemie" sind anzuwenden.

UMWELTLEISTUNG

Vorgeschriebene Grenzwerte für Abwasser und Luftemissionen sind einzuhalten. Effiziente Verwendung von Ressourcen und ein verantwortlicher Umgang mit Abfällen, Abwasser, Klärschlämmen und Emissionen. Die Produktionsabläufe sollen unter Einsatz bestverfügbarer Produktionstechnologien optimiert werden. Eine Reduzierung des CO_2-Fußabdrucks wird angestrebt.

UMWELTMANAGEMENT

Nachweis eines geeigneten Umweltmanagement-Systems zur gezielten Koordinierung und systematischen Umsetzung aller Umweltschutzmaßnahmen. Es werden regelmäßig Umweltziele festgelegt, Umweltberichte erstellt und Schulungen für die Umsetzung der Umweltmaßnahmen durchgeführt.

SOZIALE VERANTWORTUNG

Sozialverträgliche Arbeitsbedingungen gemäß der Konventionen von UN- und ILO (International Labour Organizatoin) sind zu gewährleisten, ebenso die Einhaltung gesetzlicher Bestimmungen. Regelmäßige Durchführung von Mitarbeitergesprächen und Trainingsmaßnahmen zu sozialen Themen sind etabliert.

GESUNDHEITSSCHUTZ UND ARBEITSSICHERHEIT

Nachweis geeigneter Maßnahmen zur Gewährleistung der Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz, der Sicherheit von Gebäuden und Produktionsanlagen sowie zur Gefahrenvermeidung.

QUALITÄTSMANAGEMENT

Im Rahmen eines geeigneten Qualitätsmanagement-Systems müssen die Rückverfolgbarkeit, die Verantwortlichkeit und eine angemessene Dokumentation in Bezug auf die Warenströme und die hergestellten Produkte sichergestellt sein.

Bestehende Zertifizierungen der Produktionsbetriebe können in den einzelnen STeP-Modulen anerkannt werden, beispielsweise das Umweltzertifikat ISO 14001, das Sozialzertifikat SA8000® oder das Qualitätszertifikat ISO 9001.

Je nach Beurteilung der verschiedenen STeP-Module durch die unabhängigen OEKO-TEX®-Prüfer können die Betriebe in Rahmen ihrer Zertifizierung eine von drei Stufen des STeP-Scorings erreichen. Das erreichte STeP-Level beschreibt, inwieweit das zertifizierte Unternehmen nachhaltige Produktions- und Arbeitsbedingungen umgesetzt hat.

STeP-Scoring-System:

Level 3	*Vorbildliche Umsetzung im Sinne eines Best-Practice-Beispiels*
Level 2	*Gute Umsetzung mit weiterem Optimierungspotenzial*
Level 1	*Eintrittslevel, d. h. alle Mindestanforderungen sind erfüllt*

Die sechs Einzelmodule – Chemikalienmanagement, Umweltleistung, Umweltmanagement, soziale Verantwortung, Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit sowie Qualitätsmanagement – werden für die STeP-Zertifizierung anhand dieses Scoring-Systems einzeln bewertet. Die Einzelevaluierungen fließen in eine Gesamtbewertung über alle Module ein.

Das Ziel der STeP-Zertifizierung ist die andauernde und ständige Verbesserung von nachhaltigen Arbeits- und Produktionsbedingungen in den Betrieben. Die Bewertung der Nachhaltigkeitsleistung der Betriebsstätten auf Grundlage des Scoring-Systems trägt diesem dynamischen Prozess Rechnung. Auch die regelmäßige Aktualisierung und Weiterentwicklung der STeP-Kriterien an aktuelle Anforderungen und neue wissenschaftliche Erkenntnisse unterstützt den laufenden Verbesserungsprozess der zertifizierten Betriebe.

Das STeP-Zertifikat ist für eine Dauer von drei Jahren gültig und kann nach erneuter und bestandener Prüfung für weitere drei Jahre verlängert werden. Ob die Produktionsbetriebe die geforderten STeP-Anforderungen durchgehend über die gesamte Gültigkeitsdauer des Zertifikates erfüllen, wird nach der Zertifikatsausstellung in Zwischen-Audits – sogenannten Konformitäts-Audits – und unangekündigten Audits vor Ort durch OEKO-TEX® überprüft und sichergestellt.

Bei STeP by OEKO-TEX® handelt es sich um einen sehr umfassenden und anspruchsvollen Zertifizierungsstandard, sodass aktuell weltweit nur rund 270 Produktionsbetriebe eine STeP-Zertifizierung vorweisen können. ■■

DIE ÖKOLOGISCHE PERFORMANCE BEI DER OLYMP GEWEBEHERSTELLUNG 2018

Im Jahr 2018 hat OLYMP gut 95 Prozent aller produzierten Hemdenstoffe von STeP-zertifizierten Gewebeproduzenten bezogen. Dabei handelt es sich um sechs Gewebelieferanten, die mehr- bzw. vollstufig fertigen und alle wichtigen Bearbeitungsschritte der Stoffherstellung abbilden.

OLYMP ist besonders stolz, dass die sechs zertifizierten Betriebe bis auf eine Ausnahme ein STeP-Gesamt-Scoring der Stufe 3 erreicht haben und damit vorbildliche nachhaltige Produktionsbedingungen in ökologischer, sozialer und qualitativer Hinsicht vorweisen können. In der Summe entsprechen die Verarbeitungsprozesse vom Spinnen bis zur Veredelung der OLYMP Hemdengewebe höchsten ökologischen Anforderungen.

Um nachweislich nachhaltige Herstellungsbedingungsbedingungen bei einem größtmöglichen Gewebevolumen sicherzustellen, hat sich OLYMP bei der Implementierung einer STeP-Zertifizierung bewusst auf seine strategischen Gewebelieferanten mit großen Produktionsmengen fokussiert und diese dort mit Nachdruck vorangetrieben.

Die verbleibenden rund vier Prozent OLYMP Gewebe, die nicht durch eine STeP-Zertifizierung abgedeckt sind, wurden 2018 zu drei Vierteln von Lieferanten aus EU-Ländern und der Schweiz bezogen, zu einem Viertel von asiatischen Partnern. Die in der Europäischen Union und der Schweiz ansässigen Lieferanten produzieren die OLYMP Gewebe nach den strengen EU-Vorschriften und hohen Umweltstandards. Der Warenbezug von diesen Lieferanten stellt demnach kaum ein Risiko dar im Hinblick auf mögliche Umweltschutzverletzungen- und belastungen am Produktionsstandort. In Schwellen- und Entwicklungsländern, wo die globale Textilproduktion heutzutage mehrheitlich stattfindet, fehlen zum Teil entsprechende nationale Umweltvorschriften oder deren Einhaltung wird von staatlicher Seite nur unzureichend überwacht. In Produktionsländern, in denen globale Umweltstandards nicht zwangsläufig gewährleistet werden, muss das Umweltrisiko bei der Textilproduktion als deutlich höher eingestuft werden.

