

Im Rahmen des Projektes FairSchnitt  
herausgegeben von



# Sustainable Sourcing

**Für Menschenrechte  
in der Mode.**

**Faire Kette, faire Anbieter.**



4	<b>Nachhaltige Designstrategien</b> <i>von Mona Ohlendorf</i>
7	<b>Baumwollanbau – Probleme und Lösungsstrategien</b> <i>von Norbert Henzel</i>
10	<b>Harte Arbeit für weiche Fasern – Arbeitsbedingungen in der Baumwollentkernung</b> <i>von Dr. Sabine Ferenschild</i>
13	<b>Das Ausbeutungssystem im indischen Tamil Nadu</b> <i>von Ariane Piper</i>
16	<b>In wessen Haut steckst du?</b> <b>– Die Herkunft tierischer Textilfasern und moderne Alternativen</b> <i>von Frank Schmidt</i>
19	<b>Auswirkungen der Schuh- und Lederproduktion auf Mensch und Umwelt</b> <i>von Anton Pieper</i>
22	<b>Chemiefasern im Fokus der Nachhaltigkeit</b> <i>von Alexandra Baum</i>
25	<b>Soziale und ökologische Verantwortung in der textilen Kette</b> <i>von Elke Klemenz</i>
28	<b>Bekleidungsproduktion in Bangladesch</b> <i>von Dr. Gisela Burckhardt</i>
31	<b>Made in Europe</b> <i>von Johanna Bose</i>
34	<b>Upcycling: Modedesign gegen Verschwendung</b> <i>von Prof. Martina Glomb und Beatrix Landsbek</i>
37	<b>Erfolgreiches Nachhaltigkeitsmanagement in der Textilbranche</b> <i>von Rolf Heimann</i>
40	<b>Interview mit Parag Chaturvedi (Fair&amp;Organic)</b>
42	<b>Siegel und Zertifikate – Was bringen sie?</b>
43	<b>Übersicht der verbreitetsten Standards, Textilsiegel und -initiativen</b>
48	<b>Branchenverzeichnis</b>
59	<b>Die drei Säulen von FEMNET</b>

*von Andrea Lindner und Dr. Gisela Burckhardt, Vorstand FEMNET e.V.*

FEMNET hat in den letzten Jahren zahlreiche Workshops zu den unmenschlichen Arbeitsbedingungen in der Bekleidungsproduktion mit Studierenden von Modestudiengängen durchgeführt. In vielen Workshops äußerten die Studierenden das Bedürfnis nach weiterführenden Informationen über Hintergründe und Herausforderungen der textilen Produktionskette, direkt gefolgt von der Frage: Wo bekomme ich nachhaltig produzierte Stoffe und Zutaten für meine Kollektion? Das Ergebnis ist die vorliegende Sustainable Sourcing Broschüre.

Im ersten Teil der Broschüre beleuchten Autor\_innen in einzelnen Hintergrundartikeln wichtige Menschenrechtsverletzungen und Umweltzerstörungen entlang der textilen Kette und zeigen nachhaltige Alternativen auf. Manche der Artikel sind erschütternd, manche zeigen bereits seit langem bekannte Missstände auf, an denen sich noch immer nichts geändert hat, manche stimmen nachdenklich – alle sollen Anstoß geben und Mut machen, neue Wege zu gehen. Eine Vertiefung der Themen wird über eine Linkliste ermöglicht, die auf der Fairschnitt-Webseite abrufbar ist.

Der zweite Teil der Broschüre enthält eine Auflistung von Firmen, von denen öko-faire Materialien und Leistungen bezogen werden können. Dieses Verzeichnis erhebt keinen Anspruch auf Vollständigkeit, denn der Markt ist ständig in Bewegung. Sollte ein Unternehmen nicht erwähnt worden sein, obwohl es unbedingt hineingehört, freuen wir uns über eine Rückmeldung und werden dies für eine zukünftige Auflage berücksichtigen.

Wir danken allen Autorinnen und Autoren für ihre interessanten Beiträge und die gute Zusammenarbeit. Außerdem danken wir Engagement Global und der Stiftung Umwelt und Entwicklung Nordrhein Westfalen, ohne deren finanzielle Förderung diese umfangreiche Arbeit nicht zustande gekommen wäre.

Wir wünschen Ihnen eine gute Lektüre. Wenn Sie Anregungen, Anmerkungen, Lob oder Kritik haben, diskutieren Sie die Broschüre gerne mit uns auf [www.modelfairarbeiten.de](http://www.modelfairarbeiten.de)

Andrea Lindner und Dr. Gisela Burckhardt

Mona Ohlendorf ist Dozentin für Modedesign und Creative Director des future fashion lab, einer Agentur für Innovation und Potenzialentfaltung in der nachhaltigen Textilwirtschaft. Sie ist seit 10 Jahren in der nachhaltigen Mode tätig, arbeitete u.a. für das Greenpeace Magazin, entwickelte die erste Cradle to Cradle® zertifizierte Modekollektion und ist Gründungsmitglied der nachhaltigen Produktionsagentur Common Works.

Für eine hoch komplexe Branche wie die der Mode, gibt es nicht nur eine Lösung, denn es gibt auch nicht nur ein Problem. Die Frage, welche Konzepte einen positiven Wandel erzeugen, ist vielfach noch nicht beantwortet. Für Gestalter\_innen ist Nachhaltigkeit im Design deshalb eine Herausforderung, aber vor allem die Chance etwas wirklich Neues und Innovatives zu schaffen.

## Entwicklung nachhaltiger Designlösungen:

- 1. Ganzheitliches Verständnis:** Nachhaltigkeit bedeutet, alle Faktoren und Prozesse, die ein Produkt bestimmen, zu verstehen und in den eigenen Gestaltungsprozess mit einzubeziehen. Erst ein umfängliches Verständnis befähigt Designer\_innen dazu, nachhaltige Lösungen für das eigene Produkt zu entwickeln.
- 2. Netzwerk:** Viele Lösungen entstehen durch Austausch. Netzwerke bieten die Möglichkeit, Ideen gemeinsam mit Menschen aller Professionen und an allen Orten zu entwickeln. Sie schaffen Zugang zu Wissen, Material, Dienstleistungen und Gleichgesinnten. An diesem Informationsfluss zu partizipieren, birgt auf allen Ebenen großes Potenzial für die Entwicklung nachhaltiger Produkte und Designs.
- 3. Optimierung bestehender Produkte und Prozesse:** Für die Optimierung der Nachhaltigkeit bestehender Produkte werden zunächst Produkteigenschaften und Prozesse – von der Rohstoffquelle bis zur Produktverpackung – analysiert und bewertet. Ausgehend von dieser Analyse können nachhaltige Alternativen konzipiert werden. Designer\_innen gestalten dabei die Funktion des Produkts hinsichtlich der neuen Anforderungen mit und gestalten Lösungen auf Designebene.
- 4. Solution Thinking:** ist der umgekehrte Weg zukunftsfähige und nachhaltige Produkte zu entwickeln. Dieser Ansatz funktioniert nicht über Analysieren und Optimieren, sondern beginnt mit einer neuen Vision. Das bedeutet, frei von Vorgaben ein optimales Produkt oder vielleicht ein ganzes System zu gestalten. Ausgehend von dieser Idee werden alle Prozesse, die für die Realisierung notwendig sind, neu gedacht, erfunden, entwickelt und initiiert.

## Beispiele für nachhaltige Designansätze

Von klassischen Nachhaltigkeitsansätzen bis hin zu neuartigen Geschäftsmodellen gibt es unterschiedliche Strategien, um die Umwelt- und Sozialaspekte von Mode positiv zu beeinflussen. Designer\_innen können diese Ansätze nutzen, um die richtige Strategie für das eigene Produkt zu entwickeln.

- **Langlebigkeit und Qualität:** Sind die Klassiker der Nachhaltigkeit und die Antithese zur Fast Fashion. Als Designer\_in ein Produkt mit einer Verarbeitung und Gestaltung herzustellen, die mehr als eine Saison und mehr als eine Kundengeneration überzeugt, bedeutet, einen dauerhaften Wert zu schaffen und Materialien langfristig zu nutzen. Beispiele für diese Qualität finden sich in jedem guten Vintage Shop und immer da, wo Vaters Lederjacke oder Großmutter Handtasche zu den Lieblingsteilen im Kleiderschrank zählen.
- **Pflegeeigenschaften:** Ein erheblicher Anteil der negativen Umweltauswirkungen von Mode passiert erst bei den Verbraucher\_innen selbst und wird durch die Textilpflege verursacht. In der Entwicklungsphase bereits die späteren Pflegeeigenschaften zu optimieren und Produkte zu erzeugen, die beispielweise kalt gewaschen werden können und schnell an der Luft trocknen, verbessert deren ökologischen Fußabdruck über die gesamte Nutzungsphase.
- **Heritage Craft Skills und Cultural Heritage:** Nachhaltigkeit bedeutet, Werte zu bewahren. Dazu gehören neben ökologischen Systemen auch kulturelle Aspekte. Traditionelle Handwerkskunst ist ein Wert, der in der Fast Fashion keinen Platz hat, denn was hier entsteht, braucht Zeit. Traditionelle Techniken für die eigenen Kollektionen zu nutzen, hält Fähigkeiten und Kulturen lebendig und schafft einzigartige Produkte.

Beispiel: Designerin Isabell de Hillerin greift die Handwerkskunst aus Osteuropa in ihren Entwürfen auf und lässt auch dort anfertigen.

- **Reparaturfähige Produkte:** Ein weiterer Ansatz besteht darin, die Instandhaltung der eigenen Produkte mitzudenken. Jedes Produkt hat Komponenten, die schneller verschleissen als andere. Hierfür können Ersatz- und Reparaturoptionen im Designprozess bedacht werden. Durch so gestaltete Produktsysteme, müssen bei Verschleiß nur einzelne Teile eines Produkts ersetzt werden, anstatt das ganze Produkt zu Abfall zu degradieren. Beispiel: die Modelle von MUD Jeans.
- **Multi-Use:** Modulare Stücke sind wandelbar und eignen sich für mehr als einen Anwendungszweck, sie verhindern mehrfachen Konsum, mehrfachen Ressourceneinsatz und mehrfache Entsorgung. Multi-Use-Produkte findet man häufig in der Outdoor- und Active-Wear. Bekannt ist die flexible, wetterfeste Jacke mit abnehmbarer Kapuze und Ärmeln, die auch als Weste getragen werden kann und durch ein einzipbares Steppfutter für alle Tage anwendbar ist. Modernes Beispiel: Bei den Hemden von Aluc können Oberhemd und Kragen voneinander getrennt werden und so jedes Hemd nach Anlass mit einem neuen Kragen kombiniert werden.
- **Zero Waste Fashion:** beschreibt die Ambition einer abfallfreien Produktionsweise von Mode und ist ein integraler Prozess der Sourcing und Design wertschöpfend miteinander verbindet. Ziel ist, das in der Produktion eingesetzte Material zu 100 % zu nutzen. Wege dahin können über die Schnittkonstruktion, Drapier-Techniken, die Einbeziehung des gesamten Materials in den Designprozess oder die Nutzung von Sekundärressourcen gefunden werden.

Als Gestaltungstechnik rollt „Zero Waste Pattern“ den klassischen Entwurfsprozess von hinten auf, indem das Produkt ausgehend von der verlustfreien Konstruktion seine Gestalt annimmt. Der Prozess fordert dabei Offenheit, Flexibilität, Kreativität und das Fingerspitzengefühl der Gestalter\_in auf neue Weise heraus. Beispiele: die Arbeiten von Holly McQuillan oder die Zero Waste-Kollektion von Hess Natur.

Ein anderer Weg führt über die gezielte Nutzung der im Zuschnitt anfallenden Reste. Diese werden nicht als Abfall, sondern als Ressource verstanden und in die Produktentwicklung und kreativen Prozesse miteinbezogen. Ein einfaches Beispiel dafür ist, Zuschnittreste in Streifen zu schneiden, miteinander zu verstricken und so wieder eine textile Fläche für ein weiteres Produkt herzustellen.

## Recycling und Upcycling

Hierbei geht es darum, Rohstoffe die bereits einer Wertschöpfung unterlagen, neu oder weiter zu nutzen. Durch den Einsatz sogenannter „Sekundärressourcen“ wird der Bedarf nach neuen Ressourcen verringert und gleichzeitig die Erzeugung von Müll reduziert.

- **Pre Consumer Waste** beschreibt Abfälle, die bereits in der Produktion entstehen, also bevor ein Produkt die Endkund\_innen erreicht. Dies sind z.B. Materialmuster, Produktionsüberhänge, Verschnitte oder Fehldrucke. Diese Sekundärressourcen liefern relativ große Menge eines einheitlichen Produkts und lassen sich deshalb auch in größerem Maßstab nutzen und verarbeiten. Das Label Aluc beispielweise fertigt seine Hemden ausschließlich aus Musterstoffen, die sonst zu Abfall würden.
- **Post Consumer Waste** beschreibt Abfälle, die bei den Konsument\_innen anfallen. Klassischerweise sind dies diverse und vielfältige Altkleider und Textilien, die eine Verarbeitung in größerem Maßstab erschweren. Ein Modebeispiel für die erfolgreiche Arbeit mit Post Consumer Waste im Unikatbereich zeigen Schmidttakahashi, die abgelegte Kleidung über ein eigenes System sammeln und daraus völlig neue Entwürfe entwickeln.

## Kreislauffähige Kleidung, Cradle-to-Cradle und Closed Loop

Die Idee kreislauffähiger Produkte orientiert sich am Prinzip der Natur, in der alles was erzeugt wird, sich gegenseitig nutzt, sich verwandelt und von Neuem entstehen lässt,



Post Consumer Waste – Schmidttakahashi Denim  
Bild © Schmidttakahashi



Isabell de Hillerin – Detail



# Baumwollanbau – Probleme und Lösungsstrategien

von Norbert Henzel

## Geschäftsmodell Leasing und Recycling von MUD Jeans Bild © MUD

ohne dass etwas verloren geht und Unverwertbares übrig bleibt. Kreislauffähigkeit betrachtet Recycling aus einer anderen Perspektive und stellt die Frage: Wie gestalte ich mein Produkt hochwertig recycelbar?

Das Konzept setzt deshalb schon im Designprozess an. Gestalter\_innen und Techniker\_innen haben die Aufgabe, Inhaltsstoffe, Prozesse, Material und Verarbeitung so zu konzipieren, dass alle eingesetzten Rohstoffe nach der Erstnutzung für das eigene Produkt, zu 100 % und ohne Qualitätsverlust zurückgewonnen werden können. Ziel ist es, Rohstoffe dauerhaft nutzbar zu machen und so die Probleme von Ressourcenknappheit oder -vernichtung sowie Müllzeugung zugleich zu lösen. Beispiele für kreislauffähige Bekleidung findet man bei MUD Jeans, Trigema Change und dem Outdoor-Label Puya.

## Nachhaltige Rohstoffe, Fasern und Prozesse

Direkten Einfluss auf Nachhaltigkeit können Designer\_innen über die Auswahl von Material, Zubehör und Ausrüstung nehmen. Von Fasern aus ökologischem Anbau über nachhaltig optimierte Regeneratfasern bis hin zu innovativen Fasern aus alternativen und recycelten Quellen – es gibt für fast jedes konventionelle Produkt ein nachhaltiges Substitut. Ähnlich verhält es sich bei Ausrüstungen, Veredelungen und Zubehör. Entscheidende Faktoren bei der Auswahl nachhaltiger Materialien und Ausrüstungen sind der jeweilige Anwendungszweck und der Produktlebenszyklus.

## Neue Geschäftsmodelle

„Leihen, Leasen, Tauschen, Teilen“ sind Inhalte neuer Geschäftsmodelle, die eine nachhaltige Nutzung von Mode bieten. Kleidung nicht länger als Produkt, sondern als Dienstleistung zu verstehen, ist in Zeiten von Fast Fashion ein fortschrittlicher, bedarfsorientierter und der Zukunft zugewandter Gedanke.

Ein Beispiel für diese neue Form des Konsums ist ebenfalls das Label MUD Jeans. Hier können Jeans für einen definierten Zeitraum geleast werden und nach Ablauf der Vertragslaufzeit an MUD zurückgegeben werden, wo sie neu angeboten oder einem 100%igen Recycling zugeführt werden. Geht die geleaste Jeans kaputt, wird sie von MUD kostenfrei repariert.

Die Aufgabe der Designer\_innen ist es, die Jeans so zu gestalten, dass sie in diesem System funktioniert. Beispielsweise sind die Hosknöpfe von MUD mit einem Gewinde versehen, sodass Denim und Knopf unabhängig voneinander weiterverwertet werden können.

