



CARRINGTON
TEXTILES

Gelebte Nachhaltigkeit

Unser Engagement für Umwelt,
Nachhaltigkeit und gesellschaftliche
Verantwortung.

UMWELTVERANTWORTUNG

An unserer Haupt-Produktionsstätte, Pincroft Dyeing & Printing Co. Ltd, verfolgen wir eine vorbildliche, nach ISO14001 zertifizierte Umweltpolitik. Seit der Unterzeichnung der Climate-Change-Charta im Jahr 2006 legen wir besonderes Augenmerk auf den Umweltschutz.

Wir haben nicht nur grundlegenden Maßnahmen umgesetzt, sondern sind ständig auf der Suche nach neuen Möglichkeiten, um unsere Umweltbilanz zu verbessern.

Beispielsweise durch die deutliche Reduzierung der Umweltbelastungen, die durch die Vorbehandlung, Färberei und der Ausrüstung unserer Gewebe entstehen. Wir erreichen sie durch den Einsatz einer fortschrittlichen Abwasserbehandlungstechnologie zur Wiederverwertung der chemischen Rückstände und zur Verringerung des Wasserverbrauchs.

Dabei betreiben wir eine der weltweit größten Wärmerückgewinnungsanlagen ihrer Art, die vom führenden Schweizer Energiespezialisten Koenig geliefert wurde. Dank dieser Technologie senken wir unsere CO₂-Emissionen jährlich um über 4.000 Tonnen.



Unsere Textilien sind nach OEKO-TEX zertifiziert. Zudem setzen wir uns proaktiv mit neuen und zu erwartenden Änderungen internationaler Standards auseinander. Außerdem wurden alle bei der Herstellung verwendeten Chemikalien bereits vor Inkrafttreten der Verordnung der Europäischen Union zur Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung chemischer Stoffe (REACH) vorregistriert. Gleichzeitig befolgen wir die strengen Ethik- und Umweltrichtlinien der großen Chemie-Konzerne, darunter auch BASF und Dystar, mit denen wir eng zusammenarbeiten. Fakten wie diese zeigen, dass wir unsere Verpflichtung zur Nachhaltigkeit nachkommen. Wir sind fest davon überzeugt, dass Investitionen in Technologie und Produktion ohne Engagement für Umweltschutz und Nachhaltigkeit undenkbar sind. Wir wissen außerdem, dass der Umweltschutz ein internationales Anliegen ist und wir uns gegenseitig dazu ermutigen und dabei unterstützen müssen.

Unser Ziel ist es, ausschließlich mit Lieferanten zusammenzuarbeiten, die bereits nach ISO14001 zertifiziert sind oder eine solche Zertifizierung planen und die unsere innersten Überzeugungen teilen.

Herzlich willkommen

In der sich ständig verändernden Welt der Textilherstellung steht ein Thema im Vordergrund - nämlich die Nachhaltigkeit.

Bei Carrington nehmen wir diese Herausforderung ernst. Wir sind uns unserer Verantwortung gegenüber unseren Kunden, den Endnutzern und vor allem auch unserem Planeten sehr bewusst. Auf den folgenden Seiten informieren wir Sie über unsere Initiativen auf dem Gebiet der Textilien und Prozesse.

Ich hoffe, dass diese Informationen unser Engagement verdeutlichen und erkennbar wird, dass unsere Mitarbeiter und ich hart daran arbeiten, dass Carrington eines der besten, nachhaltigsten und umweltfreundlichsten Unternehmen in der Textilbranche bleibt.

Da wir auf Transparenz großen Wert legen, werden wir regelmäßig über unser Engagement und die Fortschritte unserer nachhaltigen Entwicklung berichten. Als Antwort auf den weltweit wachsenden Bedarf an Textilien haben wir bereits besonders fortschrittliche, sichere, zuverlässige und nachhaltige Produkte entwickelt.

Im letzten Jahr haben wir wichtige Fortschritte erzielt, die wir auf den folgenden Seiten dieses Berichts vorstellen möchten. Durch den Bau neuer, speziell gebauter Betriebsbereiche und Labore konnten wir unser F&E-Programm ausbauen. Dieses ergänzen wir um die Zusammenarbeit mit nationalen und europäischen Institutionen. Zudem fördern wir die Fach- und Führungsausbildung im Rahmen unserer Zusammenarbeit mit Universitäten.