Auch in 2019 bleibt OLYMP weiterhin bestrebt, selbst diejenigen Stofflieferanten, von denen nur Kleinstmengen beschafft werden, schrittweise in sein Umweltmonitoring einzubinden. Dabei gilt es in erster Linie, ökologische Mindeststandards bei Lieferanten in Risikoländern sicherzustellen und darauf aufbauend die Umwelt- und Nachhaltigkeitsleistung je Lieferant zu evaluieren. Bei diesem Lieferantenkreis stellt die Einflussnahme auf die Produktionsbedingungen vor Ort und insbesondere die Durchsetzung des hohen STeP-Niveaus, das die strategischen Gewebelieferanten aufweisen, aufgrund marginaler Einkaufsmengen eine besonders große Herausforderung für OLYMP dar. ■■

OLYMP Gewebelieferant	*STeP-zertifizierte Prozesse*	*STeP Zertifizierung seit*	*STeP-Level*
G1	*Weben, Färben, Drucken, Veredeln*	*2016*	*3*
G2	*Spinnen, Weben, Färben, Veredeln*	*2014*	*3*
G3	*Spinnen, Weben, Färben, Veredeln*	*2016*	*3*
G4	*Weben, Färben, Veredeln*	*2016*	*3*
G5	*Weben, Färben, Veredeln*	*2017*	*2*
G6	*Weben, Färben, Veredeln*	*2016*	*3*

Vorbildliche Performance der sechs größten OLYMP Gewebelieferanten.

95 % **DER OLYMP HEMDENSTOFFE WURDEN 2018 IN STEP-ZERTIFIZIERTEN BETRIEBEN HERGESTELLT.**

BEST-PRACTICES BEI DER OLYMP GEWEBEHERSTELLUNG *1/3*

Allen STeP-zertifizierten Betrieben wurde im Rahmen ihrer Zertifizierung eine vorbildliche Nachhaltigkeitsleistung attestiert. Sie arbeiten auf einem sehr hohen und verantwortungsvollen Produktionsniveau, das über die geltenden Umweltvorschriften und die branchenübliche Praxis in dem jeweiligen Produktionsland weit hinausgeht. Die zertifizierten Gewebelieferanten können allesamt ein etabliertes und funktionierendes Umweltmanagementsystem vorweisen, setzen bestverfügbare Techniken ein, investieren permanent in umweltfreundliche Innovationen und führen laufend Pilotprojekte durch, zum Teil in Zusammenarbeit mit wissenschaftlichen Einrichtungen. Sie zeichnet aus, dass sie unaufhörlich mit viel Ehrgeiz und Motivation an der Verbesserung ihrer Umweltleistung arbeiten.
In der betrieblichen Praxis gehen diese Produzenten mit vielen guten Beispielen voran.

ENERGIE

Zum Einsparen von Energie werden bei der OLYMP Gewebeherstellung moderne Färbeverfahren bei niedrigen Temperaturen angewendet. Das Entschlichten der Gewebe nach dem Weben ist dank spezieller Enzyme, die zum Zersetzen der Stärke eingesetzt werden, ebenfalls bei niedrigen Waschtemperaturen möglich. Durch die Installation von Wärmerückgewinnungssystemen wird die thermische Energie, die bei den diversen Heiz- und Trockenprozessen der unterschiedlichen Nassbehandlungen erzeugt wird, wiedergenutzt. Die Abwärme aus Abwasser und Abluft wird erneut in den Prozess eingebracht, beispielsweise, indem heißes Abwasser mittels Wärmeübertragung zum Vorwärmen von Frischwasser genutzt wird.

Auf diese Weise wird der Primärenergieverbrauch in den Betrieben verringert und eine bessere Energieeffizienz erzielt. Die anfallende Abwärme wird auch zur Kälteerzeugung genutzt, z. B. für die Raumklimatisierung oder notwendige Kühlprozesse bei der Veredelung.

Zusätzlich zu den aktiven und umfassenden Energieeinsparmaßnahmen decken die Betriebe einen Teil ihres Energiebedarfs durch regenerative Energien ab, die sie aus den betriebseigenen Solaranlagen gewinnen. Insgesamt haben alle strategischen Gewebelieferanten ihren gesamten Energieverbrauch und den CO_2-Ausstoß in den letzten Jahren kontinuierlich gesenkt. Rückblickend auf die letzten fünf Jahre können die Betriebe Reduktionen von bis zu 30 Prozent und über einen Zeitraum von zehn Jahren sogar bis zu 45 Prozent verzeichnen.

WASSER

Der Wasserverbrauch, der bei den unterschiedlichen Nassprozessen anfällt, wird maßgeblich durch das Flottenverhältnis bestimmt. Die Flotte ist das Behandlungsbad, in dem gewaschen, gebleicht, gefärbt und veredelt wird. In der Flotte sind die Farbstoffe, Veredelungschemikalien und Textilhilfsmittel gelöst und werden über das Medium Wasser auf die textile Ware aufgebracht. Unter dem Flottenverhältnis versteht man die Relation der Menge der behandelten Ware zum Flottenvolumen in der Maschine. Je besser das Flottenverhältnis ist, desto geringer fällt der Wasserverbrauch pro Kilogramm Textil aus. Die STeP-Betriebe achten daher auf ein möglichst niedriges Flottenverhältnis bei den unterschiedlichen Nassprozessen und setzen moderne Färbeverfahren ein, die zwischen 25 Prozent und 35 Prozent Frischwasser im Vergleich zu den gängigen Methoden einsparen. Ein niedriges Flottenverhältnis bedeutet auch, dass weniger Energie zum Aufheizen der Flotte aufgewendet werden muss und weniger Abwasser anfällt.

Die höchste Optimierungsstufe bei den Nassprozessen stellt der Einsatz von Minimalauftragstechniken wie der Schaumtechnologie dar. Statt über eine wässrige Flotte wird die Ware mittels Schaum, in dem Farbstoffe und Veredelungschemikalien gelöst sind, behandelt. Auf diese Weise werden nur annähernd so viele Ressourcen eingesetzt wie die Ware aufnehmen kann. Dieses spezielle Auftragsverfahren wird von den OLYMP Partnern bereits für unterschiedliche Nassprozesse genutzt. Am Beispiel des Schlichtens können die Vorteile dieser Auftragstechnologie verdeutlicht werden. Wird zur Verstärkung der Garne die Schlichte mittels Schaum statt über ein Stärkebad aufgetragen, bringt das folgende positive Bilanz: weniger Einsatz von Schlichtemitteln, ein deutlich geringerer Wassereinsatz, weniger Energieaufwand und weniger Abwasser. Da weniger Schlichte in der Ware ist, kann auch die Menge an Entschlichtungsmitteln nach dem Weben reduziert werden.

Ein weiterer, praktizierter Ansatz zur Einsparung von Wasser ist die erneute Nutzung von Kühlwasser und die Wiederverwendung von leicht verschmutztem Prozesswasser, z. B. Spülwasser, für andere betrieblichem Prozesse. Wasserrecyclinganlagen reinigen das anfallende Abwasser und stellen wieder qualitativ gutes Wasser für die Produktion zur Verfügung. Zwei vollstufige Gewebelieferanten praktizieren schon Wasserrecycling in größerem Umfang. Bei einem der Betriebe lag die Wasserrecyclingrate im Jahr 2016 bereits bei 40 Prozent. Der gesamte Wasserverbrauch konnte bei allen strategischen Gewebeproduzenten Jahr für Jahr stetig gesenkt werden: um bis zu 33 Prozent in den letzten fünf Jahren und über einen Zeitraum von zehn Jahren sogar um bis zu 65 Prozent.