Auch die Nachhaltigkeit von konventionellen Produkten, kann durch Dienstleistungskonzepte gesteigert werden. Wie das geht, zeigt die Kleiderei aus Hamburg. Hier kann aktuelle Mode verschiedener Labels im Abo für eine Laufzeit von jeweils vier Wochen ausgeliehen werden. Die Kleiderei macht damit ein innovatives Angebot, das Fast Fashion-Bedürfnis zu bedienen.

## Gestaltungsspielraum für Designer\_innen

Nachhaltigkeit, besonders in der Mode, hat sich längst über die klassischen Öko-Attribute hinaus entwickelt und steht heute für Innovation und Zukunftsfähigkeit, für Produktsicherheit, Qualität und Transparenz.

Designer\_innen, die Nachhaltigkeit als Faktor für Modernisierung und Fortschritt verstehen, die Anforderungen und Visionen verknüpfen und daraus wirksame, profitable Strategien und Produkte gestalten, finden hier ein hochpotentes Feld, um ihr kreatives Potenzial voll zu entfalten.

Baumwolle ist eine der wichtigsten Nutzpflanzen und die am weitesten verbreitete Naturfaser der Welt. Sie wird vorrangig zu Textilien verarbeitet, sodass in den meisten unserer Bekleidungsstücke Baumwolle enthalten ist. Für etliche Staaten Afrikas und Asiens ist es die bedeutendste, manchmal sogar die einzige „cash crop“, also eine Feldfrucht, mit der Devisen auf den Weltmärkten erzielt werden können. Oft müssen die Bauern in diesen Ländern ihre Baumwolle ohne staatliche Unterstützung anbauen. Sie tragen damit das gesamte betriebswirtschaftliche Risiko und ihre Ernte ist schwerlich gegen subventionierte Baumwolle – beispielweise aus den USA – konkurrenzfähig. Kinder werden in vielen Baumwollanbauländern, so z.B. auch in der Türkei, bei der Pflege der Pflanzen und vor allem als Erntehelfer eingesetzt. Dies geschieht oft in ausbeuterischer Form.

## Traditioneller und konventioneller Baumwollanbau

Im Prinzip können drei Arten von Baumwollanbau unterschieden werden: der traditionelle Anbau, der konventionelle (industrielle) Anbau und der Bio-Anbau. Die Übergänge zwischen den ersten beiden Methoden sind fließend.

Baumwolle wird **traditionell** dort angebaut, wo natürliche Regenfälle zur richtigen Zeit dafür sorgen, dass auf eine künstliche Bewässerung weitgehend verzichtet werden kann. Es werden selbstgezüchtete Sorten ausgebracht, die durch Zucht an die klimatischen Bedingungen und die Böden der Region optimal angepasst sind. Das Jäten von Konkurrenzpflanzen und die Ernte erfolgen ebenfalls mit der Hand. Jedoch wird der traditionelle Anbau heute nur noch dort betrieben, wo Bauern zu arm sind, um sich Pestizide und mineralischen Dünger zu leisten, wie in einigen Regionen Afrikas.

Der größte Teil der Baumwolle wird im so genannten **konventionellen** Anbau produziert. Dabei wird die Pflanze Jahr für Jahr auf der gleichen Ackerfläche angebaut. Diese Monokultur bringt einen hohen Schädlingsbefall mit sich, denn nach der Ernte kann eine neue Schädlingsgeneration im Boden auf die im kommenden Jahr wieder angebauten Wirtspflanzen warten. Schädlinge versucht man mit **Pestiziden** zu bekämpfen. Bei Baumwolle kommen hauptsächlich Insektizide gegen Insekten und Fungizide gegen Pilze zum Einsatz. Daneben werden noch Herbizide gegen Konkurrenzpflanzen ausgebracht. Pestizide sind bei der Erstanwendung sehr effektiv. Jedoch schaffen sie es nie, alle Schädlinge zu vernichten, da immer einige der Schadorganismen die Pestizide verstoffwechseln können. Die überlebenden Schädlinge pflanzen sich fort, und so entwickeln sie nach wenigen Generationen unweigerlich eine Resistenz gegen das eingesetzte Pestizid. Pestizide sind in der Regel auch für den Menschen sehr giftig. Der Einsatz von Pestiziden kann zu gravierenden Umwelt- und Gesundheitsproblemen führen: Das Grund- und Oberflächenwasser wird kontaminiert, Nützlinge – die natürlichen Feinde von Schadinsekten – werden dezimiert und die biologische Vielfalt kann dramatisch abnehmen.

## Das fatale Versprechen gentechnisch modifizierter Baumwolle

Um dem Hase-und-Igel-Mechanismus „schädigendes Insekt – Pestizid – resistentes Insekt – neues Pestizid – und so fort“ zu entgehen, wird nun gentechnisch modifizierte Baumwolle angebaut. Ihr Erbgut ist so verändert, dass die Pflanzen ein Fraßgift gegen Schadinsekten produzieren. Im Jahr 2010 bestanden 64 % des weltweiten Baumwollanbaus aus gentechnisch modifizierten Pflanzen. Gegen Insektenbefall wird sogenannte **Bt-Baumwolle** hergestellt. Die Inspiration hat man sich aus der Biolandwirtschaft geholt. Dort dürfen in Ausnahmefällen Präparate des Boden-Bakteriums *Bacillus thuringiensis* gegen Schadinsekten ausgebracht werden. Das Bakterium produziert Proteine, die spezifisch auf einige Insekten toxisch wirken; mehr als 200 verschiedene Proteine wurden bisher identifiziert.

*Norbert Henzel studierte Chemie an der FU Berlin und arbeitete anschließend an einem Umweltanalytikinstitut. Seit 1998 ist er wissenschaftlicher Mitarbeiter am Institut für Materielle Kultur der Carl von Ossietzky Universität Oldenburg. Schwerpunkte seiner Lehre sind (textil-)ökologische Fragestellungen und Jugendmoden im globalen Kontext.*



Blüte einer Baumwollpflanze

Foto © Gertraud Gauer-Süß



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/design](https://fairschnitt.org/sustainable/design)

Knospe einer  
Baumwollpflanze



Bei Anwendung auf dem Feld wird tatsächlich zuerst meist ein geringerer Schadinsektenbefall beobachtet, und zwar von dem Insekt, gegen das das gentechnisch eingebaute Bt-Toxin wirkt. Die sich nun öffnende ökologische Nische wird dann aber von anderen Schadinsekten eingenommen. Daher ist das Versprechen der Saatguthersteller, dass die Bauern keine Pestizide mehr einzusetzen brauchen, eine Illusion, denn es müssen anschließend Pestizide gegen die anderen Schädlinge eingesetzt werden. Nach ca. fünf Jahren haben die Schadinsekten eine Resistenz gegen das eingebaute Bt-Protein entwickelt, dann muss eine neue Generation von Bt-Baumwolle auf den Markt gebracht werden. Ein Nachteil für Bauern in armen Ländern ist, dass das Bt-Saatgut ca. **vier- bis sechsmal so teuer** ist wie konventionelles Saatgut. Da das Saatgut gentechnisch manipulierter Pflanzen hybrid (nicht fortpflanzungsfähig) ist, müssen die Bauern es Jahr für Jahr neu kaufen. In Indien, Pakistan und Brasilien versuchen Bauern dies in großem Maßstab durch illegale Züchtungen zu umgehen. Damit werden Pflanzen auf den Markt gebracht, die nur noch relativ geringe Mengen an Bt-Toxin produzieren und so der Resistenzbildung Vorschub leisten.

Ein weiteres Problem, auf das gentechnikkritische Organisationen in der Vergangenheit hingewiesen haben, betrifft den „**Genfluss**“. Dieses Phänomen beschreibt das Auskreuzen von Genabschnitten genmodifizierter Pflanzen. Nach Ansicht der Saatguthersteller kann dem durch Einhalten von genügend großen Sicherheitsabständen begegnet werden. Kürzlich jedoch wurde in Mexiko zweifelsfrei der Genfluss über eine Entfernung von 755 km nachgewiesen.

Damit ergeben sich zwei sehr große Probleme für den Bio-Anbau: Zum einen ist es der eben beschriebene Genfluss auf andere Baumwollpflanzen, denn als „bio“ darf Baumwolle nur dann vermarktet werden, wenn sie frei von Gentechnik ist. Zum anderen führt das permanente Vorhandensein von Bt-Toxinen auf Bt-Baumwolle zu **Resistenzen**, sodass damit gerechnet werden kann, dass das Ausbringen von Bacillus thuringiensis-Präparaten von Bio-Bauern in Zukunft keine Wirkung mehr haben wird.

#### Industrielle Saatgutproduktion mit tödlichen Folgen

In Ländern wie den USA, Brasilien, Australien, Argentinien und in Teilen Chinas wird der Baumwollanbau hochmechanisiert durchgeführt – quasi im industriellen Maßstab. Dies bedeutet, dass auf riesigen Feldern meist transgene **Hochleistungssorten in Monokultur** angebaut werden, die aus Flugzeugen heraus mit Pestiziden behandelt und mit riesigen Maschinen geerntet werden. Hochleistungssorten sind auf einen hohen Ertrag hin gezüchtet und haben einen großen Wasser- und Düngemittelbedarf. Es sind oft Finanzinvestoren, die diese Art des Baumwollanbaus durchführen lassen, die Farmer sind dann lediglich deren Handlanger.

Probleme tauchen bei der Übernahme von Methoden aus dem industriellen in den traditionellen kleinbäuerlichen Anbau auf, wenn beispielsweise hochtoxische Pestizide von Hand ausgebracht werden oder wenn mit transgener Baumwolle gearbeitet wird. Stammt das Saatgut von einer amerikanischen Firma, so ist es auf amerikanische Bedingungen angepasst, was zum Beispiel einen **hohen Wasserbedarf** mit sich bringt. Damit das Saatgut profitabel vermarktet werden kann, wird es jedoch weltweit verkauft. Ein Pestizid-Management ist zwar zwingend vorgeschrieben, von den Saatgutherstellern wird in armen Regionen allerdings keine oder nur wenig Beratung angeboten. Für Kleinbauern in Nicht-Industriestaaten (insbesondere Indien) besteht ein hohes betriebswirtschaftliches Risiko, da das gentechnisch modifizierte Saatgut hybrid ist, also nicht fortpflanzungsfähig. Um Bt-Saatgut zu kaufen, müssen die Bauern in der Regel einen Kredit aufnehmen. Fällt eine Ernte schlecht aus, so sind sie wirtschaftlich ruiniert.

Cotton Ball – aufgeplatzte  
Samenkapself der Baumwolle



Baumwollernte  
in Indien

Seit mehr als zehn Jahren wird bei indischen Baumwollbauern eine hohe Selbstmordquote beobachtet, die auf eine ausweglose **Verschuldung** zurückzuführen ist. Im ersten Halbjahr 2015 nahmen sich alleine im Bundestaat Maharashtra 1.600 Bauern das Leben. Vor Ort wird die Situation mit dem Anbau der Bt-Baumwolle in Zusammenhang gebracht. 2004 erfolgte deshalb ein Verbot des Anbaus in Andhra Pradesh. Wie gravierend das Problem ist, zeigt sich daran, dass sich sogar Bollywood des Phänomens der bäuerlichen Selbstmorde in mindestens drei Filmen angenommen hat.

#### Bio-Baumwolle – eine nachhaltige Lösung für Mensch und Umwelt

Eine Alternative zur konventionellen Produktion ist der **kontrolliert biologische** Anbau von Baumwolle (kbA), im täglichen Sprachgebrauch „Bio-Anbau“ genannt. Bei nachhaltiger Anwendung fördert er ein langfristig tragfähiges Anbausystem, schont die Umwelt und vermindert Gesundheitsrisiken insbesondere für die Produzenten. Dabei wird ein ganzes Bündel von Maßnahmen ergriffen, um das gesamte Anbausystem nach ökologischen Gesichtspunkten zu optimieren. So unterscheidet sich der biologische Baumwoll-Anbau von dem konventionellen Anbau durch folgende Kriterien:

- **chemisch unbehandeltes** und genetisch nicht manipuliertes Saatgut
- **Fruchtwechsel** oder Rotation, damit dem Boden nicht immer die gleichen Nährstoffe entzogen werden (z.B. mit Mais, Sesam und Bohnen)
- Anbau von Zwischenfrüchten sowie **Mischkulturen**, entweder als Gründünger oder zum Vertreiben der sogenannten Schädlinge dazu noch „Opferpflanzen“ wie Sonnenblumen, auf die die Schadorganismen lieber gehen („Push-Pull-System“)
- **mechanische Beseitigung** von Konkurrenzpflanzen
- **Verzicht auf synthetische Pestizide**; biologischer Pflanzenschutz (Pheromonfallen, Nutzinsekten, pflanzliche Produkte)
- **Verzicht auf mineralischen Dünger**; Verwendung von organischen Düngern (Kompost, Mist)
- Ernte reifer Baumwollkapseln **ohne chemische Entlaubungsmittel**

Der Anbau der Bio-Baumwolle erfolgt nach strengen Standards (z.B. EU-Ökoverordnung EC 834/2007) und wird durch unabhängige **Zertifizierungsorganisationen** überprüft. Bio-Baumwolle wird erst seit wenigen Jahren verstärkt auch nach „Fair Trade“-Richtlinien produziert.

Der biologische Anbau von Baumwolle führt also dazu, dass die Umwelt und die Bauern in wesentlich geringerem Umfang belastet werden als beim konventionellen Anbau. Auf den Äckern erhöht sich die **Biodiversität**. Aufgrund der guten Bodenqualität können Zwischenfrüchte der Fruchtfolgesysteme lokal oder auch international vermarktet werden.

Vor allem in afrikanischen Ländern haben sich **Einkommen und soziale Stellung** von Bäuerinnen durch den Anbau von Biobaumwolle verbessert. Und in Indien führt der Bioanbau dazu, dass Baumwollbauern sich nicht bei Pestizidhändlern und Saatgutfirmen verschulden müssen. Diese deutlich verbesserte soziale Situation – also die soziale Komponente der Nachhaltigkeit – wird leider meist bei Ökobilanzberechnungen von (Produkten aus) Fasern unterschlagen.



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/baumwolle](https://fairschnitt.org/sustainable/baumwolle)

# Harte Arbeit für weiche Fasern – Arbeitsbedingungen in der Baumwollentkernung

von Dr. Sabine Ferenschild

Dr. Sabine Ferenschild ist Sozialwissenschaftlerin und Theologin, sie war von 1996 bis 2011 Referentin beim Ökumenischen Netz Rhein Mosel Saar, ist seit 2011 wissenschaftliche Mitarbeiterin beim Institut SÜDWIND und vertritt SÜDWIND in der Kampagne für Saubere Kleidung. Schwerpunkte: Arbeitsbedingungen in der textilen Kette, Migration und Entwicklung

Alle haben sie, alle tragen sie: Bekleidung aus Baumwolle. Wenn der Anteil der Baumwollbekleidung an der gesamten Bekleidungsproduktion seit Entwicklung der Chemiefasern auch kontinuierlich fällt, so ist Baumwolle doch nach wie vor die wichtigste Naturfaser in der Bekleidungsherstellung. Viele Millionen Menschen weltweit verdanken dem Anbau und der Verarbeitung von Baumwolle ihre Existenzsicherung. Bevor aber die geerntete Baumwolle zu Baumwollgarn versponnen werden kann, ist zunächst die Entkernung der Rohbaumwolle nötig. Im Entkernungsprozess werden die Baumwollfasern von den restlichen Bestandteilen der Kapsel und den Baumwollkernen getrennt. Die Entkernungsindustrie siedelt sich in der Regel in den Anbaugebieten an, denn die nicht entkernte Baumwolle ist wegen ihres höheren Volumens und Gewichts viel aufwendiger zu transportieren als die zu Ballen gepressten und entkernten Baumwollfasern, die nur rund 40 % des Gewichts der Rohbaumwolle ausmachen. Der indische Bundesstaat Gujarat ist der größte Baumwollproduzent innerhalb Indiens. Deshalb sind dort auch viele Entkernungsfabriken angesiedelt. Ende 2014 waren in Gujarat insgesamt 762 Entkernungsfabriken in Betrieb und verarbeiteten sowohl Baumwolle aus Gujarat wie auch aus benachbarten Bundesstaaten. Zur Zahl der Beschäftigten in den Entkernungsfabriken gibt es keine verlässlichen Zahlen, da viele Beschäftigte informell angestellt werden, also in keinen schriftlichen Dokumenten auftauchen. Man ist deshalb auf Schätzungen angewiesen: Ausgehend von schätzungsweise 50-60 Beschäftigten in den kleineren Fabriken und 125-130 Beschäftigten in den größeren Fabriken sowie einem 70 % Anteil an kleinen Fabriken, kann man von ca. 55.000 Beschäftigten ausgehen.

