

Presseinformation

Fünf Unternehmen mit dem OEKO-TEX® Sustainability Award ausgezeichnet

14.06.2013 | 2115-DE

Zürich/Frankfurt a.M. (hm) Am 12. Juni 2013 hat OEKO-TEX® im Rahmen einer Abendveranstaltung in Frankfurt a. M. erstmals fünf Unternehmen der Textil- und Bekleidungsbranche mit dem Sustainability Award ausgezeichnet. Die Gewinner in den einzelnen Kategorien sind:

- Sung Hing Industries Holding Limited, China (Kategorie Umweltmanagement)
- Mattes & Ammann GmbH & Co. KG, Deutschland (Kategorie Soziale Verantwortung)
- Veramtex S.A., Belgien (Kategorie Sicherheitsmanagement)
- YKK Corporation, Japan (Kategorie Qualitätsmanagement)
- Lenzing AG, Österreich (Kategorie Produktinnovation)

Der Sustainability Award wurde 2012 anlässlich des 20-jährigen OEKO-TEX® Jubiläums ins Leben gerufen. Bis Ende des vergangenen Jahres haben sich mehr als 80 Unternehmen aus weltweit 22 Ländern und allen Stufen der textilen Wertschöpfungskette für den nicht dotierten Preis beworben. Die Bewerber decken dabei das ganze Firmenspektrum der Textilbranche ab - vom hoch spezialisierten Veredlungsbetrieb mit nur 12 Mitarbeitern bis zum vollstufigen Hemden-Hersteller mit rund 55.000 Angestellten, der neben sämtlichen Produktionsstufen auch noch den Baumwoll-Anbau und den Vertrieb der eigenen Waren unter einem Dach organisiert.

Unter allen Bewerbern wurden im Zeitraum zwischen März 2012 und März 2013 zunächst jeden Monat zwei „OEKO-TEX® Firmen des Monats“ ausgewählt, je ein Unternehmen, das nach OEKO-TEX® Standard 100 und eines, das gemäß OEKO-TEX® Standard 1000 zertifiziert ist. Alle Firmen zeichnet aus, dass sie sich proaktiv den ökologischen und sozialen Herausforderungen in ihrem Segment stellen und in vorbildlicher Weise mehr Nachhaltigkeit in Bezug auf ihre Produkte und Produktionsbedingungen umsetzen. Aus dem Kreis der Firmen des Monats wurden anschließend 15 Unternehmen für den Sustainability Award nominiert - je drei Firmen in jeder der fünf ausgelobten Kategorien. Eine siebenköpfige Jury mit Vertretern der OEKO-TEX® Gemeinschaft, von NGOs, aus Industrie und Forschung sowie Verbänden und der Fachpresse kürt die Gewinner des Awards in den einzelnen Kategorien.

Herausgeber:
Hohenstein Laboratories
GmbH & Co KG

Hohenstein Textile Testing Institute
GmbH & Co KG

Hohenstein Institut für Textilinnovation gGmbH

Hohenstein Academy e.V.

Unternehmenskommunikation & Forschungsmarketing
Schloss Hohenstein
74357 Bönningheim
GERMANY
Fon +49 (0)7143 271-723
Fax +49 (0)7143 271-721

E-Mail: presse@hohenstein.de
Internet: www.hohenstein.de

Ihr Ansprechpartner für diesen Text:

Helmut Müller
Fon +49 7143 271-709
Fax +49 7143 271-94709

E-Mail: h.mueller@hohenstein.de
Internet: www.hohenstein.de

Sie können den Pressedienst honorarfrei auswerten.
Bitte senden Sie uns ein Belegexemplar.

Nähere Informationen zur Preisverleihung und weitere Presseinformationen finden Sie unter:

www.oeko-tex.com/sustainability

Gewinner des OEKO-TEX® Sustainability Awards 2013

Kategorie Umweltmanagement

Sun Hing Industries Holding Limited

Namhafte Label aus aller Welt verwenden für ihre Lingerie-Kollektionen die edlen und exklusiven Materialien der in Hongkong ansässigen Sun Hing Industries Holding Limited. Eine breite Produktpalette ermöglicht dem Unternehmen die Erfüllung von individuellen Kunden-Wünschen. Am hochmodernen Produktionskomplex in Shenzhen sind rund 3.500 Mitarbeiter tätig.