BEST-PRACTICES BEI DER OLYMP GEWEBEHERSTELLUNG *2/3*

CHEMIKALIEN

Zu einem vorbildlichen Chemikalienmanagement, wie es die zertifizierten OLYMP Gewebelieferanten aufweisen, gehört neben einer lückenlosen Inventarisierung und sicheren Lagerhaltung aller eingesetzten Chemikalien auch deren permanente Risikobewertung. Neue chemische Produkte durchlaufen vor Einsatz in der Produktion ein ausführliches Screening auf kritische Substanzen, die die OLYMP Gewebelieferanten im Herstellungsprozess strikt ausschließen. Automatische Dosiersysteme für Chemikalien verbessern nicht nur die Prozess- und Produktqualität, sondern helfen dabei, den Chemikalienverbrauch zu reduzieren. Die Rückgewinnung von eingesetzten Chemikalien am Prozessende trägt ebenfalls zur Minimierung des Chemikalieneinsatzes und der Abwasserlast bei.

Wenngleich die zertifizierten Betriebe wissentlich und absichtlich keine kritischen Chemikalien einsetzen – worunter auch die gemäß STeP-Standard verbotenen Stoffe fallen – sind einzelne dieser Chemikalien in geringen Konzentrationen im Abwasser sowie im Klärschlamm doch nachweisbar. Eine mögliche Eintragsquelle für diese ungewollten Chemikalienkonzentrationen stellt das kommunale Frischwasser dar, welches aufgrund der ubiquitären Umweltverschmutzung in einigen Produktionsländern bereits mit diesen Stoffen kontaminiert ist. Des Weiteren besitzen chemische Handelsprodukte, die die Betriebe von führenden Chemikalienherstellern beziehen, per se keine pharmazeutische Reinheit. Unreinheiten in geringen Konzentrationen können aus den chemischen Ausgangsmaterialien wie fossilen Brennstoffen oder als Nebenprodukte von chemischen Reaktionen resultieren. Derartige Verunreinigungen sind bei der Herstellung der chemischen Produkte technisch nicht vermeidbar und daher nicht auf den Handelsprodukten deklariert.

Um die nachweisbaren, aber unvermeidbaren Verunreinigungen von einer absichtlichen Nutzung der kritischen Chemikalien abzugrenzen, hat die Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC), eine Vereinigung von Textil- und Bekleidungsherstellern, eine Manufacturing Restricted Substances List (MRSL) erarbeitet. Die ZDHC-MRSL ist eine Schadstoffliste, die neben dem Verbot kritischer Chemikalien im Herstellungsprozess auch zulässige Grenzwerte für chemische Handelsprodukte definiert hat, die die technisch machbare Grenze markieren und den unvermeidbaren Verunreinigungen Rechnung tragen. OLYMP hat die MRSL der ZDHC im Jahr 2016 an seine strategischen Gewebelieferanten kommuniziert und sie dazu verpflichtet, für die Herstellung von OLYMP Geweben ausschließlich chemische Produkte einzusetzen, die die Grenzwerte der ZDHC-MRSL einhalten. Die Gewebelieferanten wiederum geben diese Anforderung an ihre Chemikalienlieferanten weiter und beziehen nur noch ZDHC-konforme Chemikalien. So kann die Präsenz von kritischen Chemikalien im Herstellungsprozess auf eine maximal erreichbare Untergrenze beschränkt werden.

Die ZDHC arbeitet an unterschiedlichen Lösungskonzepten und Maßnahmen, um ihrem Ziel, der Eliminierung von gefährlichen Chemikalien im gesamten textilen Herstellungsprozess, schrittweise näher zu kommen. Die ZDHC hat unter anderem 2016 ein Kooperationsabkommen mit dem China National Textile and Apparel Council (CNTAC), einem Branchenverband der chinesischen Textilindustrie, zur Verbesserung des Chemikalienmanagements entlang der textilen Wertschöpfungskette in China geschlossen. Die CNTAC hat ein Programm namens Chemicals Stewardship Initiative 2020 zur Minimierung der nachteiligen Auswirkungen von Chemikalien auf die menschliche Gesundheit und die Umwelt gestartet, das die ZDHC unterstützt.

Zu den Tätigkeitsschwerpunkten des strategischen Abkommens gehören die Unterstützung von Akteuren, der Austausch von Best Practices, die Förderung von Innovationen, Schulungen, der Austausch mit Interessengruppen und regionale Konferenzen. Zwei strategische Gewebelieferanten von OLYMP wurden als Best Practice Unternehmen von der Allianz zur Mitwirkung und Unterstützung eingeladen. Die beiden vollstufigen Gewebehersteller nehmen regelmäßig an Konferenzen und Workshops teil, wobei sich ein Betrieb auch als Pionier an Pilotprojekten der Chemicals Stewardship Initiative 2020 beteiligt.

ABWASSER, ABLUFT UND FESTE ABFÄLLE

Alle strategischen Gewebelieferanten mit STeP-Zertifizierung betreiben eine hauseigene, mehrstufige Abwasseraufbereitungsanlage. Der Betrieb und die Reinigungsleistung der Kläranlage werden laufend durch ein engmaschiges Monitoringsystem überwacht. Die regelmäßige interne Prüfung des gereinigten Abwassers stellt sowohl die Einhaltung gesetzlicher als auch die hohen betriebseigenen Anforderungen sicher. Zusätzlich zur Eigenüberwachung der Betriebe finden regelmäßig Stichprobenprüfungen von behördlicher Seite statt. Third-Party-Tests durch unabhängige Prüfinstitute, die in der Regel Kunden der Gewebeproduzenten veranlassen, runden das umfangreiche Abwasser-Monitoring ab. OLYMP verlangt mindestens einmal jährlich von seinen strategischen Gewebelieferanten, dass sie ihr gereinigtes Abwasser und den anfallenden Klärschlamm von einem akkreditierten

BEST-PRACTICES BEI DER OLYMP GEWEBEHERSTELLUNG *3/3*

Prüfinstitut auf verbotene und kritische Stoffe prüfen lassen und die Testergebnisse vorlegen. Die Lieferanten sind von OLYMP darüber hinaus aufgefordert, die aktuellen Abwasser- und Klärschlammergebnisse auf der Plattform des Institut of Public & Environmental Affairs (IPE) zu veröffentlichen. Die IPE ist eine gemeinnützige Nichtregierungsorganisation mit Sitz in China, die eine öffentlich zugängliche Online-Datenbank für freiwillig publizierte Emissionsdaten von Produzenten unterhält.

Die anfallende Abluft aus Trockenprozessen, die den Veredelungsprozessen zwischen- oder nachgeschaltet sind, unterliegt ebenfalls regelmäßigen Emissionsmessungen, zum Teil in Echtzeit. Moderne Abgasreinigungsanlagen stellen sicher, dass die zulässigen Emissionsgrenzwerte nicht nur eingehalten, sondern deutlich unterschritten werden. Feste Abfälle wie Klärschlamm werden selbstverständlich fachgerecht entsorgt.