## Arbeitsprozesse in den Entkernungsfabriken

Die Arbeit in den Entkernungsfabriken verteilt sich auf drei Hauptprozesse:

1. Lastwagen transportieren die Rohbaumwolle von den Feldern oder den Sammelstellen auf das Betriebsgelände der Entkernungsfabrik, wo sie entladen, verteilt und dabei mit anderer Rohbaumwolle auf der Lagerfläche des Betriebsgeländes vermischt wird. Die Vermischung trägt zu einer homogenen Qualität und Farbe bei. Diese Arbeiten erfolgen manuell und mit Traktoren. Auf Fließbändern wird die Rohbaumwolle dann nach und nach von der Lagerfläche in die Fabrikhalle transportiert. Dort stehen die Entkernungsmaschinen.
2. Die Entkernung selbst erfolgt zwar maschinell, die Entkernungsmaschinen werden aber von Arbeiter\_innen bedient. Diese sorgen dafür, dass die Zufuhr der Rohbaumwolle und die Abfuhr der Baumwollfasern, Samen und Kapselreste störungsfrei verlaufen und Probleme schnell behoben werden.
3. Von den Entkernungsmaschinen werden die Baumwollfasern maschinell zu den Pressmaschinen transportiert. Dort werden die Fasern zu Ballen gepresst und dann bis zum Abtransport gelagert. Die Bedienung der Pressmaschinen kann je nach technologischem Stand mehr oder weniger arbeitsintensiv sein. In diesem Arbeitsprozess sind nur Männer beschäftigt, weil im Umgang mit den gepressten Ballen große Körperkraft nötig ist.

Die geschilderten Arbeitsprozesse werden laut indischem Mindestlohngesetz alle als ungelernete bzw. angelernte Tätigkeiten eingestuft. Es gibt aber auch gelernte Tätigkeiten in den Entkernungsfabriken: Dies sind die Tätigkeiten der Mechaniker (erfahrene Beschäftigte oder technisch Ausgebildete) und des Aufsichtspersonals.

## Arbeitsrechtsverletzungen in den Entkernungsfabriken

Genauso wie der Anbau der Baumwolle und in Abhängigkeit davon, ist auch die Entkernung ein Saisongeschäft. Nur wenige Monate im Jahr produzieren die Entkernungsfab-



Rohbaumwolle auf dem Fabrikgelände

Foto: Sabine Ferenschild

riken und beschäftigen hauptsächlich Saisonarbeiter\_innen. Es ist nicht leicht, Einblick in den Arbeitsalltag der Saisonbeschäftigten zu bekommen, denn sie kommen oft als Binnenmigrant\_innen aus weit entfernt liegenden Dörfern, bleiben nur wenige Monate in der Entkernungsfabrik und leben in der Regel auf dem Fabrikgelände. Trotz dieser Schwierigkeiten konnte die im indischen Gujarat tätige SÜDWIND-Partnerorganisation PRAYAS Ende 2014 Interviews mit 34 Saisonarbeiter\_innen aus vier verschiedenen Entkernungsfabriken in Gujarat führen, die einen Einblick in ihre Arbeitsbedingungen geben:

Die Mehrzahl der Beschäftigten (etwa 90 %) kommt aus zum Teil weit entfernten Bundesstaaten (Rajasthan, Bihar, Madhya Pradesh, Jharkhand). Sie alle wurden durch sog. Arbeitsvermittler\_innen (labor contractor) angeworben und hatten keinen schriftlichen Arbeitsvertrag. Die Saisonarbeiter\_innen wohnen in bescheidenen Unterkünften auf dem Betriebsgelände, meist in einem Raum mit mehreren Personen. In den Fabriken ist die Organisation der Arbeit im Zwei-Stunden-Schichtsystem à 12 Stunden pro Tag üblich. Wenn es Ruhetage gibt, die allerdings nicht die Regel sind, so werden diese nicht bezahlt. Gewerkschaftliche Organisation oder eine gewählte Arbeitnehmer\_innen-Vertretung gab es in keinem der vier Betriebe. Schriftliche Lohnabrechnungen existierten nicht; in der Regel betrug die Entlohnung zwischen 150 Rupien (1,95 €) und 190 Rupien (2,47 €) am Tag für 12 Stunden Arbeit. Damit unterschritten die Löhne deutlich den in Gujarat gültigen Mindestlohn für einen Acht-Stunden-Tag. Der Mindestlohn für einen Acht-Stunden-Tag lag im Jahr 2014 bei 229 Rupien (2,97 €) und beträgt seit Ende Dezember 2014 sogar 276 Rupien (3,58 €) für ungelernete Tätigkeiten, während er für gelernte Tätigkeiten seit Dezember 2014 bei 288 Rupien (3,74 €) in ländlichen Gebieten und 293 Rupien (3,80 €) in städtischen Gebieten liegt. Neben den zu niedrigen Löhnen ist es ein besonderer Missstand, dass von den Interviewten keine einzige Person durch den Arbeitgeber sozial abgesichert wurde.

In allen Fabriken waren zwar Toiletten vorhanden, allerdings durften nur in zwei Fabriken die Arbeiter\_innen die Toiletten auch nutzen. Da in den zwei anderen Fabriken auch das Wohnquartier der Beschäftigten nicht über Toiletten verfügte, waren diese gezwungen, ihre Notdurft in der Öffentlichkeit zu verrichten. Auch die Maßnahmen zur Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz ließen zu wünschen übrig: Sicherheitsausrüstungen (z.B. Atemmasken gegen die hohe Staubbelastung) wurden nicht zur Verfügung gestellt, in einer Fabrik gab es immerhin einen Medikamentenschrank. Die Interviewpartner\_innen aus drei der Fabriken berichteten von Arbeitsunfällen in jüngerer Vergangenheit, wovon einer tödlich endete. Die Interviewten selber waren aber nicht persönlich von Arbeitsunfällen und auch nicht von berufsbedingten Erkrankungen betroffen. Weder Kinderarbeit noch Diskriminierung am Arbeitsplatz (abgesehen von einem nicht gewährten Mutterschutz in einem Fall) wurden als Probleme genannt. Als Fazit kann man festhalten, dass die massivsten Arbeitsrechtsverletzungen sich im Überstundenzwang (12-Stunden-Schichtsystem), der Unterschreitung des gesetzlichen Mindestlohnes, dem fehlenden Zugang zu sanitären Anlagen in zwei Fällen und in den fehlenden Sicherheitsausrüstungen finden.

## Bieten zertifizierte Betriebe bessere Arbeitsbedingungen?

Um Missstände bei der Arbeit in den Verarbeitungsstufen von Produkten, die in Deutschland verkauft werden, zu vermeiden, gibt es verschiedene sog. Standards, die die verschiedenen Produktionsstufen überprüfen und dann zertifizieren, sofern keine Missstände festgestellt werden. Für die SÜDWIND-Studie wurde deshalb eine zertifizierte Fabrik ausgesucht, die als ‚gutes Beispiel‘ dienen sollte, um vor dieser Folie die Missstände in den anderen Fabriken klarer herausarbeiten zu können. Das Zertifikat



Arbeit an der Entkernungsmaschine

Foto: Gertrud Gauer-Suß

Arbeiterin in der Baumwollproduktion



stammt vom Zertifizierungsunternehmen Control Union. Control Union hat die Entkernungsfabrik im November 2014 im Rahmen eines Audits gemäß des Global Organic Textile Standards (GOTS) überprüft. Grundlage des Audits waren die anspruchsvollen ökologischen GOTS-Anforderungen sowie dessen umfassende Sozialkriterien. Die Firma vertreibt ihre Baumwolle aber auch im fairen Handel und im Rahmen der Better Cotton Initiative (BCI).

Die Befragung der Beschäftigten der zertifizierten Firma durch PRAYAS ergab keinen großen Unterschied zu den Arbeitsbedingungen in den nicht-zertifizierten Fabriken (siehe Studie). Wie kann es sein, dass Baumwolle, die unter den geschilderten Bedingungen verarbeitet wird, als Baumwolle verkauft wird, die angeblich die sozialen Kriterien weltweit geachteter Standardinitiativen einhält?

Eine mögliche Ursache ist, dass das Audit außerhalb der Saison durchgeführt wurde, denn es erfasste lediglich sechs Beschäftigte in dem Betrieb. GOTS (und Fairtrade) hätten sich damit auf einen Auditbericht von Control Union verlassen, der die Realität in der Fabrik nicht richtig darstellt.

Aus der Sicht von SÜDWIND muss GOTS deshalb ebenso wie die anderen Standards in einem ersten Schritt sicherstellen,

- dass die eigenen Standards auch bei der Beschäftigung von Saisonarbeiter\_innen umgesetzt werden,
- dass Audits nur in der Entkernungssaison durchgeführt werden
- und dass die Audits Interviews mit Saisonarbeiter\_innen unabhängig vom Arbeitsplatz einschließen.

GOTS hat in einer ersten Reaktion auf die Rechercheergebnisse zugesagt, entsprechende Maßnahmen einzuleiten. Es bleibt abzuwarten, ob dies zeitnah (Saison 2015/16) geschieht und welche Resultate sich ergeben.

In einem zweiten Schritt ist zu untersuchen, ob die anderen zertifizierten Entkernungsbetriebe in Gujarat (aber auch anderswo) die in den Standardinitiativen formulierten sozialen Kriterien erfüllen. Das Beispiel der hier untersuchten GOTS-zertifizierten Firma macht klar, dass aus der Vergabe eines Zertifikats nicht zweifellos auf die gute Qualität der Arbeitsbedingungen in den zertifizierten Betrieben geschlossen werden kann. Weitere Untersuchungen sind also nötig und wünschenswert.

Dass die Beschreibungen der Arbeitswelt in den Entkernungsfabriken durch die Interviewpartner\_innen verallgemeinerbar für die Bedingungen in der (konventionellen) Entkernungsindustrie Gujarats sind, ist ebenfalls klar. Denn die durch SÜDWINDs indische Partnerorganisation PRAYAS durchgeführte Befragung der Entkernungsarbeiter\_innen von Ende 2014 war nur die jüngste Untersuchung von mehreren, die PRAYAS in den letzten zehn Jahren durchgeführt hat. Alle ergaben ähnliche Arbeitsrechtsverletzungen, auch wenn sich zumindest das Problem der Kinderarbeit und der hohen Unfallzahlen deutlich reduziert hat. Weitere Verbesserungen sind aber dringend nötig, zu denen mindestens die folgenden gehören müssen:

- Das 12-Stunden-Schichtsystem muss abgeschafft werden.
- Die Saisonarbeiter\_innen müssen Arbeitsverträge erhalten.
- Es müssen bezahlte Ruhetage eingeführt werden.
- Es muss Zugang zu sozialer Sicherung erfolgen.
- Die Löhne müssen eine existenzsichernde Höhe erreichen.

Dieser Artikel beruht auf der Studie: Sabine Ferenschild / Sudhir Katiyar (2015): Harte Arbeit für weiche Fasern. Arbeitsrechtsverletzungen in indischen Entkernungsfabriken, hg. v. SÜDWIND, PRAYAS und INKOTA-netzwerk, Bonn.

Im Süden Indiens, im Staat Tamil Nadu bestimmt ein sehr spezielles System die Textilindustrie und die indische Gesellschaft. Es ist benannt nach dem tamilischen Wort Sumangali, übersetzt „die glückliche Braut“. Die Ironie könnte nicht größer sein. Obwohl das Prinzip der Mitgift seit Jahren gesetzlich verboten, ist sie vor allem in ländlichen Gebieten immer noch üblich und das Mitbringen der Geldsumme in die Ehe bietet oftmals den Nährboden für dieses System der Zwangsarbeit. Die Höhe kann besonders Familien mit vielen Töchtern oder geringen finanziellen Mitteln stark belasten. Den gesellschaftlichen Druck sowie die oftmals prekären wirtschaftlichen Verhältnisse nutzen die ansässigen Textilunternehmen aus und locken die jungen Frauen und Familien in die Falle. Besonders Angehörige der Dalit, der niedrigsten Gruppe im Kastensystem der indischen Gesellschaft, machen einen großen Anteil der angeworbenen Arbeiter\_innen aus. Inzwischen wird der Begriff „Sumangali“ von den Unternehmen vermieden.

Die Textil- und Bekleidungsindustrie ist einer der stärksten Wirtschaftsfaktoren des Südens. 43 % der indischen Spinnereien und fast 80 % der kleineren Spinnereien haben sich im Bundesstaat Tamil Nadu angesiedelt. Die Studie „Löchrige Kleider: Der Missbrauch von Mädchen und jungen Frauen in der Textilindustrie Südindiens“ des SOMO – Centre for Research on Multinational Cooperations und dem India Committee of the Netherlands (übersetzt von FEMNET) identifizierte rund 1.600 Spinnereien. Damit ist der Bundesstaat der größte Produzent von Baumwollgarn in Indien. Die Betriebe nehmen eine so zentrale Position ein, dass anzunehmen ist, dass fast jedes in Indien produzierte Bekleidungsstück Garne aus Fabriken mit Zwangsarbeit enthält.

Mit dem Versprechen, hohe Geldsummen in geregelten und sicheren Arbeitsverhältnissen zu verdienen, begeben sich die Frauen in ausbeuterische Verhältnisse. SOMO schätzt die Zahl der Beschäftigten auf mehr als 400.000, davon sind rund 60 % junge Frauen und Mädchen, die in Arbeitsverhältnissen arbeiten und leben, die zu moderner Sklaverei gezählt werden müssen. Immer wieder nennen Nichtregierungsorganisationen und Studien diese besondere Form der Zwangsarbeit in Zusammenhang mit Schuldknechtschaft und Menschenhandel.

## Geringe Löhne und Zwangsarbeit

Das System funktioniert nach immer gleichen Strukturen. Arbeitsvermittler werben die oftmals noch sehr jungen Frauen im Alter von 14-18 Jahren direkt in den Dörfern an und locken sie in die Textilfabriken Tamil Nadus. Die ILO-Konvention 138 regelt das Mindestalter von Beschäftigten und untersagt die Beschäftigung von Jugendlichen unter 18 Jahren im Textilsektor, wenn es sich um Nachtarbeit und gesundheitsgefährdende Tätigkeiten handelt, zu welchen Spinnereien zählen. Zusätzlich wird auch gegen die ILO-Konvention 182 verstoßen, die sich mit dem Verbot der schlimmsten Formen von Kinderarbeit befasst. Auch nationale Gesetze verbieten die Arbeit von Kindern unter 14 Jahren in als gefährlich eingestuften Unternehmungen wie Fabriken oder Minen. Die Umsetzung des Verbots und der Konventionen sowohl von Kinderarbeit (unter 14 Jahren) als auch von Nachtarbeit von Jugendlichen im Alter von 14-18 Jahren wird jedoch immer wieder in großem Stil in den Spinnereien unterlaufen. So werden auch in Südindien viele Arbeiter\_innen angeworben, die unter 14 Jahre alt sind.

Die jungen Frauen erhalten fast nie Arbeitsverträge und haben somit keinerlei Grundlage, die versprochenen Arbeitsbedingungen und Zusagen einzufordern. Die fehlenden Überprüfungen zur Einhaltung des gesetzlichen Mindestlohnes in Indien ermöglichen der Textilindustrie, Löhne weit unter der Existenzsicherung zu zahlen. Meist werden die Mädchen in betriebseigenen Unterkünften untergebracht und die Miete sowie die Verpflegung werden direkt vom Lohn abgezogen. Laut der Studie „Löchrige Kleider:

*Ariane Piper ist Kulturwissenschaftlerin mit Schwerpunkt Textilien und interkulturelle Kommunikation. Sie gehört zum Team des nachhaltigen Stoffhändlers Lebenskleidung und arbeitet nebenher als freie Autorin und Referentin zu den Themen nachhaltige(re) Mode, Produktionsbedingungen in der Textilindustrie, alternativer Konsum sowie globale Zusammenarbeit.*

### Tamil Nadu:

- ca. 72 Mio. Einwohner
- Größe vergleichbar mit Griechenland
- hohe Industrialisierung
- vergleichsweise fortschrittlich
- trotzdem hoher Anteil an Armut
- ca. 1/5 der Bevölkerung sind Dalit
- Textilindustrie ist der wichtigste Zweig



Karte: Wikipedia



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/entkernem](https://fairschnitt.org/sustainable/entkernem)



Die jungen Frauen wohnen in der Fabrik in gemeinsamen Zimmern

Der Missbrauch von Mädchen und jungen Frauen in der Textilindustrie Südindiens“ von SOMO schwankt das monatliche Gehalt zwischen 4.270 INR (52 €) und nur 1.600 INR (20 €) je nach Spinnerei. Durchschnittlich müssen sich die Mädchen zu zwei bis drei Jahren Arbeit verpflichten und erhalten am Ende der Beschäftigungszeit erst eine Abfindung zwischen 37.800 INR (464 €) und 64.400 INR (790 €). Da die Arbeitsbedingungen jedoch so schlecht sind, brechen viele der jungen Frauen die Anstellung aufgrund von gesundheitlichen oder psychischen Problemen ab. In diesem Fall wird meist nur ein Teil der ihnen zustehenden Summe ausgezahlt oder manchmal auch gar nichts.