Die Jury würdigt in besonderer Weise das konsequente Handeln des Unternehmens nach dem selbst gesteckten Grundsatz „Green at Heart“ – also dem Ziel, durch die laufende Produktion möglichst wenig Einfluss auf die Umwelt zu nehmen. Diese Maxime lässt sich in allen Bereichen und auf sämtlichen Ebenen – angefangen von der Zertifizierung nach der Umweltmanagement-Norm ISO 14001 bis hin zum Einsatz von innovativen Produktionstechnologien zur Wärme-Rückgewinnung – zurückverfolgen.

Besonders beeindruckt zeigt sich die Jury vom verantwortungsvollen Umgang der Sun Hing Industries Holding Limited mit den verfügbaren Wasser-Ressourcen am Standort Shenzhen. Angesichts der massiven Verschmutzung des Flusses Maozhou durch private und industrielle Abwässer und das Fehlen sauberer Wasserquellen in der Region reinigt das Unternehmen das belastete Flusswasser in einer werkseigenen Aufbereitungsanlage und leitet das saubere Wasser als Reserve in den ebenfalls firmeneigenen, rund 400.000 m³ umfassenden See. Eine zweite Wasser- Aufbereitungsanlage speist außerdem ein üppig bewachsenes, künstliches Feuchtgebiet sowie einen großen Oxidations-Teich, wo die Abwässer aus der Produktion biochemisch abgebaut und gereinigt werden. Die aus der Färberei und Veredlung stammenden Abwässer werden zu 100 Prozent wieder aufbereitet in den Fluss Maozhou zurückgeleitet, allerdings um ein Vielfaches sauberer als die ursprüngliche Qualität des Flusswassers.

Kategorie Qualitätsmanagement

YKK Corporation

Die japanische YKK Corporation zählt traditionell zu den führenden Herstellern auf dem Gebiet der Verschlussstechniken. Dazu gehören in erster Linie die weltbekanntesten YKK Reißverschlüsse, aber auch eine Vielzahl an weiteren Verschluss- und Befestigungslösungen aus textilem Material, Metall oder Kunststoff. Die Produkte

kommen vorwiegend in Erzeugnissen der Bekleidungs- und Textilindustrie sowie der Verpackungsindustrie zum Einsatz. Im Unternehmen arbeiten rund 39.000 Mitarbeiter in 71 Regionen rund um den Globus an der Entwicklung, der Produktion und dem Verkauf einer umfangreichen Produktpalette. An 109 Produktionsstandorten und Niederlassungen in Japan, Nord- und Südamerika, Asien, Europa, Afrika und Neuseeland werden Produkte nach höchsten Qualitätsmaßstäben gefertigt.

Nach Meinung der Jury setzt die YKK Corporation mit ihrem Streben nach Perfektion und höchster Qualität weltweit Maßstäbe. Qualitativ hochwertige Produkte werden im Unternehmen durch eine minutiöse Qualitätssicherung kontinuierlich und unabhängig vom Produktionsstandort gewährleistet. Grundlage dafür ist ein konsequent vertikales Produktionssystem, bei dem vom Rohmaterial bis zum fertigen Produkt alles in eigener Regie hergestellt wird. Sogar die eigenen Maschinen werden im Unternehmen entwickelt - eine Vorgehensweise, mit der das Unternehmen allerhöchste Qualitätsmaßstäbe sicherstellt. Eng damit verbunden ist eine kontinuierliche Investitionspolitik: ein bedeutender Teil der Gewinne fließt in Erneuerung und Weiterentwicklung in enger Zusammenarbeit mit den Kunden.

Kategorie Soziale Verantwortung

Mattes & Ammann GmbH & Co. KG

Feine Maschenstoffe für namhafte Automobilhersteller und andere technische Anwendungsbereiche sind das Markenzeichen der deutschen Mattes & Ammann GmbH & Co. KG. Eine ausgeprägte Kultur der Nachhaltigkeit sorgt für ein Höchstmaß an Effizienz, umweltfreundliche Produktionsabläufe und vorbildliche soziale Strukturen. Mit derzeit 300 Mitarbeitern und einer Gesamt-Produktionsfläche von rund 36.000 Quadratmetern fertigt Mattes & Ammann jährlich mehr als 56 Millionen Quadratmeter textile Flächengebilde in Rundstrickerei, Rundwirkerei und Kettenwirkerei.