Unsere Investitionen spielen nicht nur für die Steigerung unseres Unternehmenswerts und einen hohen Gesellschaftsbeitrag eine große Rolle. Sie sind außerdem bei der Entwicklung neuer Lösungen für unsere Kunden wichtig: Durch die enge Zusammenarbeit mit unseren Kunden tragen wir zum Erhalt von Arbeitsplätzen und dem Schutz von Millionen von Menschen rund um die Welt bei.

John Vareldzis
Geschäftsführer

Carrington bekennt sich vorbehaltlos zu fundierten Umweltpraktiken, einer nachhaltigen Beschaffung und gesellschaftlicher Verantwortung.

Wir haben schon viel erreicht, aber wir sind entschlossen, jeden Tag noch mehr zu leisten.

Mission

Verbesserung der Lebensqualität der Menschen durch leistungsstarke, langlebige Textilien, die den größtmöglichen Schutz und Tragekomfort bieten.

Vision

Herstellung eines breiten und innovativen Sortiments der besten Gewebe für Berufs- und Schutzkleidung, Verteidigung und Wetterschutz.

Ziele

Unser Ziel ist es, die führende Referenzmarke für Berufsbekleidungsgewebe in allen Branchen zu sein, unsere Führungsposition auf dem europäischen Markt zu behaupten und unsere weltweite Marke kontinuierlich zu stärken.



Zertifizierungen & Mitgliedschaften

Unsere F&E-Abteilungen und unsere Produktionsingenieure arbeiten kontinuierlich an der Schadstoffminimierung, an Alternativen für bestehende Rohstoffe, an der Abfallreduzierung, der Absenkung unseres Energieverbrauchs und der Beschaffung von mehr erneuerbaren Energien.



BSI

Legt die Kriterien für ein Umweltmanagementsystem (EMS) fest. Es zeigt ein Rahmenwerk auf, dem ein Unternehmen oder eine Organisation folgen kann, um ein effektives EMS zu schaffen und gleichzeitig umweltfreundliche Produkte und Verfahren sicherzustellen. Sie bietet der Unternehmensleitung, den Mitarbeitern sowie externen Stakeholdern die Sicherheit, dass Umweltauswirkungen gemessen und verbessert werden.



OEKO-TEX

Gewebe von Carrington sind nach dem unabhängigen Standard 100 by Oeko-Tex zertifiziert. Dieser reglementiert und überprüft die Nutzung gesundheitsschädlicher Einzelsubstanzen in der Textilproduktion. Mit dem Standard ausgezeichnete Gewebe haben den Nachweis erbracht, dass von ihnen keine Gesundheitsrisiken ausgehen und sie daher eine hautfreundliche Bekleidung gewährleisten.



BLUESIGN®

Das bluesign® System ist die Lösung für eine nachhaltige Herstellung von Textilien. Es schließt umweltbelastende Substanzen von Anfang an aus dem Fertigungsprozess aus, legt Richtlinien fest und kontrolliert deren Einhaltung für eine umweltfreundliche und sichere Produktion. Dadurch wird einerseits sichergestellt, dass das textile Fertigprodukt strengsten Verbraucherschutzanforderungen weltweit standhält. Andererseits gibt es dem Konsumenten das Vertrauen, ein nachhaltig hergestelltes Produkt zu erwerben.



REACH

Für Carrington ist REACH bindend. REACH ist die seit dem Jahr 2007 geltende Europäische Chemikalienverordnung. Sie verfolgt das Ziel, ein hohes Schutzniveau für die menschliche Gesundheit und die Umwelt gegenüber den Risiken chemischer Substanzen sicherzustellen. Durch eine verbindliche Kontrolle verbessert sie die Wettbewerbsfähigkeit der europäischen Chemieindustrie. Außerdem folgt REACH dem Grundsatz, dass Tierversuche nur als letzte Möglichkeit eingesetzt werden dürfen und die Entwicklung von Alternativmethoden zu befördern ist.



POPFREE

POPFREE ist ein Projekt mit dreijähriger Laufzeit. Es verfolgt das Ziel, den Übergang von PFAS-haltigen Ausrüstungsmitteln zu praktikablen, fluorfreien Alternativen für betroffene Branchen zu gestalten. Während einige PFAS bereits gesetzlich reguliert sind, werden andere durch eine klare politische Agenda anvisiert, um den Gebrauch am Markt zu verringern.