Die Arbeit in den Spinnereien erfolgt 24 Stunden im Schichtdienst und in auftragsintensiven Zeiten auch an 7 Tagen in der Woche. Die jungen Mädchen arbeiten teilweise nur in zwei Schichten, also 12 Stunden am Tag und 12 Stunden in der Nacht (8-20 Uhr und 20-8 Uhr). Andere Fabriken haben drei Schichten à jeweils 8 Stunden. Beschwerdemechanismen gibt es selten. Die Fabrikgelände dürfen nicht alleine verlassen werden, sondern oft nur in Begleitung von Sicherheitspersonal. Die Untersuchungen von SOMO haben auch ergeben, dass in allen Fabriken Mobiltelefone konsequent verboten sind und Kontakt zu den Familien nur über das betriebseigene Telefon aufgenommen werden darf. Die Frauen stehen unter ständiger Kontrolle und sehen ihre Familien in dieser Zeit nur sehr selten bis gar nicht.

Diskriminierungen, Beleidigungen und Belästigungen gehören zum Alltag der Mädchen. Zusätzlich wird von erschreckenden Zuständen der Fabriken berichtet: Schlechte und nicht ausreichende Belüftung sowie fehlende Arbeitsschutzmaßnahmen führen zu gesundheitsgefährdenden Situationen. Eine Arbeiterin berichtete bei der im Jahr 2013 von FEMNET organisierten Speakers Tour, dass sich die kontinuierlich eingeatmeten Baumwollfasern im Darm und Magen von Frauen angesammelt hatten, wo sie später entfernt werden mussten. Der nur mangelhafte Zugang zu medizinischer Versorgung verstärkt das Leid der jungen Frauen noch zusätzlich.

#### Die Rolle der Unternehmen und deren Handlungsoptionen

Der zentrale Kritikpunkt, sowohl an den Fabriken als auch an den Auftrag erteilenden Unternehmen, ist die mangelnde Transparenz. Die Strukturen, die Spinnereien zum erfolgreichen Wirtschaften führen, bauen auf zweifelhaften Personalbeschaffungsmaßnahmen, Kinderarbeit und prekären Arbeitsbedingungen auf. Die Verstöße und bedenklichen Praxen kommen nur schrittweise durch das Engagement vor allem von Nichtregierungsorganisationen ans Licht und stehen in starkem Kontrast zu den Social Codes of Conduct vieler multinationalen Unternehmen. Marken, Einzelhändler und Hersteller sowie deren Mitwirkende können diese Situation nur dann positiv beeinflussen, wenn sie sich vertiefende Kenntnisse über die Komplexität der gesamten Lieferkette bis hin zu den Spinnereien aneignen. Wer weiß, wo, wie und mit wem er produziert und dies auch kritisch hinterfragt, legt die Grundlagen für weitere verbessernde Maßnahmen.

#### Forderungen der NGOs in Tamil Nadu

Die in Tamil Nadu ansässigen NGOs haben die folgenden Forderungen formuliert, um die jungen Frauen zu schützen:

- Abschaffung der Zwangsarbeit (Sumangali)
- Keine Beschäftigung von Jugendlichen unter 18 Jahren unter dem Vorwand einer Lehrzeit
- Keine Nachtarbeit für junge Frauen
- Einführung eines Komitees gegen sexuelle Belästigung in jeder Fabrik laut 2013 verabschiedetem Gesetz
- Anhebung des Mindestlohns für Lehrlinge
- Bestrafung von Vermittlern, die den Mädchen bzw. deren Eltern falsche Versprechungen über die Arbeit in den Spinnereien machen

Die Möglichkeit, eine Stimme zu erhalten und damit für sich zu sprechen, erhält eine Gruppe von Arbeiter\_innen auf der von FEMNET für Mai 2016 geplanten Speakers Tour durch Deutschland. Die Rundreise bietet die Möglichkeit, Informationen aus erster Hand zu erhalten und bildet einen Schwerpunkt in der Projektarbeit von FEMNET zum Thema Zwangsarbeit in indischen Spinnereien. Grundlage wird eine neue Studie sein, die Anfang 2016 bei FEMNET bezogen werden kann.



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/sumangali](https://fairschnitt.org/sustainable/sumangali)



Ehemalige Sumangali-Opfer, junge Frauen, die in Spinnereien unter unwürdigen Bedingungen gearbeitet haben und inzwischen in ihre Dörfer zurückgekehrt sind.



# In wessen Haut steckst du? – Die Herkunft tierischer Textilfasern und moderne Alternativen

von Frank Schmidt

Frank Schmidt ist seit 4 Jahren Fachreferent für Tiere in der Bekleidungsindustrie bei PETA Deutschland e.V. Bei Leder-Recherchen in Bangladesch oder auf deutschen Pelzfarmen dokumentiert er die Realität der Tiere und kämpft für nachhaltige vegane Mode.

## Pelz – Mit Haut und Haaren

Der typische Pelz stammt heutzutage zu rund 85 % aus sog. Pelzfarmen, in denen Wildtiere wie Nerze, Füchse oder Marderhunde zu Zehntausenden in Drahtkäfigen eingesperrt werden. Die unzureichenden Beschäftigungsmöglichkeiten für die Tiere führen zu Selbstverstümmelungen und Kannibalismus. Nach wenigen Monaten werden die Jungtiere durch Vergasung, Elektroschocks oder Genickbruch ausschließlich für ihren Pelz getötet. In China finden auch Häutungen von Marderhunden bei lebendigem Leib statt. Zudem werden hier ca. 2 Mio. Hunde und Katzen getötet und ihre Felle falsch deklariert an Parkas genäht. Neben den Tieren auf Pelzfarmen werden weltweit Millionen von Waschbären, Kojoten oder Rotluchse durch Fallen oder Gewehre für die Pelzbekleidungsindustrie getötet.

Die Pelzindustrie verspricht Konsument\_innen mit dem Origin Assured-Label, dass die Pelze nur aus Ländern mit bestehenden Tierschutz-Richtlinien stammen. Undercover-Videoaufnahmen von Tierschützern aus Ländern, wie Finnland, Polen oder Dänemark zeigen jedoch schockierende Bilder von toten, verhaltensgestörten und verletzten Tieren in Drahtkäfigen, die sich nicht von Videos aus China unterscheiden.

## Fake Fur – eine echte Pelzalternative

Moderne Kunstpelze bestehen meist aus Modacryl oder Acrylpolymeren, da sich diese Fasern gut färben lassen und bauschig wie Fell sind. Die heutigen Kunstpelze sind durch Finishing und Strukturierung dem Echtpelz ebenbürtig, weshalb sich hochqualitativer Kunstpelz nur schwer vom Tierpelz unterscheiden lässt. Aufschluss liefern chemische Untersuchungen im Labor, die mit Proteinanalysen auch eine Tierartbestimmung ermöglichen. Vorteil des Fake Fur sind die fast grenzenlosen Möglichkeiten der Färbung und Gestaltung. Überraschenderweise schlägt Kunstpelz in der Klimabilanz den Echtpelz um ein vielfaches, da die Fütterung der Nerze auf Farmen und die Fäkalien der Tiere enorme Treibhausgasemissionen verursachen.

## Leder – In wessen Haut steckst du?

Leder ist eine durch Gerbung chemisch haltbar gemachte Tierhaut. Die Gerbung dient dazu, dass die Haut nicht verwest. Das finale Leder besteht je nach Gerbungsart zu rund 45-75 % aus Tierhaut - der Rest sind Gerbsubstanzen, Farbe, Feuchtigkeit, Fett, Folien, Schichtmittel oder Schaum.

Häute von Rindern, Ziegen, Schafen und Schweinen werden am häufigsten für die Lederproduktion eingesetzt. Die globale Lederindustrie setzt schätzungsweise über 80 Mrd. US-Dollar im Jahr um. Von einem „Abfallprodukt“ kann also keine Rede sein, denn diese Zahlen unterstreichen, wie profitabel die Tierhaut als Beiprodukt der globalen Intensivtierhaltung und der Schlachthäuser ist. Die Haltung, der Transport und die Schlachtung der Tiere findet heutzutage meist in China, Indien oder Brasilien statt, also in Ländern, die entweder über gar kein oder nur mangelhaft vollzogenes Tierschutzgesetz verfügen. Die genaue Herkunft der Rinderhäute lässt sich für die Modetags und Designer meist nicht einmal bis zum Schlachthof nachvollziehen.

Tiere wie Rinder, Schweine oder Lämmer werden selbst in Deutschland ganz legal ohne Betäubung kastriert, ihre Schwänze werden gestutzt, die Hörner gekürzt. Jährlich werden etwa 330.000 Kühe in deutschen Schlachthöfen nicht ordnungsgemäß betäubt, bevor sie ausbluten und ihre Haut vom Körper geschnitten wird. In Indien existieren nach Schätzung von PETA India rund 30.000 illegale Schlachthöfe, in denen meist nachts Kühe aus der Milchindustrie getötet werden. Oder die Rinder werden über tausende Kilometer illegal ins benachbarte Bangladesch geschmuggelt, wo standardmäßig

keine Betäubung der Tiere vor dem Kehlschnitt stattfindet. In der dortigen Hauptstadt Dhaka stehen Hunderte umweltschädigender Gerbereien, die die Arbeiter durch die Nutzung giftiger Gerbsubstanzen an Asthma, Ausschlägen und Lungenproblemen leiden lassen. Der Chemiecocktail wird zumeist ungeklärt in angrenzende Flüsse und Gewässer geleitet, wodurch die Umwelt zerstört wird und Fische, Amphibien und Vögel sterben. Die gegerbten Tierhäute gehen häufig nach China – dem größten Importeur, Verarbeiter, Hersteller und Exporteur von Tierhäuten und Lederwaren. Im Land existiert auch eine versteckte Hundelederindustrie. In Manufakturen werden die Hundehäute schließlich zu Damenhandschuhen verarbeitet und beispielsweise als „Schafsleder“ in die ganze Welt verkauft.

## Neueste Kunstlederentwicklungen überzeugen

Unter dem Sammelbegriff Kunstleder versteckt sich meist eine Polyurethan-Beschichtung von Textilgeweben aus Baumwolle oder Polyester. Durch Bearbeitung der Oberfläche werden Hautstruktur und Poren einer Tierhaut imitiert oder es wird mit Mikrofasern aus Polyester, Nylon, Acryl oder Zellulose eine Raulederoberfläche geschaffen. Nachhaltig orientierte Designer\_innen greifen mittlerweile auf recycelte Polyesterfasern aus PET-Flaschen und Plasma-TVs oder recyceltes Nylon aus Fischernetzen zurück. Feine Korkrinde wird bereits für Schuhe, Gürtel oder Jacken eingesetzt, während bei Sohlen Reisspreu oder Naturkautschuk als pflanzliche Option gegenüber Gummi benutzt werden können. In der Entwicklungsphase ist aktuell noch „Leder“ aus Ananasblattabfällen oder aus Pilzkulturen wie Kombucha. Spannend ist auch die Produktion von künstlichem „echtem“ Leder mittels Biotechnik. Ein US-Startup entnimmt dabei Kühen Zellgewebe, das im Bioreaktor vermehrt wird, dann mittels 3D-Drucker zu Hautschichten zusammengefügt wird und anschließend gegerbt werden kann – ohne eine Tierschlachtung.

## Wolle – Zucht auf Leistung

Wolle sind die weichen Unterhaare des Fells (Vlies) meist von Hausschafen. Im Laufe der Domestizierung züchtete der Mensch dem ursprünglichen Mufflon den natürlichen Fellwechsel, die starren und dicken Deckhaare und die dunkle Fellfarbe weg, um die weiche Unterwolle nutzen zu können.

Weltweit leben insgesamt über 1 Milliarde Schafe. Mit knapp 75 Millionen Schafen war Australien 2012 das weltgrößte Exportland für Wolle und produzierte rund 25 % des gesamten Wollaufkommens. Weitere große Wollexporteure sind China, Neuseeland, der Iran, Argentinien und Großbritannien. Insgesamt schätzt die Ernährungs- und Landwirtschaftsorganisation der Vereinten Nationen (FAO) die jährliche weltweite Schafwollproduktion auf über 2 Millionen Tonnen.

Die Rückverfolgbarkeit bei Tierwolle endet für Designer meist bei den Webereien oder Spinnereien. Die heutigen Schafherden bestehen gewöhnlich aus Tausenden von Schafen, was es unmöglich macht einzelne Tiere bei Krankheiten gezielt zu behandeln. In Australien sterben jährlich mehr als 10 Millionen Lämmer innerhalb der ersten 48 Lebensstunden aufgrund von problematischen Geburten oder sie verhungern. Auch in Deutschland bewegen sich die Mortalitätsraten je nach Schafrasse, Haltungsform und Region bei Lämmern zwischen 6-13 %.

Hinzu kommen operative Eingriffe bei der Schafhaltung, wie das sogenannte Mulesing, bei dem Lämmern in Australien große Fleischstücke vom Hinterteil weggeschnitten werden, um an den zuchtbedingten faltigen Afterregionen einen Fliegenmadenbefall zu verhindern. Andere weltweit gebräuchliche Methoden bei der Schafhaltung sind das Abschneiden der Schwänze, das Durchlöchern der Ohren oder die Kastration ohne Betäubung.

Internationale Recherchen von PETA USA deckten auf, dass Arbeiter in den USA, Ar-



Wollproduktion in Argentinien: Den Schafen wurden ohne Betäubung die Schwänze abgeschnitten

Lederproduktion in Bangladesch: Die Kühe werden ohne Betäubung getötet



Foto: Manfred Karremann / Peta

Foto: PETA



PETA-Demo bei der Fashion Week Berlin 2015

Foto: Timo Stammberger / PETA

# Auswirkungen der Schuh- und Lederproduktion auf Mensch und Umwelt

von Anton Pieper, Südwind Institut

Dem Angorakaninchen wird die Wolle ausgerissen.



gentinien und in Australien, Schafe während der Schur schlagen, traten, sie verstümmelten und sogar töteten. Die Ermittler besuchten stichprobenartig 19 verschiedene Schurställe in Australien, 14 Farmen in den USA und 3 Farmen in Argentinien, die unter anderem mit „Nachhaltigkeit“ warben. Die als Dienstleister tätigen Scherer werden häufig nach Anzahl der geschorenen Schafe bezahlt und eine Schafschur dauert im Schnitt nur 2 Minuten. Dies führt zu schneller, gewalttätiger Arbeit, wodurch es zu Schnittverletzungen an den Körpern der Schafe kommt. Die Wolle von den rund 1,6 Mio. Schafen aus Deutschland wird aufgrund ihrer Grobheit von 24-28 Mikron für Bekleidung nur selten genutzt.

Angorawolle stammt von den sogenannten Angorakaninchen. 90 % der Angorawolle kommt aus China, wo Tausende Kaninchen eingesperrt in winzigen Einzelkäfigen auf Farmen leben. Den Tieren wird entweder alle drei Monate gewaltsam das Fell aus der Haut gerissen oder die Kaninchen werden bei der Schur auf Bretter gefesselt und erleiden häufig Schnittverletzungen. Selbst auf angeblich zertifizierten Farmen fanden PETA-Ermittler bei fünf unangekündigten Nachkontrollen verletzte, kranke und verhungerte Angorakaninchen in ihren Käfigen vor. Mangels Tierschutzgesetz in China existieren keine Kontrollen von Veterinären auf den Farmen, die auch keine Mindestvorgaben erfüllen müssen.