Bei Mattes & Ammann ist nach Meinung der Jury ein über viele Jahre gewachsenes vorbildliches Sozial- und Kulturmanagement etabliert. In überzeugender Weise ist die Wertschätzung der Mitarbeiter als Eckpfeiler wirtschaftlichen Erfolgs im Unternehmen nicht nur betrieblich verankert, sondern wird durch zahlreiche Modelle, Angebote oder Aktionen immer wieder aufs Neue belebt. Neben der Erfüllung von Grundforderungen wie leistungsgerechte Bezahlung, geregelte Urlaubszeiten usw. bindet Mattes & Ammann seine Mitarbeiter in außergewöhnlichem Umfang in zahlreiche Aktivitäten wie Weihnachtsfeiern, Betriebsausflüge, Weiterbildungskurse oder Sportangebote zur Förderung der Gemeinschaft ein und hat einen Verhaltenskodex für den respektvollen Umgang miteinander etabliert. Darüber hinaus werden die Mitarbeiter durch Prämienmodelle motiviert, sich anhand von Verbesserungsvorschlägen und Qualitätsoptimierungen am Erfolg des Unternehmens aktiv zu beteiligen.

Die Jury würdigt in besonderer Weise das vorbildlich umgesetzte Gesundheitsmanagement, das halbjährliche Gesundheitschecks, einen Gesundheitspass für alle Mitarbeiter, Schutzimpfungen, Fachvorträge zu

Gesundheitsthemen und ein Bonussystem für die gesündesten Mitarbeiter der Gesamtbelegschaft umfasst.

Kategorie Sicherheitsmanagement

Veramtex S.A.

Das belgische Unternehmen Veramtex SA hat sich komplett auf die Behandlung von Geweben und Strickwaren aus Natur- und Cellulosefasern spezialisiert. Mit einem eigens dafür entwickelten innovativen Verfahren, der sogenannten „Beau Fixe“ Technologie, können Stoffe aus Baumwolle, Leinen, Lyocell, Hanf oder Ramie ganz nach den individuellen Wünschen der Kunden ausgerüstet werden. Auf einer Gesamtproduktionsfläche von 3000 Quadratmetern und mit 12 Mitarbeitern behandelt das Unternehmen rund 10 Millionen Laufmeter Textilgewebe im Jahr. Dabei setzt das Veramtex konsequent auf umweltfreundliche und sichere Prozesse.

Beeindruckt zeigt sich die Jury von der Effizienz des angewendeten Verfahrens, das es erlaubt, mit einem einzigen patentgeschützten Behandlungsschritt eine Qualitätsverbesserung aller Cellulosefasern zu gewährleisten. Kernpunkt der „Beau Fixe“ Technologie ist die Verwendung von flüssigem Ammoniak. Ammoniak ist eine chemische Verbindung von Stickstoff und Wasserstoff und bei Raumtemperatur ein farbloses, stechend riechendes Gas, das ein latentes Gefährdungspotential birgt.

Nach Meinung der Jury ist es Veramtex SA in einzigartiger Weise gelungen, seiner Verantwortung für die Gesundheit von Mitarbeitern und Anwohnern mithilfe der Eigenentwicklung einer speziellen Rückgewinnungsanlage gerecht zu werden. Dafür kann das nach der Behandlung dem Gewebe restlos entzogene Ammoniak wieder gewonnen, gereinigt und innerhalb dieses Verfahrens ohne Luft- und Wasserverschmutzung zu über 99 Prozent erneut verwendet werden. Dank dieser innovativen Anlage kann nun auch auf die riskante Anlieferung von flüssigem Ammoniak per Lastkraftwagen verzichtet werden.