ETSA

Die ETSA fördert die Textilservice-Branche sowie die Interessen ihrer Mitgliedsbetriebe und kooperiert dafür mit den nationalen Textilservice-Verbänden in ganz Europa. Unternehmen in diesem Verband bieten Services für einen gesunden und sicheren Arbeitsplatz, während die Umwelt für sie einen größtmöglichen Anliegen ist.

Gewebe und Fasern

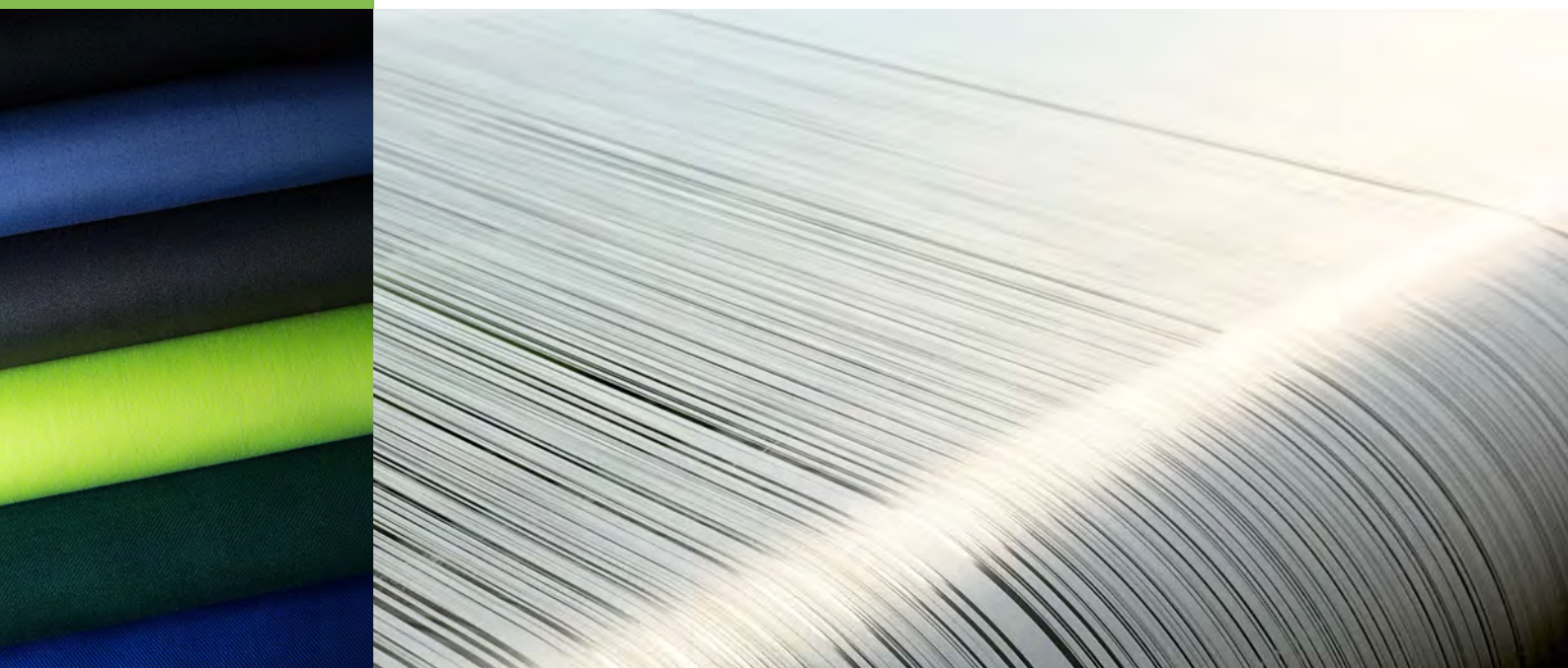
Wir entwickeln innovative Textilien. So sind wir bei Carrington stolz darauf, mit dem niederländischen Marktführer Van Puijenbroek Textile an der Einführung des nachhaltigen Berufskleidungskonzepts „Cradle to Cradle“ beteiligt gewesen zu sein.

In Kooperation mit der vertikalen Wertschöpfungskette hat Carrington die von Michael Braungart stammende Philosophie „Cradle to Cradle“ mit einem vollständig biologischen Produktkreislauf für Bekleidung übernommen. Unser Gewebe erfüllt die Grundsätze der Nutzung erneuerbarer Ressourcen, bei denen alle Komponenten als Nährstoffe für die Umwelt betrachtet werden und die der Produktion neuer Rohstoffe dienen. Das ungiftige Gewebe ist während des gesamten biologischen Zyklus sowohl für den Menschen als auch für das Ökosystem unbedenklich.