## Es geht auch ohne Tiere

Nach Schätzungen von Lenzing dominieren Kunstfasern mit über 62 % den globalen Fasermarkt, gefolgt von Baumwolle mit knapp 30 %, während Wolle einen Anteil von 1,3 % ausmacht. Wolle hat also nur einen geringen Marktanteil am Faseraufkommen und kann durch eine Vielzahl von Fasern ersetzt werden. Als Wollalternativen bieten sich Strick- und Webwaren aus Polyestervlies, Acryl, Baumwollflanell, Sojaseide oder auch je nach Einsatzzweck aus Viskosefasern wie Tencel und Mischungen an.

## Daunen – Gerupft und geschlachtet

Die leichten und weichen Unterfedern von Gänsen und Enten kommen meist in Bettwaren und in Outdoorjacken zum Einsatz. Deutschland importierte 2013 Daunen und Federn im Wert von 168 Mio. US-Dollar aus aller Welt – ursprünglich vor allem aus China, Polen, Ungarn, Niederlande und Frankreich.

Gänse werden oft bei lebendigem Leib gerupft. Verdeckte Videoaufnahmen aus China, Polen oder Ungarn belegen diese gängige und profitable Praxis für Daunenjacken großer Modemarken oder Bettwaren. Aufgrund der fehlenden Rückverfolgbarkeit und Vermischung der Daunen aus osteuropäischen Farmen lässt sich Lebendrupf unmöglich ausschließen. Eine weitere Problematik bleibt die Herkunft von Daunen aus der Stopfmast, bei der jedem Tier ein Stopfrohr in die Speiseröhre eingeführt und anschließend gekochter Mais mit Fett zwangsweise zugeführt wird. Insbesondere Graugänse, wie die in Frankreich am häufigsten vorkommende Tolouser Gans, sind betroffen.

Neue Daunen-Siegel wie der Responsible oder Traceable Down Standard (RDS & TDS) sollen Transparenz in der Lieferkette herstellen. Tierrechtsorganisationen wie PETA begrüßen strengere Kontrollen, zweifeln jedoch die Wirksamkeit von Audits an, die standardmäßig meist nur einmal pro Jahr durchgeführt werden, während die Gänse mehrmals in 12 Monaten lebend gerupft werden können.

## Bewährte Alternativen

Synthetische Polyester-Füllungen wie Thermoball™, PrimaLoft®, Thinsulate™ oder pflanzliche Kapokfasern sind tierfreie Alternativen für Daunen. Synthetische Hohlfasern haben gegenüber Daunen den Vorteil, dass sie bei Nässe ihre Wärmeisolierung aufrechterhalten und sich leichter pflegen lassen.

## Globale Schuh- und Lederproduktion

Der Schuhsektor ist ein rasant wachsender Wirtschaftszweig. Jedes Jahr werden viele Millionen Paar Schuhe mehr produziert als im Vorjahr. 2013 waren es bereits mehr als 22 Milliarden, wovon die meisten in Europa verkauft (ca. 40 %) wurden.

87 % der weltweiten Schuhproduktion findet in Asien statt. Das mit Abstand größte Produktionsland ist China mit ca. 14,6 Milliarden Paar Schuhen im Jahr 2014, gefolgt von Indien, Brasilien, Vietnam und Indonesien. Auf Platz 10 weltweit liegt Italien. In Europa ist Italien das Land mit der größten Schuhproduktion. Die Schuh- und Lederproduktion in Deutschland schrumpft seit Jahren, da Unternehmen die Produktion in Länder mit geringeren Arbeits- und Lohnstandards nach Asien, aber auch nach Osteuropa, auslagern. Dies gilt ebenso für die Schuhproduktionen der anderen europäischen Länder. Global gilt: Asien exportiert weltweit die meisten Lederschuhe, Europa ist Hauptimporteur. Ein Großteil der asiatischen Lederschuhproduktion wird in andere Kontinente exportiert, wohingegen die meisten der in Europa produzierten Schuhe innerhalb Europas gehandelt werden und nur ein geringer Anteil in andere Kontinente exportiert wird.

## Leder – wichtigstes Rohmaterial...

Obwohl Leder als Hauptrohstoff für Schuhe zunehmend von Gummi, Plastik und Baumwolle verdrängt wurde, gelten Lederschuhe aufgrund ihres Materials immer noch als qualitativ hochwertiger und machen mit 47 % den größten Anteil am Wert der weltweiten Schuhexporte aus.

Zur Herstellung von Leder werden Tierhäute benötigt. Der mit Abstand größte Teil der Felle und Häute, die zu Leder verarbeitet werden, stammt von Rindern und Schafen. 2010 betrug die Verwendung von Rinderfellen und -häuten weltweit 354,6 Millionen und die von Lammhäuten 537,2 Millionen. Um die Felle und Häute resistent gegenüber Fäulnis und Hitze zu machen, werden sie erst gesäubert und dann gegerbt. Chemisch gesehen ist Gerben eine Reaktion der Fasern in der Haut auf die Einwirkung von Tannin, Chrom, Aluminium und andere chemische Hilfsstoffe. Mithilfe dieser Gerbstoffe werden in Gerbereien die Hautgefüge stabilisiert, wodurch Leder entsteht, das dann weiterverarbeitet werden kann. Für die Endverarbeitung von Leder, das sogenannte Finishing, werden weitere Chemikalien verwendet.

## ... und Ursprung zahlreicher Probleme

Die Lederproduktion ist – insbesondere aufgrund des Einsatzes der oben genannten Chemikalien – Ursache für eine Reihe von Arbeits- und Menschenrechtsverletzungen sowie für massive Umweltverschmutzung.

Denn für die Herstellung von Lederschuhen wird gegerbtes Leder benötigt und die nach wie vor weltweit mit Abstand häufigste Gerbmethode erfolgt mit hochgiftigen Chrom-Salzen.

Überall auf der Welt leiden Menschen unter Giften, die ihren Ursprung in der Lederindustrie haben. Arbeiter\_innen in der Lederindustrie leiden an Atemwegs-, Augen- und Hauterkrankungen. Gemeinden, die in der Nähe von Gerbereien angesiedelt sind, leiden unter vergiftetem Wasser und verseuchten Nahrungsmitteln, da die oftmals ungeklärten Giftstoffe aus den Gerbereien durch verschmutzte Böden und Flüsse in die Nahrungsmittelkette gelangen. Doch auch Arbeiter\_innen, die das gegerbte Leder zu Schuhen verarbeiten und sogar Konsument\_innen, die diese Schuhe tragen, kommen mit den Giftstoffen in Kontakt.

80 bis 85 % des weltweiten Leders wird mit Chrom gegerbt. Es gibt nur sehr wenige Lederschuhe, die komplett ohne chromgegerbtes Leder produziert werden.

Anton Pieper studierte Politikwissenschaften in Berlin und arbeitete u. a. für die internationale Menschenrechtsorganisation FIAN. Er ist Mitarbeiter des Südwind-Instituts, Bonn, und dort als Experte für Sozialstandards im Welthandel sowie Arbeits- und Menschenrechte in der Kampagne Change Your Shoes tätig

Chowdhury (62), Arbeiter in einer Gerberei in Hazaribagh, Bangladesch.



Foto: GMB Akash



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/tierfasern](https://fairschnitt.org/sustainable/tierfasern)



Foto: GMB Akash

Das in Lederschuhen auftretende Chrom-VI wird durch Verunreinigungen des verwendeten Chrom-III oder durch Oxidieren von Chrom-III zu Chrom-VI während der Arbeitsschritte mit wasserhaltigen Mitteln, wie Neutralisierung, Färbung oder Nachgerben, hervorgerufen. Doch auch durch einen Alterungsprozess, fehlerhafte Verarbeitung oder sonstige Versäumnisse, kann sich Chrom-III mit der Zeit in Chrom-VI verwandeln. Chromgegerbtes, noch nicht gefärbtes Leder ist leicht an seiner hellblauen Färbung zu erkennen.

### Alternative Gerbverfahren

Die ältesten Gerbmethoden sind pflanzliche Verfahren, bei denen Tannin verwendet wird. Tannine dienen den Pflanzen als Insektenabwehr oder als Schutz vor Fressfeinden und kommen in sehr vielen Pflanzen vor, wie z. B. im Holz und der Rinde von Eichen, Birken und Kastanienbäumen, in Walnüssen, Essigbaumblättern, Rhabarberwurzeln und in der Rinde von Mimosen.

Tannine binden, wie die chemischen Gerbstoffe auch, die Proteine in den Tierhäuten. Anders als chrom gegerbtes Leder hat mit Tanninen gegerbtes Leder eine natürliche braune Farbe.

Es gibt jedoch eine Reihe von Gründen, weshalb die Industrie das Chromgerben pflanzlichen Alternativen vorzieht:

1. Pflanzliches Gerben ist langsamer als Chromgerben. Die Chromgerbung dauert normalerweise weniger als 24 Stunden, wohingegen pflanzliches Gerben mehrere Wochen dauern kann.
2. Chromgegerbtes Leder ist weiches, elastisches Leder mit hoher Hitzebeständigkeit und somit besser weiterzuverarbeiten.
3. Chromgerben ermöglicht die Herstellung von wasserabweisendem Leder.
4. Pflanzliches Gerben kann abhängig von der Art nur eine schwache Lichtbeständigkeit vorweisen.

Pflanzliches Gerben ist also möglich. Allerdings würde der Gerbprozess wesentlich länger dauern und das Leder wäre weniger verarbeitungsfreundlich.

Eine technisch interessante nicht pflanzliche Alternative ist z.B. das Gerben unter Hochdruck mit CO<sub>2</sub> und Chrom. Diese Methode hat den Vorteil, dass keine Unmengen an Wasser verschmutzt (s.u.) werden und zudem viel weniger Chrom benötigt wird als beim konventionellen Gerben.

Grundsätzlich besteht jedoch bei allen heute bekannten Alternativen, seien es pflanzliche, chemische oder andere technische Lösungsansätze wie die CO<sub>2</sub>-Gerbung, das Problem, dass sie noch nicht massentauglich sind, da sie bisher nur in relativ kleinem Rahmen (Kinderschuhe, etc.) „erprobt“ wurden.

### Soziale und ökologische Folgen der Schuh- und Lederproduktion

Ähnlich wie in der Bekleidungsindustrie werden in der Schuh- und Lederproduktion grundlegende Arbeitsrechte nicht eingehalten und damit gegen Menschenrechte verstoßen. Beispielsweise werden notwendige Sicherheitsstandards häufig nicht eingehalten, was insbesondere in den Gerbereien verheerende Folgen für Leben und Gesundheit der Beschäftigten haben kann. So starben z.B. am 31. März 2015 neun Arbeiter und ein Wachmann in einer Gerberei in Tamil Nadu, Indien, nachdem die Schutzwand einer benachbarten Kläranlage nachts einstürzte und die Arbeiter im Schlaf überraschte. Alle zehn Menschen ertranken in dem hochgiftigen Schlamm. Spätere Untersuchungen ergaben, dass die über 500 Kubikmeter ausgetretenen Klärschlammes neben Chromsulfaten noch viele weitere gefährliche Substanzen enthielten. Zusätzlich zu den weit verbreiteten Verletzungen der Rechte von Arbeiter\_innen, hat die Schuh- und Leder-

produktion auch weitreichende ökologische Auswirkungen.

Das Blacksmith Institute veröffentlicht jedes Jahr eine Liste mit den zehn schlimmsten Umweltverschmutzungen. Chromverschmutzung durch Gerbereien ist darauf regelmäßig zu finden, insbesondere aus den Gerbereien in den asiatischen Ballungszentren. So belegte im Jahr 2013 die Region Hazaribagh in Bangladesch den fünften Platz aufgrund der vielen Gerbereien, die ihre Abwässer nicht oder nur unzureichend klären. Pro Tag werden allein in dieser Region ca. 22 Millionen Liter giftige Abwässer in den Fluss Buriganga geleitet.

Die Berechnung des ökologischen Fußabdruckes eines Paares Lederstiefel zeigt, dass die Produktion erhebliche Boden- und Wasserressourcen erfordert. Es wird geschätzt, dass im Jahr 2015 für die Produktion eines Paares Lederstiefel bis zu 25.000 Liter Wasser und 50 Quadratmeter Land verbraucht werden. Ein Großteil des Wasserverbrauchs fällt hierbei bei der extrem wasserintensiven Verarbeitung des Leders an und variiert stark, je nachdem, ob das Wasser aus den Gerbereien geklärt wird oder nicht.

### Gesetzliche Rahmenbedingungen und Verpflichtung von Unternehmen

In der Europäischen Union gilt seit 01. Mai 2015 der allgemeine Grenzwert von 3 mg/kg Chrom (0,0003 % vom Gewicht) in allen Lederartikeln und Artikeln, die Leder beinhalten. Diese Regulierung ist ein begrüßenswerter Schritt der EU, um Konsument\_innen zu schützen. Sie bedeutet jedoch nicht, dass Chrom nicht auch weiterhin in der Lederproduktion verwendet wird. Daher schützt diese Regelung nicht die Menschen, die entlang der Wertschöpfungskette von Lederschuhen mit Chrom-VI in Kontakt kommen.

Nicht zuletzt gemäß den UN-Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte haben Politik und Wirtschaft eine Sorgfaltspflicht entlang der globalen Wertschöpfungskette. Die UN-Leitprinzipien betonen, dass insbesondere Unternehmen negative Auswirkungen der Unternehmenspraxis erkennen und abstellen müssen.

Darüber hinaus heben die UN-Leitprinzipien die Rechenschaftspflicht von Unternehmen über die Wirkung des unternehmerischen Handelns in Sachen Menschenrechte, Umwelt- und Sozialstandards hervor.

Eine besondere Verantwortung kommt neben den Unternehmen vor allem der Politik zu, da sie dafür zuständig ist, den Ausbau des Ordnungswidrigkeiten- und Haftungsrechtes mit Blick auf strafbares Verhalten im Unternehmensbereich sowie des Unternehmensstrafrechts für multinationale Konzerne aus- bzw. aufzubauen.

### Druck aus der Zivilgesellschaft: „Change Your Shoes“

Gesetzliche Rahmenbedingungen und die Verpflichtung von Unternehmen wird es ohne Druck aus der Zivilgesellschaft nicht geben. Daher tritt SÜDWIND mit der Kampagne „Change Your Shoes“ gemeinsam mit 18 Partnerorganisationen dafür ein, die Missstände in der Schuh- und Lederproduktion aufzudecken. Recherchen in China, Indien und Indonesien sind Grundlage der Kampagne, die Politik und Unternehmen dazu drängt, Verantwortung für Menschen und Umwelt zu übernehmen.

Neben Recherchen in den Produktionsländern zu Arbeits- und Produktionsbedingungen in der Schuh- und Lederindustrie werden Bildungsangebote entwickelt und die Ergebnisse der Recherchen medial und in Seminaren und Workshops verbreitet. Ziel der Kampagne ist es, die Verbesserung der öko-sozialen Bedingungen in der Leder- und Schuhproduktion und die Verbannung des krebserregenden Chroms aus den Gerbereien voranzutreiben.

Mostofa (26) bearbeitet Rinderhäute in einer Gerberei in Hazaribagh, Bangladesh



Foto: GMB Akash

Oftmals sind die ArbeiterInnen in Gerbereien barfuß, wie hier Emdad Mia (45) in Hazaribagh, Bangladesh



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/leder](https://fairschnitt.org/sustainable/leder)

von Alexandra Baum

Alexandra Baum ist Inhaberin des Produktentwicklungs- und Designbüros novanex in Leipzig. Sie beschäftigt sich seit ihrer Diplomarbeit im Jahre 2001 mit dem komplexen Feld nachhaltiger Textilien und war von 2001 bis 2003 wissenschaftliche Mitarbeiterin im Forschungsprojekt „Von der Nische zum ökologischen Massenmarkt im Bedürfnisfeld Textilien“ an der Hochschule Hannover.

Sind Chemiefasern nachhaltig? Die Antwort ist sehr komplex. Unstrittig ist, dass eine vielfältige und funktionale Bekleidungspalette heute nur mit dem Einsatz von Chemiefasern denkbar ist. Auch hinsichtlich Wasser- und Landverbrauch schneiden Chemiefasern gegenüber Naturfasern wie Baumwolle wesentlich besser ab.

Grundsätzlich gilt auch bei Chemiefasern prinzipiell die Devise, dass die Kleidung, die daraus gefertigt wird, ganzheitlich ökofairen Aspekten genügen sollte. Was nützt der ökologisch einwandfrei produzierte Polyester-Stoff, wenn er nach dem Weben mit problematischen Farbstoffen gefärbt und unter menschenunwürdigen Bedingungen zu Kleidung vernäht wird.