Ein wichtiger Erfolgsfaktor der zertifizierten Gewebeproduzenten in den Bereichen Umweltschutz, Sicherheit und Qualität ist die konsequente Umsetzung einer guten Betriebsführung, auch Good Housekeeping genannt. Darunter fallen eine angemessene Reinigungs- und Wartungspraxis, die fortlaufende Instandhaltung des Maschinenparks, aber auch Maßnahmen wie die Sperrung des Wasserzulaufs beim Stillstand von Maschinen oder das Abschalten von Licht.

Erfassungs- und Kontrollsysteme zur exakten und zuverlässigen Überwachung von Input- und Outputströmen wie Energie, Wasser, Dampf, Chemikalien, Abwasser, Abluft und feste Abfälle sind in den Betrieben implementiert. Stromverbräuche aus allen Produktionsbereichen und -prozessen werden zum Teil in Echtzeit mittels softwarebasiertem ERP-System erfasst. Ein umfassendes Überwachungsprogramm zur Messung der Leistung verschiedener Prozesse ist Voraussetzung für die Sicherung eines hohen Produktionsniveaus und für das Fortschreiten von Verbesserungsmaßnahmen. Nur so können Leckagen, ungewöhnliche Verbrauchsabweichungen oder Fehlsteuerungen schnell ermittelt und behoben werden. Die Messeinrichtungen ermöglichen zudem eine unmittelbare Wirksamkeitsprüfung von neuen Verbesserungsmaßnahmen. ■■

DIE OLYMP HEMDEN-KONFEKTION *1/2*

Ein hochqualitatives OLYMP Hemd durchläuft in der Konfektion je nach Modell und Ausführung bis zu 116 Arbeitsschritte.

Wenngleich diese Arbeitsschritte mit einem sehr hohen Grad an Handarbeit verbunden sind, erfolgen sie fast alle unter Beteiligung von elektrischen Maschinen. Die OLYMP Konfektionsbetriebe sind daher hochtechnisiert und mit einer Vielzahl an Maschinen für die einzelnen Arbeitsschritte ausgestattet. Neben dem klassischen Nähmaschinenpark werden spezielle Maschinen wie Schneidemaschinen, Stanzen, Fixierpressen, Kragen- und Manschettenpressen, Stickmaschinen, Knopf- und Knopflochmaschinen und Legetische eingesetzt, die in der Summe beträchtliche Mengen Strom verbrauchen. Weiterer Energiebedarf fällt für das Bügeln der fertigen Hemden auf Dampfbügeltischen an. Die Beleuchtung in einem Nähbetrieb schlägt beim Stromverbrauch ebenfalls zu Buche. Zur Sicherung der hohen Qualitätsanforderungen von OLYMP ist eine adäquate Beleuchtung der vielen Einzelarbeitsplätze bei der Hemdenfertigung, insbesondere den umfangreichen manuellen Zwischen- und Endkontrollen unerlässlich.

DIE WICHTIGSTEN ARBEITSSCHRITTE BEI DER KONFEKTION EINES OLYMP HEMDES

ZUSCHNEIDEN

Im ersten Schritt werden alle Komponenten des Hemdes von der Kragenform bis zur Manschette gemäß Schnittvorlage präzise mit dem Bandmesser oder einem automatischen Cutter zugeschnitten. Einlagen werden gestanzt.

NÄHEN

Die zugeschnittenen Teile werden an modernen Nähmaschinen in Handarbeit hochwertig vernäht.

BÜGELN

Vor dem Verpacken wird das Hemd sorgfältig gebügelt.

LEGEN & VERPACKEN

Vor der Reise zur Ladenfläche wird das Hemd von Hand aufwendig zusammengelegt und verpackt.

DIE OLYMP HEMDEN-KONFEKTION

2/2

Der Einsatz von Wasser und Chemikalien ist bei der Hemdenkonfektion im Vergleich zu den Nassprozessen bei der Gewebeherstellung sehr gering und spielt daher eine untergeordnete Rolle. Wasserbedarf fällt für die Dampferzeugung, sanitäre Anlagen und den Kantinenbetrieb an. Betriebsstoffe wie Schmieröl und Reinigungsmittel werden zur Wartung des Maschinenparks eingesetzt, ebenso Textil-Reinigungsmittel, die zur vereinzelten Fleckentfernung bei den konfektionierten Hemden Anwendung finden. Flecken und Verunreinigungen sind durch die vielen Verarbeitungsschritte insbesondere bei hellen Geweben nicht gänzlich zu vermeiden. Da die Hemden nicht serienmäßig, sondern nur in Einzelfällen und nur an den verschmutzten Stellen mit Fleckentfernungsmitteln behandelt werden, ist die Einsatzmenge an Reinigungsmitteln überschaubar. In einem reinen Konfektionsbetrieb haben daher der Verbrauch von Energie und die Textilabfälle, die beim Stoffzuschnitt anfallen, größere Umweltrelevanz.

Mit der Unterzeichnung des BSCI-Verhaltenskodex haben sich alle OLYMP Konfektionäre verpflichtet, erforderliche Maßnahmen zur Vermeidung von Umweltschäden zu ergreifen und die nachteiligen Auswirkungen auf die Gemeinschaft, natürlichen Ressourcen und die Umwelt zu reduzieren. BSCI-auditierte Betriebe werden regelmäßig daraufhin geprüft und bewertet, ob sie signifikante Umweltauswirkungen der eigenen Tätigkeiten identifizieren, ein Verfahren zur Einbindung lokaler Umweltgesetze in die eigene Geschäftstätigkeit implementiert haben, über alle erforderlichen Umweltgenehmigungen und Lizenzen verfügen, ihre Abfälle umweltgerecht entsorgen sowie einen verantwortlichen Umgang mit der Ressource Wasser pflegen.

Alle BSCI-auditierten OLYMP Konfektionäre haben im Berichtsjahr 2018 in dem BSCI-Leistungsbereich „Umweltschutz" eine gute Bewertung mit „A" oder „B" erhalten und erfüllen somit weitgehend die Umweltanforderungen des BSCI-Standards.

Zur Umsetzung der hohen OLYMP Qualitätsstandards, zur Steigerung der Produktivität und zur Einsparung von Energie verfügen die Hemden-Konfektionäre über einen sehr fortschrittlichen und effizienten Maschinenpark. So werden überwiegend Nähmaschinen mit modernen Servomotoren (Elektromotoren) eingesetzt. Im Vergleich zu traditionellen Kupplungsmotoren, die kontinuierlich laufen, arbeiten Servomotoren nur bei Betätigung des Fußpedals und haben eine regelbare Leistung. Die Energieeinsparung kann durch den Einsatz von Servomotoren je nach Maschinentyp zwischen 30 und 50 Prozent betragen. Große, stromintensive Maschinen und Anlagen der Nähbetriebe sind mit Frequenzumwandlern ausgestattet, die durch die Drehzahlregelung ebenfalls zur Senkung des Energieverbrauchs beitragen.