Kategorie Produktinnovation

Lenzing AG

Die in Österreich beheimatete Lenzing AG produziert seit über 75 Jahren Man-made Cellulosefasern aus dem nachwachsenden Rohstoff Holz. Das Unternehmen mit insgesamt 6600 Beschäftigten vereint alle Stufen der Faserherstellung an einem Standort und ist damit das größte integrierte Zellstoff- und Viskose-Faserwerk der Welt. Mit einer Gesamtkapazität von 770.000 Tonnen Cellulosefasern pro Jahr beliefert der Weltmarktführer die globale Textil- und Nonwovens-Industrie.

In herausragender Weise hat sich die Lenzing AG seit vielen Jahren um wegweisende innovative Fasern verdient gemacht, die hinsichtlich Komfort, Funktionalität und Verarbeitungsmodifikationen weltweit immer wieder Maßstäbe gesetzt haben. Bestes Beispiel dafür ist die Lyocell-Faserentwicklung TENCEL®, die mittlerweile

aufgrund ihrer optimalen Eigenschaften und Funktionen sowie ihres breiten Verwendungsspektrums bei der Herstellung von Stoffen und Geweben für die Textilindustrie nicht mehr wegzudenken ist.

Auch im Bereich Umwelttechnologie vermittelt das Unternehmen eindrucksvoll seine auf Nachhaltigkeit ausgerichtete Unternehmensphilosophie. Dafür wurden sämtliche Herstellungsprozesse von der Lenzing AG in Eigenregie entwickelt und werden ständig optimiert. Die jüngste Errungenschaft im Hinblick auf ökologische Fasern ist die „Edelweiss“ Technologie – durch die Anwendung eines sauerstoffbasierten Verfahrens sind die damit hergestellten Modalfasern noch umweltfreundlicher und sogar CO₂-neutral.

Die Lenzing AG zeigt nach Meinung der Jury vorbildlich, wie durch eine konsequente Ausrichtung auf Innovation sowie die enge Zusammenarbeit mit Forschungsinstituten und Hochschulen eine weltweite Innovations- und Technologieführerschaft erreicht und weiter ausgebaut werden kann.

Special Award for Sustainable Efforts

Century Rayon

Der indische Garnhersteller Century Rayon produziert seit 1954 Viscose-Filamentgarne. Heute beliefert das Unternehmen Webereien und Strickereien, die Stoffe für den Bekleidungs- und Heimtextilbereich herstellen, und fertigt auch spezielle Garne für technische Bereiche wie beispielsweise textile Festigungsträger für die Reifenindustrie, Keilriemen, Gewebe für Schlauchleitungen oder feuerhemmende Gewebe. Mit rund 5.300 Mitarbeitern in zwei Produktionseinheiten zählt Century Rayon durch seine langjährige Erfahrung bei der Herstellung von Garnen zu den führenden Anbietern in diesen Bereichen.

Maßgebliche Rolle für den wirtschaftlichen Erfolg des Unternehmens spielen erstklassige Qualitäten und eine ausgeprägte Kundenorientierung. Ein Beweis für die darauf ausgerichtete Unternehmensphilosophie ist in erster Linie die erfolgreiche Implementierung international anerkannter Managementsysteme für Qualität, Umwelt und Arbeitsschutz.

Nach Meinung der Jury hat Century Rayon mit den ergriffenen Maßnahmen und den damit verbundenen Zielen ein klares Signal in Bezug auf mehr Verantwortung für Mensch und Umwelt gesetzt. Im Rahmen der allgemeinen Herausforderungen für die Textilindustrie gelingt es dem Unternehmen dabei, sich nicht nur im eigenen Land sondern auch global erfolgreich zu positionieren und eine Führungsrolle bei unternehmerischer Verantwortung zu übernehmen.

OEKO-TEX® Sustainability Award - Hintergrundinformationen

Warum ein Preis für Nachhaltigkeit?

Die Unternehmen der internationalen Textilbranche sehen sich immer wieder Negativ-Schlagzeilen ausgesetzt: Schadstoffbelastete Produkte, Umweltverschmutzung, menschenunwürdige Arbeitsbedingungen oder Fabrikbrände. Durch die lange, intensive Zusammenarbeit mit rund 10.000 Betrieben entlang der gesamten textilen Wertschöpfungskette im Rahmen der OEKO-TEX® Zertifizierung kennt die OEKO-TEX® Gemeinschaft jedoch auch zahlreiche Unternehmen, die das genaue Gegenteil dieses negativ geprägten Bilds der Textil- und Bekleidungsbranche repräsentieren.