## Marktanteil: steigend

Insgesamt wurden 2014 weltweit 92,7 Millionen Tonnen textile Fasern hergestellt. Das stärkste Wachstum haben dabei die Synthefasern verzeichnen können. Der Anteil der Chemiefasern an der gesamten Faserproduktion ist seit 1975 von damals noch 43 % auf 71 % im Jahre 2014 angestiegen.

## Rohstoffe: eine weltweite Ressourcenfrage

Synthetische Fasern (z.B. Polyester, Polyamid, Polyacryl, Elastan) werden aus nicht nachwachsenden Rohstoffen, also Erdöl, Erdgas oder Kohle, gewonnen. Für ihre Herstellung wird jedoch weniger als ein Prozent des weltweit geförderten Rohöls verwendet. Zur Herstellung von Zellulose-Regeneratfasern (wie z.B. Viskose, Tencel) werden zellulosehaltige Rohstoffe (überwiegend Holz) benötigt. Mittels Chemikalien wird die Zellulose abgetrennt und später mit Natronlauge und Schwefelkohlenstoff gelöst. Auch die sog. Bambusfasern sind aus dem zellulosehaltigen, schnell nachwachsenden Holz der Bambuspflanze hergestellte Viskosefasern. Bei der Viskosefaserproduktion haben europäische Hersteller wie z.B. Lenzing (Tencel, Modal, Lyocell) in den letzten Jahren Chemikalienverbrauch, Prozessenergie und Wasserverbrauch wesentlich verringert. Innovative Produktionsverfahren tragen dazu bei, dass unproblematische Chemikalien eingesetzt und auch zurückgewonnen werden. Allerdings trifft dies oft nur auf europäische Firmen und deren weltweite Produktionsstätten zu.

Seit etwa 10 Jahren erobern sog. PLA-Fasern den Markt, die aus nachwachsenden Rohstoffen (zumeist auf Maisstärkebasis) produziert werden. Es handelt sich bei den Rohstoffen jedoch überwiegend um genveränderte Pflanzen, deren großtechnische Produktion in den USA stattfindet. Zur Fasergewinnung wird zunächst aus den Maiskörnern die Stärke isoliert und mithilfe von Enzymen zerlegt. Bakterien wandeln diese – ähnlich wie bei der Joghurtherstellung – in Milchsäure um, die schließlich zu Polymilchsäure (Polylactid, PLA) verknüpft wird. Die PLA-Fasern sind kompostierbar, vorausgesetzt die Farben und Ausrüstungschemikalien lassen sich biologisch abbauen. Problematisch ist bei allen Fasern aus nachwachsenden Rohstoffen (also sowohl PLA als auch Zelluloseregenerate) die sich verstärkende Flächenkonkurrenz, denn die benötigten Anbauflächen stehen für den Anbau von Nahrungsmitteln nicht mehr zur Verfügung.

## Herstellung: China ganz vorne

Globale Produktions- und Nachfrageverschiebungen prägen die Chemiefaserindustrie seit Jahrzehnten. Im Zuge der Verlagerungsprozesse in der Textil- und Bekleidungsindustrie hat sich die Nachfrage nach Chemiefasern bereits seit den 1970er Jahren deutlich nach Asien verschoben. Auch die regionale Struktur der Chemiefaserproduktion hat sich drastisch verändert: Zwei Drittel der weltweiten Chemiefaserkapazitäten stehen

Faserproduktion (in Mio. t)	1975	1985	1995	2005	2014
Synthefasern	7	13	19	34	60
Zellulosefasern	3	3	3	3	6
<b>Chemiefasern gesamt</b>	<b>10</b>	<b>16</b>	<b>22</b>	<b>38</b>	<b>66</b>
Wolle	1	1	1	1	1
Baumwolle	11	17	19	24	26
<b>Textilfaserproduktion gesamt</b>	<b>23</b>	<b>35</b>	<b>43</b>	<b>63</b>	<b>93</b>
<b>Anteil der Chemiefasern</b>	<b>43</b>	<b>46</b>	<b>51</b>	<b>60</b>	<b>71</b>

heute in China; einschließlich der übrigen asiatischen Länder werden in Fernost heute mehr als vier Fünftel aller Chemiefasern erzeugt – insbesondere sog. Commodities (Massenware). Die Verlagerung hängt zum einen damit zusammen, dass in Asien mittlerweile der größte Teil der weltweiten Bekleidungsproduktion stattfindet. Zum anderen zählt die Chemiefaserindustrie zu den energieintensivsten Sparten, sodass mit steigenden Strompreisen der Standort Europa verlassen wurde.

Über die Arbeitsbedingungen bei Chemiefaserproduzenten in Asien bzw. China sind Informationen sehr schwer zu beschaffen – wahrscheinlich ist jedoch, dass gefälschte Stundenzettel und hohe Arbeitsbelastungen, wie auch in der Bekleidungsbranche, keine Seltenheit darstellen.

## Vorteile: recycelbar und maßgeschneidert

Für den Erfolg der Chemiefasern gibt es verschiedene Gründe. Die Anbauflächen für Naturfasern wie Baumwolle oder Wolle müssen sich im Wettstreit um Agrarflächen für Lebensmittel behaupten. Hinzu kommt, dass der Naturfaseranbau in hohem Maße wetterabhängig ist. Wichtig ist auch der Aspekt der Recyclingfähigkeit, weil Erzeugnisse aus Chemiefasern wiederverwertbar sind. Hinzu kommt eine hohe Gestaltungsfreiheit in der Entwicklung und Fertigung: Chemiefasern lassen sich bedarfsgerecht für eine Vielzahl von unterschiedlichen Einsatzzwecken nutzen und mit spezifischen Eigenschaften versehen. So gibt es beispielsweise Fasern mit einem geringen Schmutzverhalten oder solche, die sich durch eine hervorragende Wärmeisolierung auszeichnen. Das macht Chemiefasern vor allem für die Herstellung von Bekleidung, wie etwa funktionaler Sportbekleidung, attraktiv. Die Bekleidungsindustrie war mit einem Anteil von 54 % im Jahr 2011 denn auch die größte Abnehmerin.

## Recycling: zwischen Theorie und Praxis

Synthetisch hergestellte Fasern lassen sich gut recyceln. Die Besonderheit liegt dabei im Vergleich zum mechanischen Recycling (Zerreißen von Altkleidern und Weiterverarbeiten der Fasern zu qualitativ minderwertigeren Produkten) darin, dass ein chemisches Recycling stattfindet, also die Zerlegung der Polymere in Monomere. Durch chemisches Recycling können höherwertigere Fasern gewonnen werden als durch mechanisches Recycling, wobei aber oft ein geringer Anteil an Primärfasern beigemischt wird. Nichtsdestotrotz ist das Recycling von Bekleidung momentan noch eine eher theoretische Angelegenheit. In der Praxis ist es kaum durchführbar aufgrund der schier unüberschaubaren Menge an diversen Materialien und Zutaten wie Knöpfen oder Reißverschlüssen, die alle aus unterschiedlichen Rohstoffen bestehen und somit keine Sortenreinheit aufweisen. So müsste man, um diese Kleidungsstücke wiederzuverwerten, die Teile vollständig auseinandernehmen und die Einzelbestandteile nach Rohstoffen sortieren – das ist extrem teuer und damit wesentlich unrentabler, als aus Primärfasern bzw. -rohstoffen zu verwenden. Hinzu kommt der Umstand, dass durch Kostendruck und leichtere Pflegebarkeit der Kleidung oft Fasermischungen zum Einsatz kommen,

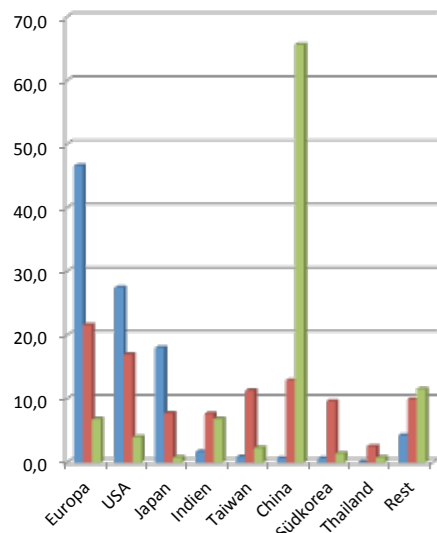
Weltweite Faserproduktion im Vergleich (Zahlen nach H. J. Koslowski, Chemiefaserlexikon (DFV, 1997) und CIRFS)

reworx®2-Gewebe von Lauffenmühle GmbH & Co. KG sind nach Cradle to Cradle Certified™ Gold zertifiziert. Das Gewebe ist eine Mischung aus der biologisch abbaubaren Faser infinito® und Lyocell.



Foto: Corona Bregenser, © Lauffenmühle GmbH & Co. KG

Chemiefaserproduktion nach Regionen (eigene Darstellung, Zahlen nach Fibre Organon und CIRFS)



z.B. Baumwolle/Polyester oder Wolle/Acryl. Hier wird ein Recycling so gut wie unmöglich, weil ja die Vermischung bereits beim Spinnen der Garne erfolgt.

Wie Sortenreinheit funktioniert, kann man an diversen Cradle to Cradle®-Produkten im Textilbereich sehen. Das Cradle to Cradle®-Konzept besagt, dass zur Produktion von Textilien oder anderen Produkten keine Rohstoffe verbraucht, sondern nur gebraucht werden und dass alle verwendeten Rohstoffe entweder kompostierbar oder recyclingfähig sein müssen. Das erfordert, dass schon beim Design eines Produktes dessen gesamter Lebenszyklus bedacht wird.

Vielfach als ökologische Alternative beworben werden Kleidungsstücke, deren Polyester anteilig aus recycelten PET-Flaschen gewonnen wurde. Das klingt zunächst einmal nach einer guten Lösung – jedoch muss man, wie immer beim Thema Textil, die komplexen Zusammenhänge betrachten: Bei der Herstellung von PET wird als Katalysator Antimon eingesetzt, das im Verdacht steht, krebserregend zu sein. Beim Shreddern der PET-Flaschen tritt das Antimon wieder aus. Die Arbeiter\_innen in der überwiegend in Asien stattfindenden PET-Recyclingindustrie sind diesen Stoffen meist ohne entsprechende Arbeitsschutzkleidung ausgesetzt, was ihre Gesundheit in hohem Maße gefährdet – ein weiteres Beispiel dafür, dass Konzepte zur Wiederverwertung synthetischer Rohstoffe nur nachhaltig sind, wenn sie von Anfang bis Ende unter nachhaltigen und sozial fairen Gesichtspunkten gedacht werden.

Einige wenige Stoffproduzenten wie die japanische Firma Teijin oder der Schweizer Hersteller Schoeller bieten sortenreine Polyesterstoffe an, die aus recycelten Fasern gewonnen wurden. Zu 100 % recycelte Fasern wären sicherlich wünschenswert, jedoch sollen die Stoffe für modische und funktionale Bekleidung strapazierfähig sein und diverse optische und haptische Ansprüche erfüllen – dies lässt sich oft nur durch einen Primärfaseranteil verwirklichen.

## bluesign®: ein erster Schritt zur Transparenz

Mit der bluesign®-Zertifizierung für Stoffe aus synthetischen Fasern existiert ein transparentes Bewertungssystem für Textilproduzenten weltweit. Die Bewertungskriterien sind öffentlich zugänglich. Der bluesign®-Standard garantiert höchstmögliche Schadstofffreiheit und Ressourceneffizienz über die ganze textile Kette. Er lässt nur Komponenten zu, die weder für Mensch noch Umwelt bedenklich sind. Außerdem sind zertifizierte Unternehmen verpflichtet, die Grundsätze des UN Global Compact, einer internationalen Initiative zur Förderung universeller Sozial- und Umweltprinzipien in der Wirtschaft, einzuhalten. Der Fokus der Zertifizierung richtet sich jedoch eindeutig auf Umweltaspekte der Textilherstellung, die sozialen Aspekte werden hier leider nicht berücksichtigt.

## Ausblick: ganzheitliche Konzepte sind nötig

Zusammenfassend lässt sich feststellen, dass die Textilindustrie ohne Chemiefasern nicht auskommt. Deren Herstellung geht im Vergleich zur Produktion von Naturfasern wesentlich schonender mit Wasser, Energie und Anbauflächen um und hat diesbezüglich eine positivere Ökobilanz. Jedoch muss der gesamte Herstellungsprozess von der Faser bis zum fertigen Kleidungsstück nachhaltigen Gesichtspunkten genügen. Es bedarf also ganzheitlicher Konzepte für die Zukunft, die den gesamten Herstellungsprozess und den Lebenszyklus eines Kleidungsstückes berücksichtigen, um Chemiefasern wirtschaftlich und ökologisch zu nutzen.

Außerdem darf bei einem nachhaltigen Konzept die soziale Komponente nicht fehlen: Sozialstandards müssen auch hier beachtet werden, Umweltsiegel wie bluesign reichen allein nicht aus.

Standardgeber wie z.B. GOTS oder bluesign haben hohe Ansprüche an die Textil- und Bekleidungsindustrie formuliert. In erster Linie geht es hierbei um ökologische Richtlinien entlang der textilen Kette. Angefangen bei der nachhaltigen Beschaffung (Ressourcenproduktivität) bis hin zur Verpackung des fertigen Kleidungsstücks soll ein möglichst nachhaltiger und umweltschonender Prozess eingehalten werden. In allen Bereichen werden Prozesschemikalien, Hilfsmittel sowie die technischen Abläufe überprüft. Insbesondere für Veredlung, Färberei und Druckerei von Textilien gibt es lange Listen sogenannter „absolut verbotener Substanzen“ und „eingeschränkt nutzbarer Substanzen“. Darüber hinaus gibt es den Begriff der BAT (Best Available Technology), der besagt, dass stets der effizienteste und fortschrittlichste Stand einer Technik als Grundlage für Grenzwerte anzusehen ist und somit bei Neuanlagen zu verwenden ist.

## Ökologische und Sozialstandards greifen ineinander

Was haben ökologische und soziale Standards miteinander zu tun? Ganz einfach: In den allermeisten Bereichen schonen und schützen wir mit der Einhaltung ökologischer Grundwerte auch die Menschen. Wenn bei der Baumwollproduktion im biologischen Anbau weniger Pestizide zum Einsatz kommen, bedeutet das für die Bauern neben einem geringeren finanziellen Aufwand – und somit einem besseren Verdienst – auch, dass sie nicht dem gesundheitsschädigenden Chemiemix ausgesetzt sind. Große Gesundheitsgefahren bestehen beim Umgang mit Pestiziden für die Arbeiter\_innen besonders in der Tatsache, dass sie die Anweisungen/Rezepturen oft nicht lesen können. Die Produkte werden ihnen verkauft und dann von den Bauern zumeist nach dem Prinzip „viel hilft viel“ ausgebracht.

Diese Mechanismen setzen sich durch die gesamte textile Kette fort. Besonders in den Prozessen des Färbens, Ausrüstens oder Druckens, bei denen viel Chemie zum Einsatz kommt, Abwasser sowie Abluft erzeugt wird und teilweise gefährlicher Müll entsteht. Auch bestehen für die Arbeiter\_innen gesundheitliche Gefahren, die sie sehr häufig nicht erkennen oder abschätzen können.

Textilien ohne Chemie herzustellen, dürfte derzeit technisch unmöglich sein. Es kommt also auf den richtigen Umgang und die richtige Verwendung an. Viele Unternehmen haben bereits entdeckt, dass eine Überprüfung ihres Ressourceneinsatzes und ihrer Umwelttechnik durchaus auch wirtschaftliche Vorteile hat. Den Arbeiter\_innen kommt das also oft „mehr zufällig“ zugute.

## Auswirkungen von Chemikalieneinsatz auf die Arbeiter\_innen

Das GHS (Globally Harmonized System of Classification) gibt Auskunft über sogenannte R-(Risiko-) und S-(Sicherheitsratschlag)Sätze. Stoffe, die als krebserregend (cancerogen), erbgutverändernd (mutagen) oder fortpflanzungsgefährdend (teratogen oder reproduktionstoxisch) – zusammen oft als CMR-Stoffe bekannt – gekennzeichnet sind, finden sich meist auf den „Verbotslisten“ von GOTS oder bluesign wieder. Bei diesen Stoffen wird nicht so sehr die Umwelt geschädigt, sondern besonders der Mensch. Auch MAK (Maximale Arbeitsplatz-Konzentration) bzw. jetzt AGW (Arbeitsplatz-Grenzwerte) geben Auskunft über die Grenzwerte und Leitlinien zu verschiedensten Stoffen. Wichtig für den Umgang mit Chemikalien ist immer eine Schulung der Mitarbeiter\_innen. Denn Chemikalien, die nicht richtig angewendet werden, haben oft verheerende Auswirkungen. Im Endprodukt kann man gefährliche Prozesschemikalien oft nicht mehr nachweisen (z.B. kann Formaldehyd beim Trockenprozess entstehen, ist aber kurze Zeit später bereits nicht mehr messbar).