Aus alter Berufsbekleidung werden neue Garne gesponnen bzw. Kompost gewonnen, was der Nachhaltigkeit dient und Innovation und eine hohe Qualität fördert.

Aktuelle Gewebe und Fasern, an denen wir in den letzten 12 Monaten bei Carrington gearbeitet haben

- Recyceltes Polyester: Unser aktueller Lieferpartner ist Unifi mit der REPREVE-Faser
- Bei REMO („Recycling-Bewegung“) sind wir einer der Partner
- BCI-Baumwolle
- TENCEL™
- MVS VORTEX-Spinnen



Produkte



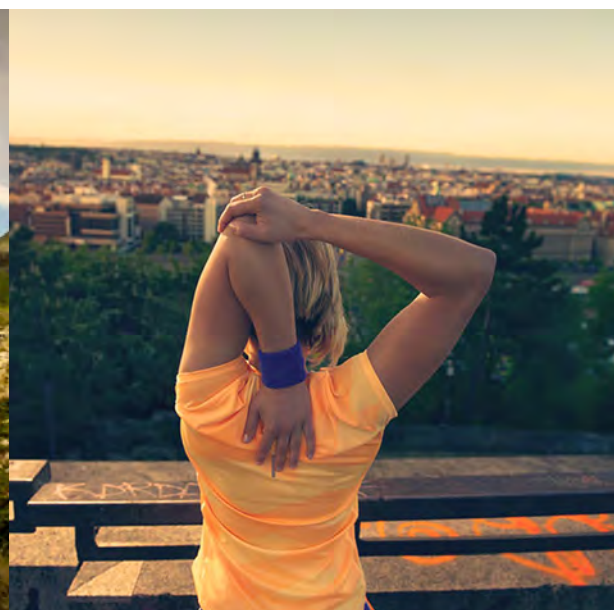
REPREVE

Jährlich landen Milliarden von Kunststoffflaschen auf den Müllhalden. Dagegen kann etwas unternommen werden. REPREVE ist die führende, seriöse Hochleistungs-Markenfaser, die aus Recyclingmaterialien (darunter auch Kunststoffflaschen) hergestellt wird.

Unifi verwandelt recycelte Flaschen in eine erstaunliche Faser, die von weltweit führenden Marken zur Herstellung von Sport- und Modebekleidung und noch mehr verwendet wird. Bei dem Prozess werden auf der Faserebene Eigenschaften wie beispielsweise Feuchtigkeitstransport, adaptives Wärmen und Kühlen, Wasserabweisung und andere eingebaut. Für eine zuverlässige, langlebige Qualität.

Durch die Partnerschaft mit verschiedenen, weltweit führenden Mode-, Automobil-, Sportbekleidungs- und Heimtextil-Marken hat Unifi mehr als 10 Milliarden Kunststoffflaschen wiederverwertet. Das Unternehmen setzt seinen Kurs fort und hat sich zum Ziel gesetzt, bis zum Jahr 2020 weitere 10 Milliarden Flaschen wiederzuverwerten. Dafür verleiht das Unternehmen eine einzigartige Auszeichnung an Firmen, die sich für Nachhaltigkeit und REPREVE einsetzen.

Die Lösung aus recyceltem Polyester.