Bei der Erzeugung von Dampf, der zum Bügeln der Hemden bereitgestellt wird, fördern Kondensatsammelanlagen in der Konfektion eine effiziente Energienutzung. Durch die Sammlung und Rückführung des anfallenden Kondensates zurück zum Dampfkessel werden wertvolle Ressourcen gespart. Es wird weniger Brennstoff zur Erzeugung des Dampfes benötigt und weniger Wasser, das zur Dampferzeugung aufbereitet werden muss. Dampf bzw. Kondensat kann in der Anlage verloren gehen, z. B. durch undichte Anlagenteile. Gut abgedichtete Zuleitungen und Schläuche, die den Dampf zu den Bügelstationen transportieren, sorgen für eine verlustfreie Bereitstellung. Die OLYMP Reisetechnik prüft in regelmäßigen Abständen bei allen OLYMP Hemdenkonfektionären im Rahmen von Betriebsbesuchen die Funktionsfähigkeit des Maschinenparks und die Wartungsqualität, auch in Bezug auf die Dichtigkeit von Zuleitungen. Die OLYMP Reisetechnik berät die Hemden-Konfektionäre darüber hinaus auch bei Neuanschaffungen von Maschinen. OLYMP Empfehlungen erfolgen immer unter den Prämissen der Langlebigkeit, Umweltfreundlichkeit und Effizienz.

Im Sinne eines sparsamen Energieverbrauchs setzen bereits viele OLYMP Hemden-Konfektionäre zur Beleuchtung ihrer Produktionsgebäude leistungsstarke, effiziente und langlebige LED-Röhren ein. Durch den flächendeckenden LED-Einsatz sind Energieeinsparungen zwischen 30 bis 70 Prozent im Vergleich zu klassischen Leuchtstoffröhren möglich.

OLYMP und seine Partnerbetriebe verfolgen das gemeinschaftliche Ziel, den Textilverschnitt in der Konfektion so gering wie möglich zu halten. Zu diesem Zweck werden in der Schnittabteilung in Bietigheim-Bissingen vor Produktionsbeginn optimale Schnittlagenbilder für jeden Hemdenartikel erstellt. Zum einen, um Verbrauchsmengen für die unterschiedlichen Hemdendesigns zu ermitteln, zum anderen, um sie den Konfektionspartnern zur Orientierung zu übermitteln. Die Schnittlagenbilder werden von den Konfektionären als Vorlage für die Produktion genutzt, müssen jedoch pro Auftrag spezifisch an die gewünschte Größenverteilung angepasst werden. Auf beiden Seiten kommen für das Ziel eines minimalen Verschnitts moderne CAD-Programme zum Einsatz, die optimierte Lagenbilder erstellen und über die ganze Warenbreite der Stoffbahnen einen hohen Ausnutzungsgrad erzielen. Sind die finalen, optimierten Schnittlagenbilder im Produktionsbetrieb erstellt, setzen zum Teil vollautomatische Cutter den Zuschnitt der einzelnen Schnitteile aus den Stoffbahnen präzise und effizient um.

Für ein verbessertes Abfallmanagement führen die Konfektionsbetriebe Abfalltrennung durch. Textilverschnitte, Papier und Abwasser werden fachgerecht entsorgt. Falls vor Ort möglich, lassen die Konfektionsbetriebe die Textilabfälle zur Wiederverwertung lokalen Textilrecyclingunternehmen zukommen und setzen sich damit schon heute für einen geschlossenen Rohstoffkreislauf ein. ■■

GREEN BUILDING IN BANGLADESCH *1/2*

Ein beträchtlicher Teil des weltweiten Primärenergiebedarfs entfällt bereits auf den Bau und Betrieb von Gebäuden. In Zeiten knapper werdender Ressourcen gewinnt das Thema Nachhaltigkeit auch in diesem Bereich mehr und mehr an Bedeutung. Da Gebäude in der Regel für eine jahrzehntelange Nutzung ausgelegt sind, stellen deren ökologische Ausrichtung und ressourcenschonender Betrieb langfristig eine wichtige Zukunftsinvestition dar.

Seit 1998 können ökologisch leistungsstarke Gebäude in Bezug auf Nachhaltigkeitskriterien im Rahmen des internationalen LEED-Gebäudeklassifizierungsprogramms objektiv bewertet und zertifiziert werden. LEED steht für Leadership in Energy and Environmental Design und gilt als weltweit erfolgreichstes Zertifizierungssystem für nachhaltige Gebäude, sogenannte Green Buildings. Der Produktionsbetrieb EcoFab in Bangladesch, bei dem OYLMP seit 2016 einen Teil seiner hochwertigen Hemden konfektionieren lässt, hat sich nach dem internationalen LEED-Standard zertifizieren lassen.

Der LEED-Standard

Das Gebäudezertifizierungssystem LEED wurde von der gemeinnützigen Gesellschaft U.S. Green Building Council entwickelt und bedeutet „Führerschaft in energie- und umweltgerechter Planung". Das ursprünglich für den US-amerikanischen Markt entwickelte Gebäudelabel hat sich zum international bekanntesten Zertifizierungssystem für jegliche Arten von Gebäuden etabliert. Inzwischen sind in über 160 Ländern Neubauten, Bestandsgebäude, Privat- und Gewerbebauten, aber auch Krankenhäuser und Schulen nach dem LEED-System zertifiziert. Eine erfolgreiche LEED-Zertifizierung ist die Bestätigung durch eine unabhängige Institution, dass ein Gebäude nach messbar nachhaltigen Gesichtspunkten geplant und realisiert worden ist. Das LEED-Zertifizierungssystem bezieht sich auf alle Lebenszyklusphasen eines Gebäudes und berücksichtigt nachhaltige Leistungen in Bezug auf die eingesetzten Materialien und Ressourcen beim Bau, die Energie- und Wassereffizienz in der Nutzungsphase sowie die Luftqualität und den Wärmekomfort im Inneren des Gebäudes. Die Nachhaltigkeitsleistung eines LEED-zertifizierten Gebäudes wird anhand folgender Kategorien überprüft und beurteilt:

Nachhaltiger Standort
Wassereffizienz
Energie und Atmosphäre
Materialien und Ressourcen
Innenraumqualität
Innovation und Designprozess
Regionale Schwerpunkte/Besonderheiten

Die sieben Kategorien sind wiederum in entsprechende Kriterien untergliedert. Für die Erfüllung der einzelnen Kriterien werden Punkte vergeben. Die Gesamtpunktzahl über alle Kategorien entscheidet darüber, als wie nachhaltig das Bauwerk bei der Zertifizierung eingestuft wird. Auf der Basis von derzeit 110 möglichen Punkten vergibt das LEED-Bewertungsverfahren folgende Zertifizierungslevels:

LEED-Zertifizierungsstufen	***Punktzahl***
Platin	*80 und mehr*
Gold	*60 – 79*
Silber	*50 – 59*
Basis	*40 – 49*

EcoFab in Bangladesch

EcoFab ist ein junger Konfektionsbetrieb in Bangladesch, der Premiumhemden herstellt und alle Arbeitsschritte vom Zuschneiden über das Nähen bis zum Verpacken durchführt. EcoFab gehört zur Viyellatex Gruppe, die langjährige Erfahrung in der Textilherstellung hat und neben hochwertigen Hemden auch Wirkwaren wie T-Shirts, Polos und Sweatshirts fertigt. Die Viyellatex Gruppe ist einer der führenden Bekleidungshersteller in Bangladesch und weist ein sehr hohes Nachhaltigkeitsengagement sowohl auf betrieblicher als auch gesellschaftlicher Ebene auf. So unterhält die Gruppe vor Ort Kindertagesstätten, Schulen und ein Waisenhaus. Sie bewirtschaftet darüber hinaus auch Teeplantagen, mit denen ein Teil der CO_2-Emissionen, die bei der Textilproduktion anfallen, kompensiert werden. Die Viyellatex Gruppe wurde in den letzten Jahren für ihre herausragenden Nachhaltigkeitsleistungen vielfach von staatlichen und privaten Institutionen ausgezeichnet.