*Elke Klemenz ist Inhaberin der Farcap GmbH und Mitbegründerin von Azadi Fashion. Sie arbeitet als Referentin zu den Themen Ökologie, fairer Handel, nachhaltige Unternehmensführung und Siegelkunde – alles entlang der textilen Kette.*



Foto © Elke Klemenz

*Der Junge steht stundenlang im Wasser, um die gefärbten Stoffbahnen auszuspülen – keine Beachtung von Kinderschutz-, Gesundheitsschutz- und Umweltschutzgesetzen*



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/chemiefasern](https://fairschnitt.org/sustainable/chemiefasern)

Kernpunkte, die in Verbindung mit ökologischen Überlegungen in der Produktion zu beachten sind, sind:

1. Ressourceneinsatz – Welche Rohstoffe werden wie verarbeitet?
2. Prozesschemikalien – Gibt es Alternativen (BAT)?
3. Abluft / Abwasser – Wohin geht die Ableitung und wie erfolgt eine Klärung?
4. Müllentsorgung – Welche Mengen an Farb- Reinigungsmitteln fallen an? Sondermüll?
5. Technische Sicherheitsstandards – Wie sind Menschen an Maschinen geschützt (z.B. Lichtschranken)?
6. Arbeitssicherheit – Werden die Mitarbeiter im Umgang mit Chemikalien und Maschinen geschult?

Sozialstandards und Menschenrechte werden auch dann massiv verletzt, wenn Mitarbeiter\_innen nicht ausreichend geschult werden und wenn keine gesundheitserhaltenden Mindeststandards eingehalten werden. Zu diesen Mindeststandards gehören z.B. Mund-, Gehör- oder Augenschutz sowie passende Kleidung. Auch Sicherheitsmaßnahmen an Maschinen, wie zum Beispiel Lichtschranken oder Notausschalter sowie Warnhinweise und andere Gefahrenzeichen, sind wichtige Arbeitsschutzmaßnahmen.

In deutschen Betrieben ist für die Überprüfung dieser Maßnahmen die Berufsgenossenschaft zuständig. Allerdings gibt es auch hier keine regelmäßigen oder gar unangekündigten Kontrollen. Man kann/sollte allerdings davon ausgehen, dass ein deutsches Unternehmen auf die Gesundheit seiner Mitarbeiter bedacht ist – denn wenn ein Mitarbeiter aufgrund fehlender Sicherheitsvorkehrungen erkrankt oder verletzt wird, ist die Firma verantwortlich und wird zur Rechenschaft gezogen. Dies ist in vielen anderen Ländern nicht so. Ist eine Arbeiterin z.B. in Bangladesch krank oder verletzt sich, wird sie einfach durch die nächste ersetzt. Klagen sind nur selten erfolgreich.

### Ansätze für eine nachhaltige Unternehmensführung

Der wichtigste und tiefgreifendste Punkt einer nachhaltigen Unternehmensführung ist die Eigenverantwortlichkeit. Nur eine gelebte Nachhaltigkeit in allen Bereichen, die uns wichtig sind, wird langfristig bestehen. Greift man lediglich einen – evtl. den sichtbarsten Bereich – heraus, um diesen ökologisch und fair zu präsentieren, wird dies keinen anhaltenden Bestand haben. Erst wenn sich Unternehmen auf interne Nachhaltigkeit besinnen, kann diese auch nach außen bestehen.

Beispiele für Unternehmensbereiche, die es ebenfalls einzubeziehen gilt, gehen von der Energiebeschaffung über die Abluft-, Abwasser- und Müllentsorgung bis hin zum nachhaltigen Einkauf (Bürobedarf, Maschinen usw.). Auch fairer Kaffee und ein Bio-Angebot in der Kantine gehören in letzter Konsequenz dazu. All diese Schritte sind sehr wichtig für das Unternehmen selbst – schaffen aber keinerlei Transparenz und Mehrwert für die Endverbraucher\_innen. Wie also kommunizieren wir unser Engagement möglichst sichtbar und nachweisbar?

Wir schließen uns Initiativen an, durchlaufen Zertifizierungsprozesse, werden Mitglied in unabhängigen Kontrollorganisationen. Je breiter ein Unternehmen sich hier aufstellt, desto höher ist die Transparenz und die Nachweisbarkeit, wie ein interner Code of Conduct umgesetzt wird.

Junge Männer färben zuvor gebleichte Stoffstücke – keine Abluft, keine Tageslicht, keine Abwasserentsorgung



### Was bringen Siegel und Standards?

Die Entscheidung, welche Siegel etc. zum Einsatz kommen, ist sicher nicht leicht. Zum einen muss der eigene Anspruch ermittelt werden, zum anderen ein glaubhaftes, unabhängiges Kontrollsystem implementiert werden. Allgemein ist anzumerken, dass es sich immer um Multistakeholder-Initiativen handeln muss, um nicht den Anschein zu erwecken, man prüfe sich selbst.

Im Bereich Textil geben folgende Siegel hilfreiche Ansatzpunkte:

- von der Spinnerei bis zur Ladentheke ökologisch korrekt (durch strenge Richtlinien für Prozess-Chemikalien): GOTS
- sichere und gesundheitsverträgliche Arbeitsbedingungen und ein existenzsichernder Lohn: Fair Wear Foundation
- marktunabhängige Preise und eine langfristige, faire Partnerschaft: Fairtrade
- Optimierung des Verarbeitungsprozesses und Minimierung von umwelt- u. gesundheits-schädlichen Stoffen: bluesign

Leider gibt es (im textilen Bereich) kein Siegel oder Zertifikat, das alle Bereiche optimal abdeckt. Will man sicher gehen, braucht man mindestens drei verschiedene Ansätze. Die drei Ansätze bedeuten somit eigentlich drei Siegel: Fairtrade für die auskömmliche Entlohnung der Baumwollbauern, GOTS für die Einhaltung von ökologischen Richtlinien und Fair Wear Foundation für gesundheitsverträgliche und sichere Arbeitsbedingungen in der Konfektion.

### Globale Verantwortlichkeit

Die hohen Ansprüche an die Eigenverantwortlichkeit – unsere globale Verantwortlichkeit – werden von den meisten Unternehmen leider nur teilweise wahrgenommen. Oft erfolgen die Maßnahmen – wie bereits erwähnt – lediglich im sichtbaren Bereich, z.B. durch das Anbringen einer werbewirksamen Botschaft am Etikett: „Greenline“, „nachhaltige Produktion“, „eco fashion“. Viele solcher Begriffe sind da zu finden.

Den Nachweis bleibt man jedoch schuldig – im Gegenteil: Die Arbeit der vielen NGOs zeigt, das oft genau das Gegenteil der Fall ist. Massive Menschenrechtsverletzungen in den Zulieferbetrieben, für die sich niemand zuständig fühlt. Man verlässt sich auf die Rechtsprechung im Produktionsland, wohl wissend, dass der Zugang zu rechtlichen Mitteln für die Arbeiter\_innen schwer bis unmöglich ist.

Es ist nicht zu verstehen, dass es im Jahr 2015 noch immer keinerlei staatliche Importregelungen in Bezug auf den Nachweis von Sozialstandards oder die Einhaltung von ökologischen Richtlinien im Produktionsland gibt.

Hoffnung, dass sich hier etwas ändert, geben die Fortschritte im Textilbündnis, einer Initiative des Bundesministeriums für wirtschaftliche Zusammenarbeit und Entwicklung (BMZ). NGOs – u.a. auch FEMNET – sowie Vertreter der Wirtschaft und Gewerkschaften versuchen hier einen gemeinsamen Nenner zu finden. Es wird sicher nicht einfach sein, aber allein dass man sich mit dem Thema auseinandersetzt, zeigt, dass es ein immer größeres Interesse der Bürger\_innen an diesen Themen gibt und dass der Druck wächst, etwas zu verändern.

Auch wenn Bundesminister Dr. Gerd Müller beim Textilbündnis vorerst noch einen weiten Weg vor sich hat, die Vision wird weiterleben und sich weiterentwickeln.



Chlorbleiche von Baumwollbahnen – der Raum hat keine Abluft und keine Abwasserableitung, die Bleiche verschwindet im Boden. Der Geruch ist sehr intensiv und belastet die Atemwege



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/verantwortung](https://fairschnitt.org/sustainable/verantwortung)

von Dr. Gisela Burckhardt

*Dr. Gisela Burckhardt ist entwicklungspolitische Expertin und setzt sich seit ca. 15 Jahren im Rahmen der Kampagne für Saubere Kleidung für die Verbesserung der Arbeitsbedingungen in der Bekleidungsindustrie weltweit ein. Sie ist Vorstandsvorsitzende von FEMNET*

Heutzutage werden etwa 35 % der in Deutschland verkauften Kleidung von deutschen Produzenten im Ausland hergestellt, 65 % werden von großen Handelshäusern wie H&M, KiK oder C&A importiert. Mehr als 50 % der nach Deutschland importierten Bekleidung stammt aus Asien: China ist der größte Lieferant, gefolgt von Bangladesch, Türkei, Indien, Vietnam, Indonesien, Pakistan und Kambodscha.

## Frauen – das Heer der Ausgebeuteten

In der Bekleidungsindustrie von Bangladesch ist aus Sicht der Beschäftigten das größte Problem der niedrige Lohn. Der staatlich festgelegte Mindestlohn von 5000 Taka (ca. 50 EUR) für eine Helferin reicht nicht, um eine Familie zu ernähren, deshalb machen die Frauen massiv Überstunden. Der Monatslohn einer Näherin liegt zwischen 5600 und 6800 Taka (etwa 56 bis 68 Euro) brutto, je nach Erfahrungsstand.

Einen Großteil des Lohns müssen die Frauen für die Miete aufbringen: So kostet ein Zimmer in einer kleinen Wellblechbaracke etwa 2500 Taka (etwa 25 Euro) und ein Zimmer in den besser ausgestatteten Siedlungen fast 3500 Taka (etwa 35 Euro) – aber selbst hier gibt es nicht selten nur einen Wasserhahn und zwei Toiletten für bis zu 50 Personen. Um Miete zu sparen, teilen sich die nicht verheirateten Arbeiterinnen meistens einen Raum respektive eine Hütte oder Baracke mit anderen Personen, sei es mit den Eltern und Geschwistern oder mit anderen Arbeiterinnen.

Frauen sind aber nicht nur die billigeren Arbeitskräfte, sondern gelten im Bild der überkommenen Traditionen auch als besonders fügsam. Die patriarchalische Erziehung verlangt von ihnen Unterordnung unter Autoritäten und generell unter den Mann, weshalb sie sich kaum gegen die zahlreichen Formen der Ausbeutung wehren.

Um 8 Uhr, manchmal auch schon um 7 Uhr, müssen die Frauen in der Fabrik sein – pünktlich. Wenn eine Arbeiterin an drei Tagen hintereinander bis zu 15 Minuten oder an einem Tag 30 Minuten zu spät kommt, wird ihr ein voller Tageslohn abgezogen. Eine Näherin sitzt täglich zehn bis zwölf, bisweilen auch 14 Stunden – mit einer Stunde Mittagspause – an ihrer Nähmaschine: von 8 Uhr morgens bis nachts um 22 oder 23 Uhr. Die Frauen sitzen auf einem Schemel oder Holzbänkchen (!) in einem riesigen Raum mit etlichen Produktionsreihen für Hosen, Hemden oder Shirts und nähen von morgens bis abends, ständig den Blicken und Bemerkungen der (männlichen) Aufseher ausgesetzt. Es ist heiß, stickig und laut. Kommen die Frauen abends gegen 22 Uhr erschöpft nach Hause, kümmern sie sich um Haushalt und Familie.

Nun sollte man meinen, diesen Frauen, die tagaus und tagein rund um die Uhr für einen Hungerlohn schufteten, würde zumindest Respekt entgegengebracht. Doch das Gegenteil ist der Fall: Frauen, die in einer Fabrik arbeiten, verlieren nicht selten ihr Gesicht – zumindest in den Augen vieler Männer. Entsprechend häufig werden die Näherinnen sexuell belästigt, gedemütigt und beschimpft. Sie sind täglich den Übergriffen der männlichen Aufseher ausgesetzt und wenn sie versuchen, sich zu organisieren, werden sie gefeuert. Besonders Gewerkschaftsmitglieder leben gefährlich, sie werden oft brutal zusammengeschlagen. So wurde z.B. der Gewerkschafter Aminul Islam gefoltert und ermordet.

Seit über 20 Jahren bemüht sich die Clean Clothes Campaign (CCC), ein Netzwerk von Dachorganisationen aus inzwischen 16 europäischen Ländern und mehr als 200 Partnerorganisationen und Gewerkschaften in Produktionsländern, europäische Bekleidungsunternehmen und Handelshäuser auf ihre unternehmerische Verantwortung für ihre Lieferketten hinzuweisen und in die Pflicht zu nehmen. In Deutschland wird



Foto © Gisela Burckhardt

die Kampagne für Saubere Kleidung aus einem Netzwerk von 20 Trägerorganisationen gebildet – Gewerkschaften und NROs. FEMNET ist eine davon.

Näherinnen in einer Fabrik in Dhaka, männlicher Aufseher

## Rana Plaza – Synonym für die hässliche Seite der globalisierten Bekleidungsproduktion

Der Einsturz des teilweise illegal errichteten neugeschossigen Rana Plaza-Gebäudes am 24. April 2013 ist das bisher größte Unglück in der Bekleidungsindustrie weltweit. Eine Tragödie mit über 1100 Toten und 1800 Verletzten – überwiegend Frauen. Vielen Menschen mussten Beine oder Arme amputiert werden, nicht selten direkt an der Unglücksstelle, um sie überhaupt aus den Bergen von Beton und Stahl befreien zu können. Ihr Leben und das Leben ihrer Familien sind zerstört. Denn wer soll nun das Geld verdienen? Arbeiten werden diese Frauen nie wieder können.

Der Zusammensturz des Rana-Plaza-Komplexes mit seinen fünf Textilfabriken, ist zwar der bislang folgenschwerste Industrieunfall der Geschichte Bangladeschs, aber nur einer von viel zu vielen. Zwischen April 2004 und April 2006 wurden neun Brände und Fabrikeinstürze mit 200 Toten gezählt; von 2006 bis 2009 starben dem Fire Service and Civil Defense zufolge 414 Textilarbeiter\_innen und zwischen 2010 und 2012 kamen insgesamt 203 Menschen bei Fabrikbränden und Arbeitsunfällen ums Leben.

Durch den Einsturz von Rana Plaza gerieten die Arbeitsbedingungen in den Bekleidungsfabriken in Bangladesch in den Fokus der Öffentlichkeit. Die Welt war geschockt über die Skrupellosigkeit dieser Industrie, die trotz Rissen in den Wänden, die Frauen aufforderten, weiterzuarbeiten. Früher wurden die katastrophalen Arbeitsbedingungen in der deutschen Öffentlichkeit kaum zur Kenntnis genommen. Viele Unternehmen geben sich seit Jahren einen Verhaltenskodex und lassen ihn sich von ihren Lieferanten unterschreiben, doch wird dieser in der Regel nicht umgesetzt.

## ACCORD und Alliance sollen ein zweites Rana Plaza verhindern

Nach Rana Plaza wurde der Druck der Öffentlichkeit so groß, dass die Unternehmen nicht anders konnten, als das Gebäude- und Sicherheitsabkommen ACCORD zu unterschreiben. Der Entwurf lag schon lange vor, aber nur Tchibo und PVH waren bereit, ihn zu unterzeichnen. Nach Rana Plaza haben den ACCORD rund 200 vor allem europäische Unternehmen unterzeichnet, deren rund 1600 Produzenten in Bangladesch nun einer strikten Kontrolle unterzogen wurden. US-amerikanische Unternehmen (Walmart, Gap) gründeten allerdings eine weniger verpflichtende Initiative, die Alliance, weil ihnen der ACCORD zu verbindlich und weitreichend war. Die Alliance hat rund 550 Fabriken überprüft. Ihre Zahl ist zwar geringer als die des ACCORD, das Auftragsvolumen dieser Fabriken ist aber sehr hoch.