REMOkey®
THE RECYCLE MOVEMENT

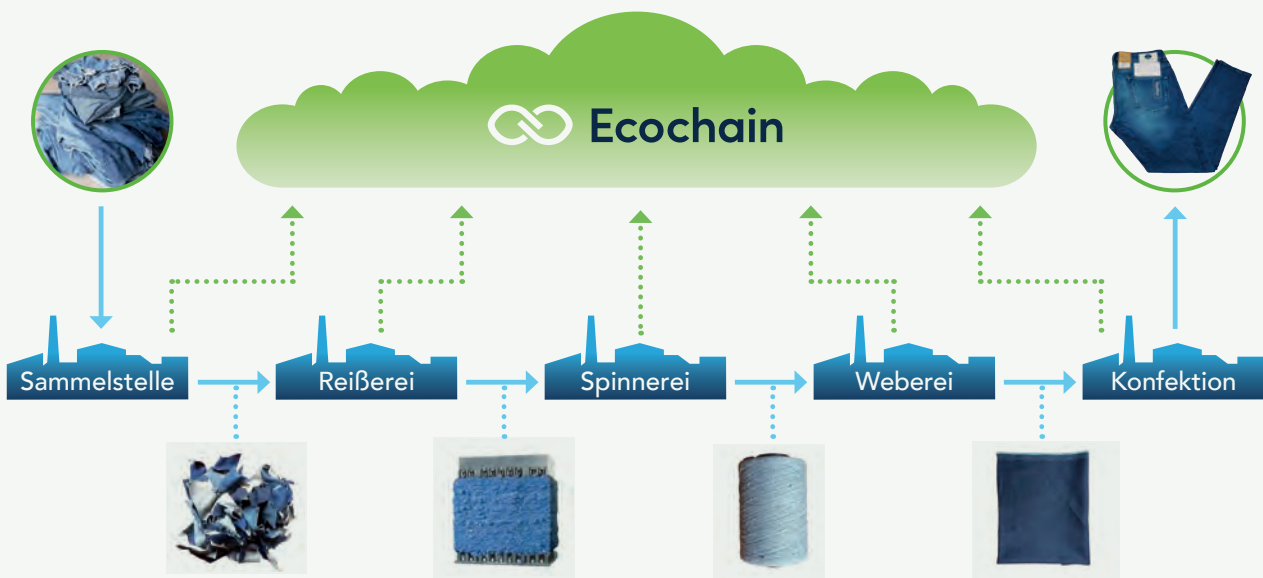
REMO

- Eine einzigartige und unabhängige Garantie für recycelte Inhaltsstoffe im Endprodukt
- Ein leistungsfähiges, auf dem Life Cycle Assessment basierendes System, das für Transparenz in der komplexen Lieferkette sorgt
- Genaue Informationen über die Herkunft eines Artikels, über den genauen Prozentsatz des recycelten Inhalts sowie Berechnungen des ökologischen Fußabdrucks
- Die daraus resultierenden Umwelteinsparungen bei Energie, Wasser und CO₂
- Auf der Grundlage der intelligenten Ecochain Technologie, die den Weg der Recyclingfasern entlang der Produktionskette abbildet
- Smarte, visuelle Kommunikation durch das REMOkey-Label und die verlinkte Produkt Homepage, die dem Kunden die kompletten Daten bereitstellt

Carrington ist stolz darauf, Systempartner bei dieser Bewegung zu sein.



Weitere Informationen über REMO finden Sie unter remokey.com





Better Cotton Initiative

Das System Better Cotton Standard verfolgt einen ganzheitlichen Ansatz einer nachhaltigen Baumwollproduktion, bei der die drei Säulen der Nachhaltigkeit – also die ökologische, die soziale und die wirtschaftliche – abgedeckt werden.

Alle Bausteine - von den Grundsätzen und Kriterien bis zu den Überwachungsmechanismen, mit denen Ergebnisse und Auswirkungen dargestellt werden – greifen ineinander, um das Better Cotton Standard-System und die Glaubwürdigkeit von BCI zu fördern.

Das System soll den Austausch bewährter Praktiken sicherstellen, durch gemeinsame Maßnahmen zu stetigen Verbesserungen führen und Better Cotton zum nachhaltigen Mainstream-Produkt machen.

Dabei hat die BCI bedeutende Fortschritte erzielt: Im Jahr 2017 haben 1,3 Millionen BCI-Landwirte in 21 Ländern 3,3 Millionen Fasertonnen für die Initiative angebaut. Das entspricht einem Anteil von 14% der weltweiten Baumwollproduktion.





TENCEL™

Lyocell- und Modalfasern werden unter der Marke TENCEL™ in umweltverträglichen Prozessen aus dem natürlichen Rohstoff Holz hergestellt. TENCEL™-Fasern sind in den Kollektionen vieler führender Designer und renommierter Handelsmarken zu finden.

Die für ihren natürlichen Komfort bekannten TENCEL™-Lyocellfasern sind vielseitig einsetzbar. Sie können mit verschiedensten Textilfasern - darunter Baumwolle, Polyester, Acryl, Wolle und Seide - kombiniert werden, um die Ästhetik und die Funktionalität der Textilien zu verbessern. Die einzigartigen physikalischen Eigenschaften der TENCEL™-Fasern bedingen ihre hohe Festigkeit, rasche Feuchtigkeitsaufnahme und Hautfreundlichkeit.