Diese Firmen zeichnen sich durch Eigeninitiative, soziale Verantwortung für die Mitarbeiter und den Standort, optimale Produktqualität, ein modernes Produktionsverständnis und ein hohes Innovationspotenzial aus. Getragen von einem umsichtigen Management und einer entsprechend ausgerichteten Firmenphilosophie setzen sie proaktiv Maßstäbe in Bezug auf nachhaltiges Handeln. Gleichzeitig verdeutlicht der wirtschaftliche Erfolg dieser Unternehmen, dass vermeintlich teure Investitionen in effiziente und umweltfreundliche Produktionstechnologien, soziale Arbeitsbedingungen, Sicherheit am Arbeitsplatz, eine effektive Qualitätssicherung sowie in die Fortbildung der Mitarbeiter und Produktinnovationen sich sprichwörtlich auszahlen.

Um das Engagement OEKO-TEX® zertifizierter Firmen zu würdigen, die sich in fünf verschiedenen Bereichen durch ihre Leistungen in herausragender Weise um das Thema Nachhaltigkeit verdient gemacht haben, hat OEKO-TEX® anlässlich seines 20-jährigen Jubiläums im zurückliegenden Jahr erstmals den Sustainability Award ausgelobt. Der Preis soll die Aufmerksamkeit auf die vielen vorbildlichen Unternehmen lenken, die sich auf Basis von geltenden Gesetzen und unabhängig von ihrem Produktionsstandort, der Produktionsstufe und ihren jeweiligen Märkten eigenverantwortlich durch ihre gesundheitlich unbedenklichen Produkte und nachhaltige Herstellungsbedingungen vom Durchschnitt abheben. Darüber hinaus verdeutlichen die im Rahmen der Kampagne „Firma des Monats“ eingegangenen Bewerbungen die große Bandbreite an cleveren Ideen und Maßnahmen, mit denen die Firmen nachhaltige Rahmenbedingungen schaffen und im Produktionsalltag erfolgreich umsetzen.

Kategorien des Sustainability Awards

Der OEKO-TEX® Sustainability Award wird in verschiedenen Kategorien vergeben, um die spezifischen Leistungen und das Alleinstellungsmerkmal der Unternehmen besser sichtbar zu machen. Kennzeichnend für die nominierten Firmen ist jedoch, dass sie in sämtlichen relevanten Unternehmensbereichen unter nachhaltigen Gesichtspunkten ein Vorbild darstellen.

Umweltmanagement

Über die Erfüllung länderspezifischer Vorgaben des Gesetzgebers hinaus greifen die nominierten Unternehmen mehrheitlich auf unabhängige Zertifizierungen wie den OEKO-TEX® Standard 1000 oder ISO 14001 zurück, um ihre Umweltleistung laufend zu optimieren. Gemeinsam sind den Betrieben effiziente Produktionsabläufe, eine optimale und sparsame Nutzung vorhandener Ressourcen, der Einsatz modernster

Produktionstechnologien und verantwortungsvolles Handeln in Bezug auf Emissionen, Abwässer und Produktionsabfälle. Gleichzeitig zeichnen sich die Firmen auf Grundlage ihres spezifischen Know-hows durch zahlreiche individuelle Lösungen wie eigene Kraftwerke, Wasseraufbereitungsanlagen oder die Nutzung von recycelten Materialien und Produktionsmitteln aus. Umweltmanagementsysteme sorgen dafür, dass die geplanten Ziele koordiniert und systematisch im Produktionsalltag integriert, von den Mitarbeitern kompetent umgesetzt und vom Unternehmen verständlich kommuniziert werden können.

Soziale Verantwortung

Motivierte und gut ausgebildete Mitarbeiter identifizieren sich mit den Zielen und der Philosophie des Unternehmens, der wirtschaftliche Erfolg muss gemeinsam erarbeitet werden. Dass die Verantwortung der Firmen für ihre eigenen Angestellten weit über arbeitsrechtliche Grundanforderungen wie Sicherheit am Arbeitsplatz, eine faire Entlohnung, geregelte Arbeits- und Ferienzeiten, keine Diskriminierung oder den Verzicht auf Kinderarbeit hinausgehen, belegen die nominierten Firmen beispielhaft.