Viyellatex und OLYMP verbindet schon mehrere Jahre eine sehr enge und vertrauensvolle Partnerschaft. Die Viyellatex Gruppe ist als Produktionspartner international sehr geschätzt und hat aufgrund der stetig steigenden Nachfrage nach Fertigungskapazitäten – auch durch OLYMP – als weitere Produktionsstätte EcoFab in Betrieb genommen. EcoFab wurde von Anfang an unter Nachhaltigkeits-Gesichtspunkten konzipiert und realisiert. 2016 hat EcoFab außerhalb des dicht besiedelten Stadtkerns Dhakas, quasi

GREEN BUILDING IN BANGLADESCH *2/2*

auf der grünen Wiese, seinen modernen Neubau bezogen und sich im gleichen Jahr freiwillig nach dem internationalen Gebäudestandard LEED (Version 3) zertifizieren lassen. Für seine bauliche Nachhaltigkeitsleistung wurde EcoFab mit einem LEED-Zertifikat in GOLD ausgezeichnet. Mitte 2016 hat EcoFab auch die Hemdenkonfektion für OLYMP erfolgreich gestartet.

Das ökologisch leistungsstarke Produktionsgebäude des Hemdenspezialisten EcoFab erzielt im Vergleich zu gewöhnlichen Bauten gleicher Größe Ressourceneinsparungen von etwa 30 Prozent. Um einen möglichst geringen Ressourcenverbrauch schon während der Bauphase und eine hohe Wiederverwertungsrate der genutzten Baustoffe bei einem späteren Rückbau zu erzielen, hat sich EcoFab für den Einsatz von vorgefertigten Stahlträgern als Hauptkonstruktion für das neue Produktionsgebäude entschieden. Stahl ist für nachhaltiges Bauen der ideale Baustoff, weil er ohne Qualitätsverlust vollständig und wiederholt recycelt werden kann und damit einen geschlossenen Werkstoffkreislauf ermöglicht. Positiv hervorzuheben ist, dass die eingesetzten Stahlträger bereits aus recyceltem Stahl gefertigt wurden. Des Weiteren zeichnet sich Stahl durch Langlebigkeit und einen geringen Wartungs- und Reparaturaufwand aus, was die Ressourcen-Aufwendungen für Instandsetzungen während der Nutzungsphase sehr gering hält. Durch die ressourcenschonende industrielle Herstellung und Vorfertigung der Stahlträger wurde der Energie- und Transportaufwand auf der Baustelle verringert, ebenso konnten Beeinträchtigungen durch die Bauarbeiten minimiert werden.

EcoFab erzielt im laufenden Betrieb eine überdurchschnittlich hohe Wassereffizienz, die sich bei der LEED-Zertifizierung in dieser Rubrik mit der maximal erreichbaren Punktzahl niederschlägt. Das anfallende Abwasser wird in der betriebseigenen Wasseraufbereitungsanlage geklärt und anschließend mit dem gesammelten Regenwasser zur Bewässerung der Grünanlagen sowie zur Reinigung von Dächern und Wegen auf dem Betriebsgelände erneut genutzt. Wassersparende Toilettenspülungen und Armaturen mit Durchflussbegrenzer sind standardmäßig im gesamten Betrieb installiert. In Summe führen die Wassereinsparmaßnahmen bei EcoFab zu einer Reduktion des gesamten Wasserverbrauchs um 40 Prozent im Vergleich zu entsprechenden Gebäuden.

Der Ressourcen- und Energieverbrauch in der Nutzungsphase hat den größten Einfluss auf die ökologische Gesamtbilanz eines Gebäudes. EcoFab setzt für eine bestmögliche Energieeffizienz im gesamten Betrieb ausschließlich langlebige, energiesparende LED-Lampen zur Beleuchtung ein, die sich während der festen Pausenzeiten automatisch abschalten. Zudem sind alle Nähmaschinen mit modernen Servomotoren und große Maschinen mit Invertermotoren ausgestattet. Ein Sammelsystem, das das anfallende Kondensat aus der Bügelei zum Dampfkessel zurückführt, trägt ebenfalls zur Reduktion des Energieverbrauchs bei. EcoFab verfügt darüber hinaus über ein Monitoring- und Messsystem zur kontinuierlichen Überwachung des betrieblichen Energieverbrauchs. Der Konfektionsbetrieb verbraucht insgesamt 24 Prozent weniger Energie als herkömmliche Bauten gleicher Größe. Die Nutzung von Sonnenenergie, die mittels Solarkollektoren auf dem Dach des Gebäudes gewonnen wird, wurde bei der LEED-Zertifizierung ebenfalls positiv bewertet.

Der Gebäudekomplex von EcoFab besticht durch den großzügigen Einsatz von Glas. Um eine ungewollte Aufheizung durch direkte Sonneneinstrahlung zu verhindern, wurde energieeffizientes Wärmeschutzglas verbaut, das ein deutlich höheres Reflexionsvermögen als gewöhnliches Glas besitzt und auf das Abweisen von solarer Wärmestrahlung ausgelegt ist. Durch die hochwirksame Isolierung dieses Hochleistungssonnenschutzglases konnte die Energieeffizienz der Glasbauteile auf ein Optimum gehoben werden.

Eine wichtige Rolle innerhalb des LEED-Standards spielt zudem die Innenraumqualität des Gebäudes, die für Gesundheit, Behaglichkeit und optimalen Komfort der Mitarbeiter von großer Bedeutung ist. Die Architektur von EcoFab bietet annähernd zweitausend Mitarbeitern Arbeitsplätze in lichtdurchfluteten Räumlichkeiten mit permanenter Frischluftzufuhr. Für Wohlbefinden und thermischen Komfort, der insbesondere in einer subtropischen Zone wichtig ist, sorgt eine adäquate Klimatechnik. Mit der erfolgreichen LEED-Zertifizierung unterstreicht EcoFab eindrücklich die konsequent nachhaltige Geschäftstätigkeit der Viyellatex Gruppe und übernimmt Vorbildfunktion für ressourcenschonendes, energieeffizientes und innovatives Bauen in Bangladesch. ■■

DER OLYMP WARENTRANSPORT

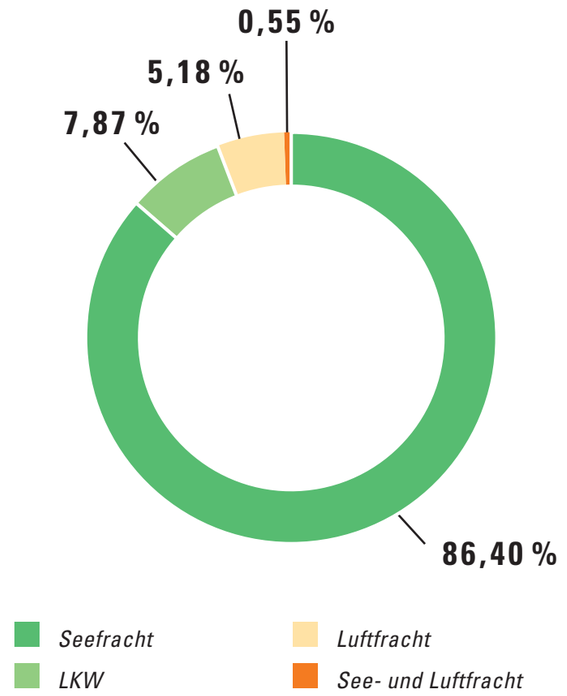
Der Klimawandel stellt auch den Verkehrssektor vor große Herausforderungen. Fast ein Viertel der weltweiten CO_2-Emissionen werden durch den Personen- und Güterverkehr verursacht.