Holz



Zellstoff



TENCEL™



Gewebe



VORTEX®

Die Vorteile des VORTEX-Garns gegenüber Ring- und Rotorgarnen

- Verbesserte Pilling- und Abriebbeständigkeit: Sie führen trotz einer höheren Anzahl von Waschzyklen zu einer längeren Lebensdauer der Gewebe. Verringerter Chemikalienverbrauch bei der Ausrüstung
- Geringere Haarigkeit: Dadurch werden potenzielle Probleme in der Textilherstellung verhindert und das Gewebe bekommt ein glattes Aussehen
- Geringerer Krumpf: Im Gegensatz zu Ringgarnen sind VORTEX-Garne aufgrund ihrer Struktur beständiger gegenüber Krumpf
- Feuchtigkeitsaufnahme und Trocknung: Durch die offenere Struktur der Fasern im Kern der VORTEX-Garne kann Feuchtigkeit besser aufgenommen und abgegeben werden, weshalb die Textilien schneller trocknen
- Wie Ringgarne gibt es MVS-Garne in verschiedensten Feinheiten (jedoch nicht ganz so vielen wie Ringgarne, aber für den Bereich Berufsbekleidung und PSA-Gewebe ausreichend)

VORTEX



RINGGARNE

Die Fasern sind über den gesamten Querschnitt bis zu einem bestimmten Grad miteinander verdreht; eine „offene“ Struktur gibt es nicht. Bei ungleichmäßig ausgesponnenen Garnen ist die Garndrehung in den dünneren Abschnitten hoch, in dickeren Bereichen niedrig und damit tendenziell mit einer höheren Haarigkeit verbunden.



RINGGARN

Die Innen- und die Außenseite des Garns bestehen aus verschiedenen Fasern



VORTEX

Alle Fasern orientieren sich von der Mitte des Garns nach außen

PILLINGRATE
OE 3,0

PILLINGRATE
MVS 3,5

PILLINGRATE
RING 1,5

Das Unternehmen

Nachhaltigkeitsprojekte, die von 2018 - 2019 bei Carrington umgesetzt werden

Nachfolgend finden Sie einen kurzen Überblick über alle Bereiche, in denen sich Carrington für mehr Nachhaltigkeit und Umweltschutz für alle im Unternehmen engagiert.

Maschinen

Textilmaschinen, Abgasreinigung, Gabelstapler/Logistik & IT-Funktionalität

Versorgung

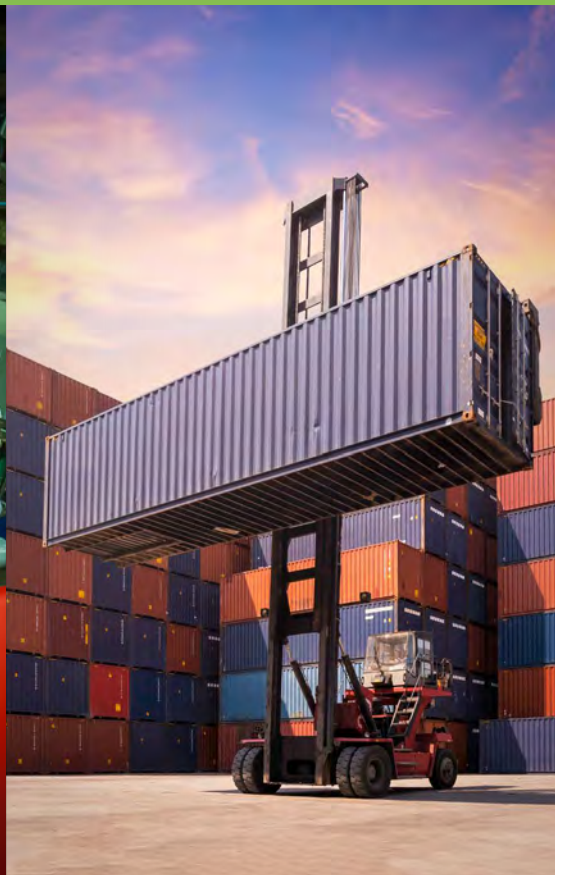
Wasser/Abwasser, Strom, Gas, Erneuerbare Energien

Verbrauchsmaterialien

Farbstoffe, Ausrüstungsmittel, Chemikalien, Verpackungen, Werbe- & Marketingmaterialien