Umfangreiche individuelle Zusatzleistungen wie die kostenlose medizinische Betreuung von Mitarbeitern und deren Familien, Sponsoring von regionalen Sozialprojekten, firmeneigene Freizeitangebote oder regelmäßige gemeinsame Aktivitäten haben in vielen Unternehmen eine lange Tradition und werden von den Mitarbeitern hoch geschätzt. Das konsequente Bekenntnis der Firmen zu ihrer sozialen Verantwortung trägt zudem zur wirtschaftlichen Standortsicherung ganzer Regionen bei und schafft faire, partnerschaftliche Beziehungen zu Lieferanten und Kunden.

Sicherheitsmanagement

Investitionen in die fachliche Ausbildung (von der Lehrlings-Ausbildung bis zur Übernahme in feste Arbeitsverhältnisse und der Weiterbildung der Angestellten) und das Wohlergehen der Mitarbeiter schließen bei den nominierten Unternehmen selbstverständlich auch alle erforderlichen Maßnahmen zur Sicherheit am Arbeitsplatz ein. Unabhängige Zertifizierungen wie OHSAS 18001 unterstützen viele der Firmen bei der Implementierung eines optimalen Sicherheitsmanagement-Systems. Entscheidend für ein Höchstmaß an Arbeitssicherheit und Prozessbeherrschung ist jedoch die auf jeder Produktionsstufe spezifische Kompetenz und die oftmals Jahrzehnte lange Erfahrung der Unternehmen mit den Herausforderungen der einzelnen Produktionsschritte.

Qualitätsmanagement

Höchste Ansprüche an die Produktqualität sind ein weiteres gemeinsames Merkmal aller nominierten Firmen. Selbst entwickelte Qualitätssicherungssysteme oder die unabhängige Zertifizierung nach ISO 9001 stellen dabei sicher, dass sich von der Wareneingangskontrolle über die einzelnen Verarbeitungsschritte bis hin zur Produktprüfung in eigenen Laboren und der abschließenden Qualitätskontrolle alle Produktionsschritte effizient und transparent dokumentieren lassen. Optimal geschulte Mitarbeiter und der Einsatz der besten verfügbaren Technologien tragen ihrerseits zur

gewünschten Produktqualität bei. Weitere Qualitätsoptimierungen erreichen manche Unternehmen zudem, indem sie beispielsweise den Anbau bzw. die Beschaffung der Rohstoffe eigenständig organisieren, die notwendigen Produktionsmaschinen selbst entwickeln oder ihre Produkte in eigenen Shops vertreiben.

Produktinnovation

Eine weitere Säule nachhaltigen Wirtschaftens bildet bei den nominierten Firmen die kontinuierliche Eigenentwicklung innovativer Produkte und Herstellungsverfahren. In einem hart umkämpften Markt ermöglichen diese langfristig eine erfolgreiche Abgrenzung gegenüber Mitbewerbern und die Erschließung neuer Segmente. Markttaugliche Innovationen erweisen sich aber nicht nur unter wirtschaftlichen Gesichtspunkten als nachhaltig, sondern tragen auch aus ökologischer Sicht vielfach zur Einsparung wertvoller Ressourcen und der Reduzierung von Umweltbelastungen bei - beispielsweise durch die Optimierung von Produktionsprozessen und Maschinentechologien. Als weiterer Aspekt kommt hinzu, dass manche Firmen ihre Produkte aus nachwachsenden Rohstoffen und recycelten Ausgangsmaterialien herstellen und dazu recycelte und wiederaufbereitete Produktionsmittel verwenden.

Special Award for Sustainable Efforts

Durch die zusätzliche Auszeichnung eines indischen Unternehmens mit dem „Special Award for Sustainable Efforts“ möchte die Jury als Motivation für die gesamte Textil- und Bekleidungsbranche ein klares Zeichen dafür setzen, dass ökologisch und sozial verantwortliches Handeln in erster Linie von dem konsequenten Bekenntnis des Firmen-Managements abhängt und global auch in solchen Ländern der Textilproduktion möglich ist, die im medialen und öffentlichen Bewusstsein üblicherweise für ihre Missstände bekannt sind.