Für die nächsten Jahre werden eine steigende Nachfrage nach Transportdienstleistungen und eine weitere Zunahme des Verkehrsaufkommens prognostiziert. Um die verkehrsbedingten Treibhausgase global zu senken, sind in erster Linie Effizienzsteigungen bei den unterschiedlichen Verkehrsträgern und Verbesserungen der weltweiten Infrastruktur erforderlich. Global beschaffende Unternehmen können ihren Beitrag durch den Einsatz von klimagünstigen Transportlösungen leisten.

Durch die Produktion im Ausland legen die OLYMP Produkte teilweise sehr weite Transportwege vom Produktionsort bis zum modernen OLYMP Logistik-Zentrum in Bietigheim-Bissingen zurück. Für den Warentransport setzt OLYMP je nach Distanz unterschiedliche Transportmittel ein – vorrangig Schiff und LKW, sowie Flugzeug und eine Kombination aus Schiff und Flugzeug. OLYMP achtet stets darauf, seine Warentransporte so umweltfreundlich wie möglich durchzuführen und die bestmögliche Transportlösung zu nutzen.

Wie schon in den Jahren zuvor konnte OLYMP auch 2018 eine positive Bilanz des Transportmitteleinsatzes ziehen. Das Schiff ist das bevorzugte Transportmittel für die OLYMP Warenimporte. Der Schiffstransport verursacht deutlich weniger CO_2-Emissionen als das Flugzeug und ist die klimaschonendste Lösung für lange Transportstrecken. Dank guter Planung konnten 2018 gut 86 Prozent der OLYMP Produkte per Schiff mit einer Transportzeit von sechs Wochen geliefert werden. Zielhäfen für die Fertigware aus Asien sind Hamburg oder Rotterdam (Niederlande).

Anteil der Transportmittel an den OLYMP Warenmengen 2018



Der Anteil der OLYMP Warenmengen, die per Flugzeug transportiert wurden, lag im Jahr 2018 bei fünf Prozent. Im Sinne des Klimaschutzes wäre ein geringerer Luftfrachtanteil wünschenswert. Allerdings ist das Fliegen der Ware nicht immer vermeidbar. Beispielweise verlangt eine geänderte oder stärkere Nachfrage des Marktes nach bestimmten Produkten, dass die begehrten Artikel möglichst schnell nach Stuttgart gelangen und weiter nach Bietigheim-Bissingen transportiert werden. Auch knappe Zeitschienen, die von Kunden vorgegeben werden, verlangen kurze Beförderungszeiten. Auch die Beschaffungsgeschäfte verlaufen nicht immer reibungslos. Wird eine bestimmte Ressource verspätet im Fertigungsbetrieb angeliefert, kann der Auftrag nicht fristgerecht für den Seetransport erledigt werden und muss dann kurzfristig auf den Transport per Luftfracht umgestellt werden, um Kunden- oder Saisonstarttermine einzuhalten. OLYMP ist jedoch bestrebt, Luftfrachten schon aus Kostengründen auf ein Minimum zu beschränken.

Ein sehr geringer Anteil der Fertigware aus Fernost wird per kombinierter See- und Luftfracht importiert, die mit vier Wochen Transportzeit die Vorteile von beiden Transportmitteln verbindet. In diesen Fällen werden die OLYMP Produkte von der Produktionsstätte auf dem Seeweg nach Dubai (Vereinigte Arabische Emirate) und von dort mit dem Flugzeug nach Stuttgart transportiert.

Alle in Europa gefertigten OLYMP Hemden und Strickartikel gelangen ausnahmslos per LKW-Transport von den Produktionsstätten in Kroatien, Ungarn, Italien und Mazedonien ins Logistikzentrum nach Bietigheim-Bissingen. Durch die Europa-Produktion erreichte der LKW-Transport 2018 mit etwa knapp acht Prozent den zweithöchsten Anteil aller Warentransporte. ■■

OLYMP PRODUKTE IM GEBRAUCH

Die Langlebigkeit von Bekleidung leistet einen wichtigen Beitrag zur Ressourcenschonung und Entlastung der Umwelt. Je länger ein Kleidungsstück genutzt wird, desto kleiner fällt der ökologische Fußabdruck aus.

Der frühzeitige Verschleiß von Textilien verursacht nicht nur Ärger und Kosten beim Konsumenten, sondern produziert unnötigen Müll und ist inakzeptabel hinsichtlich der wertvollen Ressourcen wie Rohstoffe, Energie und Wasser, die für die Herstellung des Textils einst eingesetzt wurden. Um eine lange Haltbarkeit zu gewährleisten, muss Bekleidung neben einer soliden Verarbeitung gut pflegbar sein und auch nach vielen Pflegezyklen Formbeständigkeit und Farbbrillanz aufweisen. Qualitätsprodukte können bei sachgemäßer Pflege diesem Anspruch gerecht werden.

Mit seiner umfassenden Qualitätsorientierung legt OLYMP den Grundstein für eine lange Lebensdauer seiner Produkte. Egal, ob exklusives Businesshemd oder lässiges Freizeitshirt – bei allen Produkten aus dem Hause OLYMP wird größtes Augenmerk auf erstklassige Materialien, beste Verarbeitung sowie Pflegeleichtigkeit gerichtet, so dass der Träger lange die hohe Qualität genießen kann. Ersatzknöpfe sind bei OLYMP Produkten eine Selbstverständlichkeit.

Im Lebenszyklus eines Textils entsteht der größte Anteil der verursachten CO_2-Emissionen während der Nutzungsphase. Die Systain Consulting GmbH hat im Auftrag der OTTO Group in einer Studie aus dem Jahr 2009 ermittelt, dass bei einem weißen Damen-Langarmshirt aus 100 Prozent Baumwolle etwa ein Drittel des gesamten CO_2-Verbrauchs allein auf die Pflege beim Konsumenten entfällt. Bei statistisch 55 Wäschen und anteiligem Trocknen und Bügeln addiert sich der CO_2-Anteil auf 31 Prozent. Im Vergleich dazu hat der Baumwollanbau einen Anteil von zwölf Prozent und die Herstellung des Kleidungsstücks einen Anteil von 28 Prozent am gesamten CO_2-Fußabdruck des Longshirts. Der Rest entfällt auf Transport, Distribution, Verpackung, Katalog und Entsorgung. Regelmäßiger Einsatz des Trockners verschiebt das Verhältnis weiter zu Lasten der Gebrauchsphase. Wird er nach jeder Wäsche verwendet, steigt der CO_2-Ausstoß während der Nutzungsdauer auf das Dreifache. Die CO_2-Bilanz von Textilien kann daher besonders durch ein effizientes Pflegeverhalten positiv beeinflusst und signifikant verbessert werden.