Organisation

Personal, Schulung/Ausbildung, Internes, Vertrieb, Zertifizierung/ Verbände & ERP



Maschinen

Zwei brandneue Brückner-Spannrahmen/ Fixieranlagen mit Eco Technologie zur Abluftreinigung und Wärmerückgewinnung

(ERSTER SPANNRAHMEN IM MAI 2019 / ZWEITER SPANNRAHMEN
IM JULI 2019)

- Erhöhung der Produktionsgeschwindigkeit, Reduzierung des Energieverbrauchs pro Laufendmeter
 - Verbesserter Arbeitsablauf für Proban-ausgerüstete Gewebe
 - Aufrüstung des Spannrahmens für Kondensationsprozesse - in der Planungsphase
-
- Neue Vanwyck-Farbküchen bei Pincroft & MGC (August 2019)
 - Aufrüstung der Benninger 1 um Klotz-Dämpf-Abteil - bessere Nachwäsche für mehr Farbechtheit



IT-Funktionalität - April 2019

- Aufrüstung des Abluftreinigungssystems Thermex(s) für die Online-Überwachung (Planungsphase)
- YieldMax zur kontinuierlichen Krumpf-Kontrolle (Reduzierung der Nacharbeit) (Validierung Juni 2018)
- Produktionsüberwachung mit iPads (2018)
- Konzernweites ERP-System (2019)



Verbrauchsmaterialien

Nachfolgend finden Sie einen kurzen Überblick über alle Bereiche, in denen sich Carrington für mehr Nachhaltigkeit und Umweltschutz für alle im Unternehmen engagiert.



Färberei-Initiative 2018 gegen Abfälle

Abteilungsübergreifendes Projekt (Technik, Produktion, Qualitätssicherung, IT) zur Mengenermittlung und Reduzierung der pro Charge verschwendeten Farbstoffe (**Beginn Januar 2018**).



Projekt „run to dry residual bath“ 2018

Abteilungsübergreifenden Projekt zur Reduzierung der verschwendeten Mengen an Ausrüstungsbädern (**Beginn Januar 2018**).



Ammoniak Kondensationskontrolle

Bessere Kontrolle zur Steuerung der pro Artikel verwendeten Ammoniakmenge (derzeit „one size fits all“) (**Juli 2018**).



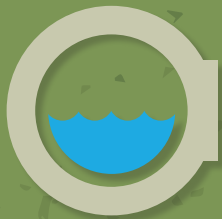
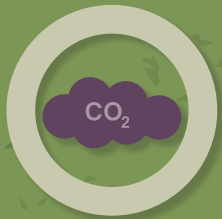
Marketingmaterialien

Alle Marketingmaterialien sollen bis Ende 2018 vollständig wiederverwertbar sein.



Verpackung

Im Rahmen unserer Umweltpolitik streben wir nachhaltige Verpackungsalternativen in den Büros und Lagerhäusern an (**Ende 2018**).



Versorgung

LED-Beleuchtung

Umstellung auf LED-Beleuchtung - abgeschlossen - Reduzierung der durch die Beleuchtung verursachten CO₂-Emissionen um 40%

Kohlendioxid-Emissionen

Zusammenarbeit mit der unabhängigen Energieberatung Utility Wise zur Reduzierung unserer CO₂-Emissionen gemäß der Klimaabkommen

Wasser/Abwasser

Austausch der Wasserfilter zur Verbesserung der Feststoffabscheidung

ISO 50001

Energiemanagementsystem - **Planungsphase**

Organisation

Gremium

Wir rufen einen neuen Umweltausschuss ins Leben, der unsere Praktiken und Produkte im Hinblick auf mehr Nachhaltigkeit und Umweltfreundlichkeit bewertet.

Newsletter

Im Juni 2018 erschien die erste Ausgabe unseres vierteljährlich erscheinenden, innerbetrieblichen Newsletters. Dieser informiert die Mitarbeiter über geplante, in der Umsetzung befindlichen und umgesetzten Projekte bei Alltex, Carrington und Pincroft.

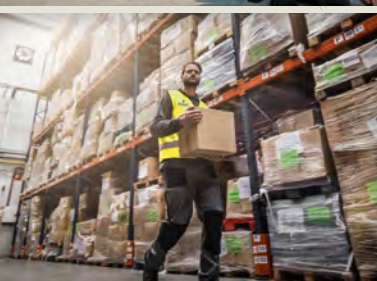
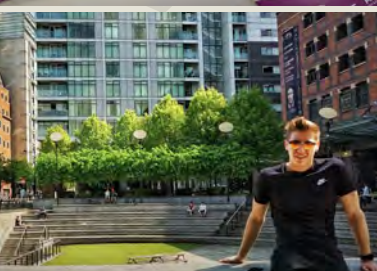
Praktika

Im Mai 2018 kam Johannes als Praktikant zu Carrington. Hier gewann er einen Einblick in die Zusammenhänge der globalen Textilindustrie und die Produktionsabläufe in der Textilfertigung.

Wir sind der Überzeugung, dass junge Menschen für die Zukunft unserer gesamten Branche entscheidend sind. Im Rahmen unseres erweiterten Praktikumsprogramms wollen wir daher mehr junge Menschen bei Carrington Wissen vermitteln.

SHEQ

Die Abteilung SHEQ ist innerhalb des Unternehmens für die Bereiche Gesundheit, Sicherheit, Umwelt und Qualitätssicherung verantwortlich und übernimmt die Koordinierung und Steuerung dieser Managementsysteme. Dadurch stellen wir sicher, dass die höchsten internationalen Standards eingehalten werden.





CARRINGTON
TEXTILES

Nachhaltiges Handeln. Ein ganzheitlicher Ansatz, dauerhaftes Engagement

Wir hoffen, dass wir mit diesem Bericht zeigen konnten, wie wir bei Carrington mit zunehmend effizienten Techniken, Prozessen und Produktionssystemen unsere Ökobilanz Tag für Tag verbessern. Dieser Erfolg wird durch harte Fakten belegt. Zum Beispiel durch die Energieeinsparung, die wir durch den Einbau eine der weltweit größten Wärmerückgewinnungsanlagen ihrer Art erreichen konnten. Allein dadurch haben wir unsere jährlichen CO₂-Emissionen um über 4.000 Tonnen reduziert und werden dies auch in den kommenden Jahren erreichen.

Wir werden unser positives Handeln auf jedem Gebiet fortsetzen, denn wir sehen in der Zukunft eine ganz andere Berufsbekleidungswelt. Eine Welt, in der sich die Funktionsweise des herkömmlichen, linearen Geschäftsmodell zu einem kreislaufförmigen wandelt.

Die steigende Nachfrage nach Produkten erfordert ein besseres Design und bessere Materialien. Sie werden für eine effizientere Nutzung und mit weniger Rohstoffen produziert - und zwar in der Form, dass sie zu neuen Produkten recycelt werden können. Diese Entwicklung sehen wir bereits bei unserem eigenen Vorgehen.

Angesichts unserer führenden Position in Europa und unserer Präsenz rund um die Welt sehen wir zuversichtlich in die Zukunft. Wir wollen dazu beitragen, ein nachhaltigeres Unternehmen und einen nachhaltigen Planeten zu gestalten. Nicht nur durch unser Denken, sondern auch durch unser Handeln.



CARRINGTON TEXTILES



@carrtextiles



carringtontextiles



carrington-textiles



Carrington Textiles

Kontakt Daten Carrington

Head Office (UK)
Carrington Textiles Ltd
Market Street
Adlington
Lancashire
PR7 4HJ

Tel: +44 (0)1257 476850
Fax: +44 (0)1257 476852
Email: info@carrington.co.uk

www.carrington.co.uk

France
Carrington
France Sarl
4, avenue de l'Europe
59223 Roncq
France

Tel: +33 (0)3 2098 6646
Fax: +33 (0)3 2098 6609
Email: france@carrington.eu

www.carrington.eu

Germany
Carrington
Deutschland GmbH
Hembergstr 24
27726 Worpswede
Germany

Tel: +49 (0)47 92 950191
Fax: +49 (0)47 92 950192
Email: germany@carrington.eu

www.carrington.eu

Carrington Asia Ltd
Unit 1001
10/F Yen Sheng Centre
64 Hoi Yuen Road
Kwun Tong, Kowloon
Hong Kong

Tel: +852 2509 8288
Fax: +852 2704 8055
Email: info@carrington.asia

www.carrington.asia

Central Europe
Carrington
Budajenoí út 4
H-2089
Telki
Hungary

Tel: +36 2637 2848
Tel: +36 2054 69477
Email: jwa@carrington.eu

www.carrington.eu