Mit seinen Kernprodukten, bügelfreien und bügelleichten Businesshemden, greift OLYMP seinen Kunden beim Energiesparen kräftig unter die Arme. Die millionenfachen Bestseller überzeugen nicht nur durch ihren hohen Tragekomfort. Indem man das Bügeln auf ein Minimum reduziert oder sogar gänzlich spart, spart man auch Energie bei der Pflege. Auch Wäschetrockner sind für OLYMP Produkte absolut entbehrlich, frische Luft genügt – und für die etwas längere Wartezeit, bis sie wieder tragbar sind, entschädigen die eingesparten Kosten und Ressourcen und natürlich die längere Lebensdauer des Produkts. ■■

UMWELTSCHONEND PFLEGEN

Nachdem die sachgemäße Pflege entscheidend zum Waschergebnis und zur Haltbarkeit aller Bekleidungsstücke und -bestandteile beiträgt, hat OLYMP ausführliche Pflegeanleitungen formuliert, die jedem Produkt individuell in gedruckter Form beiliegen und die in der Rubrik STYLE unter OLYMP.COM jederzeit nachlesbar sind. Das Wenden der Hemden auf links und das anschließende Einschlagen von Kragen und Manschetten ins Innere der komplett zugeknöpften Teile während der Wäsche oder der Trocknerbehandlung, sind wirksame Methoden, um die Kanten und Knöpfe entsprechend vor vorzeitigem Verschleiß oder Beschädigungen zu schützen. Nahezu alle modernen Waschmittel enthalten heute Enzyme, die erheblich zur Steigerung der Leistung auch bei niedrigeren Waschtemperaturen beitragen. Die Absenkung der Waschtemperatur und die Verkürzung der Waschdauer bieten darüber hinaus gerade bei in der Regel weniger stark verschmutzten Wäschestücken wie Businesshemden hervorragende Möglichkeiten, Energie einzusparen und gleichzeitig die Umwelt nachhaltig zu entlasten.

DIE OLYMP-
BEZNER-STIFTUNG

„Geben ist weit seliger denn nehmen!" – unter diesem Motto engagiert sich Eberhard Bezner gemeinsam mit seinem Sohn Mark Bezner und seiner Tochter Birgit Bezner-Fischer schon seit Langem für humanitäre Hilfsprojekte und rief 2008 deshalb die OLYMP-Bezner-Stiftung ins Leben.

Ziel der mit einer Million Euro dotierten Stiftung ist die Unterstützung von Kindern und Jugendlichen weltweit in den Bereichen Erziehung, Gesundheit und Bildung durch Einrichtungen wie Schulen, Tagesstätten, Wohnheime und Kliniken sowie durch gezielte Einzelprojekte.

Durch seine zahlreichen Geschäftsreisen zu den von ihm und der OLYMP Bezner KG aufgebauten Fertigungsbetrieben im Ausland wurde der Textilunternehmer Eberhard Bezner schon früh auf die schwierige und existenzgefährdende Situation der armen Bevölkerungsschichten in der Dritten Welt und insbesondere in Asien aufmerksam.

Eine wichtige Bedingung für die langjährigen und äußerst vertrauensvollen Verbindungen zu den Fertigungsbetrieben ist deshalb die ernsthafte, intensive und dauerhafte Kooperation im Rahmen von sinnstiftenden Wohltätigkeitsprojekten in den Produktionsländern – mit dem Ziel, die Lebensqualität von notleidenden Menschen nachhaltig zu verbessern und den Ärmsten der Gesellschaft bedarfsgerechte Unterstützung angedeihen zu lassen. Schon in den 1980er-Jahren, als OLYMP noch einen eigenen Produktionsbetrieb auf den Philippinen unterhielt, wurde mithilfe der Stadt Bietigheim-Bissingen in Manila, der Hauptstadt des Inselstaates, eine Krankenstation für Blinde errichtet und betrieben.

Seit 2012 unterstützt OLYMP gemeinsam mit dem indonesischen Produktionspartner METRO GARMIN das Ausbildungszentrum PKBM Buana Mekar in Bandung/Indonesien. Diese Einrichtung nimmt pro Jahr bis zu 70 neue Schüler auf, welche die staatlichen Schulen frühzeitig verlassen müssen oder weiterführende Schulen wegen Armut nicht besuchen können. Diese Jugendlichen werden hier weiter unterrichtet und erhalten die Chance, nach erfolgreichem Abschluss eine fundierte Berufsausbildung zu absolvieren, um anschließend ihren Lebensunterhalt selbstständig bestreiten zu können.

Ein weiteres erfreuliches Beispiel ist ein gemeinsam mit dem bangladeschischen Produktionspartner VIYELLATEX GROUP gefördertes Schulprojekt, bei welchem es sich um das einzige dieser Art im privaten Sektor in Bangladesch handelt. In der 2013 gegründeten BIKASH-Schule in Gazipur werden blinde und körperbehinderte Kinder und Jugendliche gefördert und ausgebildet, deren Lebens- und Ausbildungschancen im bevölkerungsreichen Bangladesch ohne diese Hilfe nicht abzuschätzen sind.

Gemeinsam mit dem vietnamesischen Produktionspartner PROTRADE GARMENT JSC, der das Projekt unmittelbar betreut und regelmäßig Bericht erstattet, unterstützt die OLYMP-Bezner-Stiftung darüber hinaus das Behindertenheim Center for Social Protection and Social Work of Ninh Hòa Town. Die Einrichtung für behinderte und elternlose Kinder in der Provinz Khánh Hòa konnte mithilfe umfänglicher bereitgestellter Fördermittel renoviert und um ein Multifunktionsgebäude mit drei neuen Klassenzimmern, einem Erholungs- und einem Klangraum für Hör- und Sprechgeschädigte erweitert werden.

Besonders wichtig sind neben Geldmitteln für die Finanzierung der Grundbedürfnisse natürlich auch die praktische Unterstützung, die menschliche Zuwendung und das medizinische Fachwissen. Detaillierte Beschreibungen zu diesen und vielen weiteren karitativen und sozialen Projekten der OLYMP-Bezner-Stiftung in Deutschland, Afrika, Bangladesch, Brasilien, Indonesien, Myanmar, Thailand und Vietnam gibt es unter: ***www.olymp-bezner-stiftung.de*** ■■

OLYMP
OLYMP-BEZNER-STIFTUNG

Weitere Fragen können an die OLYMP Abteilung für Presse- und Öffentlichkeitsarbeit gerichtet werden:

Frau Verena Schwarz
Tel. +49 7142 592-0
E-Mail verena.schwarz@olymp.com

OLYMP

OLYMP Bezner KG · Bietigheim-Bissingen · GERMANY
Telefon +49 7142 592-0 · mail@olymp.com · www.olymp.com