Die ersten Inspektionen der Fabriken wurden inzwischen alle durchgeführt, jetzt geht es um die Umsetzung der Korrekturmaßnahmen. Dies verläuft allerdings schleppend, weil es den Fabrikbesitzern oft an Kapital fehlt, um die zahlreichen vorgeschriebenen Verbesserungen durchzuführen. Zwei Jahre nach dem tragischen Unglück wurden weniger als 30 % aller Maßnahmen im Bereich Gebäudeschutz und -sicherheit umgesetzt. Diese Bilanz ist nicht sonderlich ermutigend, dennoch sind die Abkommen ein Fortschritt gegenüber dem früheren Zustand.

*Slum in Dhaka, auf Holzpfählen gebaut, weil der Untergrund sumpfig ist und die Miete deshalb günstig*



Foto © Gisela Burckhardt

ACCORD und Alliance reichen aber nicht aus, denn sie überprüfen nur rund 2000 von insgesamt 4500-5000 Fabriken. Die anderen soll die Regierung überprüfen (mit finanzieller Unterstützung der Internationalen Arbeitsorganisation ILO), wobei zu vermuten ist, dass hierbei rund 1000-2000 Sublieferanten nicht erfasst werden.

Vor allem aber darf nicht vergessen werden: Beide, ACCORD und Alliance, konzentrieren sich nur auf die Sicherheitsaspekte wie Brandschutz, Elektrizität, Statik, verbessern aber nicht die Arbeitsbedingungen (Überstunden, zu niedriger Lohn, Frauendiskriminierung, Behinderung von Gewerkschaften). ACCORD enthält jedoch auch eine Komponente, nach der Health & Safety Committees in den Fabriken eingerichtet werden müssen; die Vertreter\_innen für diese Komitees sollen erstmalig gewählt werden. Dies ist ein neuer Prozess, weil bisher die Arbeitervertreter\_innen einfach vom Management bestimmt wurden.

## Der lange Weg zur Entschädigung

Erst zwei Jahre nach der Katastrophe sind alle Opfer und ihre Hinterbliebenen entschädigt worden. Die internationale Arbeitsorganisation ILO hatte berechnet, dass hierfür rund 30 Mio. US-Dollar benötigt würden. Dass Unternehmen mit einem addierten jährlichen Gewinn von über 20 Mrd. US-Dollar zwei Jahre brauchen, um 30 Mio. US-Dollar zusammenzutragen, ist das skandalöse Ergebnis der freiwilligen Sozialverantwortung von Unternehmen. Deshalb verlangen FEMNET und andere Nichtregierungsorganisationen die Einführung einer Haftung vom Gesetzgeber, weil freiwillige Maßnahmen nicht ausreichen, wie der lange Prozess der Entschädigung der Opfer zeigt. Könnten Unternehmen zur Rechenschaft gezogen werden, wenn sie ihre Sorgfaltspflicht verletzen, dann würden sie im eigenen Interesse für bessere Arbeitsbedingungen sorgen, um nicht verklagt zu werden. Offenbar aber ist die Lobby der Unternehmen so stark, dass sie ein solches Gesetz verhindern kann.

## Bündnis für nachhaltige Textilien (Textilbündnis)

Umso mehr richtet sich deshalb das öffentliche Interesse auf das Textilbündnis, das auf Initiative des Entwicklungshilfeministers Gerd Müller gegründet wurde. Erstmals arbeitet eine relevante Anzahl von Unternehmen (164 per 16.11.2015) aus der Branche gemeinsam mit Nichtregierungsorganisationen, Gewerkschaften, Standardorganisationen und Regierungsvertretern zusammen, um die sozialen, ökologischen und ökonomischen Produktionsbedingungen entlang der textilen Wertschöpfungskette zu verbessern. Zusätzlich zu gesetzlichen Vorgaben – die auf jeden Fall nötig sind! – kann ein solches freiwilliges Bündnis wichtige Impulse (wie z.B. den Einsatz für existenzsichernde Löhne) setzen. Der Aktionsplan des Textilbündnisses setzt sich anspruchsvolle soziale und ökologische Ziele für die gesamte Lieferkette, jedoch muss seine Umsetzung erst noch konkretisiert werden. Der Mehrwert des Textilbündnisses ist erst dann gegeben, wenn es eindeutig messbare und von unabhängiger Stelle verifizierte Verbesserungen der Arbeitsbedingungen in den Produktionsländern gibt (z.B. Stärkung der Organisationsfreiheit in den Fabriken, höhere Löhne, weniger Frauendiskriminierung, weniger Überstunden). Um dies zu erreichen, werden die Mitglieder des Textilbündnisses „roadmaps“ erstellen, die mit Zeitzielen unterlegt sein müssen, über deren Umsetzung sie der Öffentlichkeit berichten. Ob das Bündnis sich nur als Papiertiger entpuppt oder tatsächlich Verbesserungen vor Ort erbringen wird, werden die nächsten Jahre zeigen.

Die Reste des Rana Plaza-Gebäudes 2014



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/bangladesh](http://fairschnitt.org/sustainable/bangladesh)

Arbeitsrechtsverstöße, Armutslöhne, Zwangsüberstunden, Diskriminierung und gefährliche Arbeitsbedingungen – Schlagworte, bei denen wir zuerst an die Bekleidungsindustrie in Asien denken. Die Industrie in Europa hat scheinbar ein besseres Image. Man meint, hier seien die Arbeitsbedingungen sicherer und fairer. Doch Studien belegen, dass diese Einschätzung falsch ist. Besonders in den postsozialistischen Ländern Osteuropas, aber auch in Italien sowie in der Türkei arbeiten die Frauen in der Bekleidungsindustrie zu Armutslöhnen und unter oftmals menschenunwürdigen Bedingungen. Die Clean Clothes Campaign hat daher die Branche in diesen Regionen untersucht und 2014 zwei Berichte veröffentlicht, die im Folgenden kurz zusammengefasst werden.

## Osteuropa und Türkei

Die Studie „Im Stich gelassen“ der Clean Clothes Campaign basiert auf einer Befragung von 319 Beschäftigten aus 35 Fabriken sowie von Heimarbeiter\_innen der Bekleidungsindustrie mehrerer postsozialistischer Länder und der Türkei (Ostanatolien). Drei Millionen Menschen sind in diesen Ländern in der Bekleidungsindustrie tätig. Die Dunkelziffer liegt vermutlich doppelt so hoch. Während in den osteuropäischen Ländern fast nur „passive Lohnveredelung“ erfolgt, findet in der Türkei die Produktion der gesamten textilen Kette statt, vom Baumwollanbau über Spinnerei und Weberei bis zur Konfektion. Für Unternehmen ist bei der Verlagerung der Produktion nach Osteuropa vor allem das vorhandene **branchenspezifische Know-how**, die gut ausgebildeten (weiblichen) Arbeitskräfte, das Technologieniveau, die **gute Infrastruktur** sowie die Nähe zu den westeuropäischen Märkten interessant. Besonders für schnelllebige Modeunternehmen mit wöchentlich wechselnden Kollektionen gewinnt ein Sourcing im näheren Umfeld an Bedeutung. In erster Linie ist der Markt aber wegen der extrem niedrigen Arbeitskosten attraktiv. Dazu kommen geringe Kontrolle und mangelnde Durchsetzung bestehender Arbeitsgesetze durch die dortigen Regierungen.

## Bekleidungsindustrie mit wechselhafter Geschichte

Alle postsozialistischen Länder haben eine ähnliche Entwicklung genommen. Der **Zusammenbruch des Sozialismus** und die dadurch erfolgte De-Industrialisierung hatten eine hohe Arbeitslosigkeit, erhebliche Schattenwirtschaft, prekäre und semi-formelle Arbeitsverhältnisse und drastische Altersarmut zur Folge. Heute lebt ein großer Teil der Bevölkerung in „selbstständigen“ oder informellen Beschäftigungsverhältnissen und hält sich mit Selbstversorgerlandwirtschaft am Leben. Die Unternehmen in der Bekleidungsindustrie sind heute ausschließlich vom Export oder von Lohnaufträgen abhängig. Die sogenannte **passive Lohnveredelung** ist ein dominierendes Produktionsschema bei dem zugeschnittene Teile eines Kleidungsstückes importiert, zusammengenäht und dann wieder re-exportiert werden. Eine schnelle Entwicklung von Lohnnähereien ließ die Bekleidungsindustrie ab Ende der 1990er Jahre zunächst stark wachsen. Seit der Wirtschaftskrise 2008 stagniert die Entwicklung jedoch und die Branche schrumpft, wodurch sich die Bedingungen für die Arbeiter\_innen weiter verschlechterten. Viele Näher\_innen wurden in der Folge zu Heimarbeiter\_innen. Für die Wirtschaft der Länder ist die Bekleidungsindustrie nach wie vor von großer Bedeutung.

## Qualifizierte Arbeiter\_innen ohne Rechte

Im Vergleich mit der asiatischen Bekleidungsindustrie, in der die Arbeiter\_innen zumeist sehr jung sind und nur eine geringe Bildung haben, sind die Arbeiter\_innen in den postsozialistischen Ländern vielfach im mittleren Alter. Sie haben eine **Ausbildung** oder manche sogar ein Studium absolviert und verfügen über eine lange berufliche Erfahrung. Frauen bilden den Großteil der Beschäftigten in der Branche. Sie sind oft **Alleinverdienerinnen** und zugleich für die Familie und den landwirtschaftlichen Anbau verant-

*Johanna Bose hat Modedesign an der Universität der Künste Berlin studiert und 2013 mit ihrem Diplom „Who made them“ (www.whomadethem.com) abgeschlossen. Während des Studiums kooperierte sie mit verschiedensten Firmen, unter anderem dem Teppichdesigner Jan Kath und arbeitete für eine Stickerei im indischen Mumbai. Sie arbeitet u.a. freiberuflich als Multiplikatorin für das Fairschnitt-Projekt.*



Nähfabrik in Bulgarien mit besseren Arbeitsbedingungen



wortlich. Viele Familien hängen von ihrem Einkommen und der damit verbundenen Kranken- und Sozialversicherung ab. Ein Überleben ist nur durch zahlreiche Überstunden und landwirtschaftliche Selbstversorgung möglich. Die Frauen erhalten kaum Wertschätzung und sind Diskriminierung bei Entlohnung sowie verbaler und körperlicher Belästigung ausgesetzt.

In allen Ländern liegen die Löhne weit unter dem Existenzminimum, in der Regel wird nur der gesetzliche Mindestlohn gezahlt, oft wird dieser sogar nur durch Überstunden erreicht. Vielfach kommt es zum „Lohndiebstahl“, so werden z.B. (nicht genommene) Urlaubstage in die Lohnabrechnung integriert, wodurch der Lohn umgerechnet auf den Mindestlohn angehoben wird. Die Aufsichtsbehörden verschließen die Augen, es fehlt Personal und das wenige vorhandene ist meist bestechlich.

Selbst wenn Arbeitsverträge vorhanden sind, ist die Differenz zwischen Vertrag und Realität oft groß. Gängige Praktiken sind Anstellungen in Teilzeit, wobei dennoch Vollzeit gearbeitet wird (meist sogar mit Überstunden), die übermäßige Nutzung befristeter Verträge, die Anstellung in „Ausbildungszeit“ oder „Probezeit“ mit schlechtem oder ohne Gehalt, Abschiebung in Heimarbeit und der Missbrauch angeblicher Selbstständigkeit. Verbreitet sind auch Lohnabzüge als Strafmaßnahme und das Verweigern von Urlaubstagen.

Es gibt kaum aktive **Gewerkschaften**, da unter den Arbeiter\_innen die Angst vorherrscht, den Job zu verlieren, wenn sie sich organisieren. Zudem kennen sie aus sozialistischen Zeiten nur staatlich kontrollierte Gewerkschaften und sind deshalb eher misstrauisch. Außerdem ist eine Organisation der informellen (Heim)Arbeitsplätze kaum möglich. Neue Gesetzgebungen, der Druck der Arbeitgeber und mangelnde Kollektivverträge erschweren es den Gewerkschaften, auf nationaler Ebene zu agieren. Die kollektive Lohnregulierung bleibt auf den gesetzlichen Mindestlohn beschränkt.

## Italien

Für die italienische Wirtschaft ist die Bekleidungsindustrie von großer Bedeutung. Typisch für den Bekleidungssektor in Italien sind **kleine bis mittelständische Unternehmen** und Handwerksbetriebe mit max. 8,5 Arbeiter\_innen. „Campagna Abiti Puliti“ das italienische Team der CCC hat in der Studie „Can you earn a living wage in fashion in Italy?“ drei der neun bedeutendsten Bekleidungs-, Textil- und Schuhproduktionsregionen Italiens untersucht.

Bevor in den 1990er Jahren italienische Firmen ihre Produktion in Niedriglohnländer zu verlagern begannen, waren in Italien, mit **Mailand** als Zentrum der italienischen Textilindustrie, alle Teile der textilen Lieferkette vertreten. Aufgrund der Finanzkrise von 2007/2008 verschwanden kleinere Firmen vom Markt und mit ihnen viele Jobs.

### Arbeitsbedingungen in den italienischen Regionen

**Veneto** ist einer der wichtigsten Standorte für die Produktion von Schuhen in Italien. In der Region sind 10.000-11.000 Arbeiter\_innen mit der industriellen Fertigung von Schuhen beschäftigt, zusätzliche 300-400 Frauen arbeiten in Heimarbeit. Wobei die Heimarbeit stark abnimmt, da Tätigkeiten wie „Säumen“ und „Zuschneiden“ nach Osteuropa verlagert werden.

Die Arbeiter\_innen im Veneto haben ein eher niedriges Bildungsniveau. Vor allem bei der Produktion im Luxussegment hat die Vermittlung der Arbeit durch **Zeitarbeitsfirmen** und Anstellungen im Ausbildungsstatus mit niedrigerem Gehalt zugenommen. Die Arbeitsstunden sind abhängig von den jeweiligen Produktionsanforderungen. Man spricht von „**Flexitime**“, wonach es Firmen gemäß dem nationalen Tarifvertrag gestattet ist, zu Hochzeiten die Wochenarbeitsstunden zu erhöhen und sie in weniger arbeitsintensiven Phasen mit Zwangsurlaub und einer Gehaltsreduktion von 20 % des regulären Stundensatzes auszugleichen.

Die Bekleidungsproduktion in der Toskana nimmt stark zu, nicht zuletzt durch die Übernahme vieler Firmen durch chinesische Eigentümer, denen mittlerweile 80% der Bekleidungsfirmen in der Region gehören. Florenz ist im Lederwarenssegment eines der wichtigsten Produktionszentren der Welt. In den Gerbereien arbeiten viele Immigranten. In **Campania**, der Region Neapel, ist wie im Veneto das Bildungsniveau der Beschäftigten niedrig. Die Toleranz der Behörden bei Vergehen gegen die Arbeitsgesetzgebung ist groß. Die häufigsten Verstöße sind falsche Gehaltsabrechnungen und fehlende Arbeitsverträge, dazu Schwarzarbeit oder auch Kinderarbeit. Auch hier findet Lohndiebstahl statt.

### Chinesische Arbeiter\_innen im „Parallel district“

Seit den 1980/90er Jahren gibt es in Italien eine große und wirtschaftlich gut etablierte Gemeinschaft von chinesischen Immigranten, deren wirtschaftlicher Einfluss stetig gewachsen ist. Fanden sich anfangs chinesische Subunternehmer für italienische Luxusfirmen, so dominieren **chinesische Unternehmer** den Verkauf von Stoffen, Accessoires und den Markt der Konfektionierung.

Die Hauptprobleme in den chinesischen Unternehmen sind, neben Schwarzarbeit und Steuerhinterziehung, das oft fehlende Sicherheits- und Gesundheitsmanagement, Arbeitskräfte ohne Aufenthaltsgenehmigung, lange Arbeitszeiten und Nachtarbeit.

### Geringe Löhne und schwache Tarifverträge

In Italien gibt es **keinen gesetzlichen Mindestlohn**. Gegenwärtig existieren zwei dominierende Vertragsmodelle, der nationale Tarifvertrag oder die Betriebsvereinbarung. Die Betriebsvereinbarung wird zusätzlich aber nicht obligatorisch abgeschlossen, dies hängt von der Stärke der Gewerkschaft im Unternehmen ab, der finanziellen Stellung der Firma und der Bereitschaft des Arbeitgebers, in wirtschaftliche Ressourcen und bessere Arbeitsbedingungen zu investieren. Darüber hinaus gibt es in Italien Vertragsabschlüsse für ganze Branchen, wie etwa für die Bekleidungsindustrie, die Schuhindustrie oder das Schuh- bzw. Bekleidungs-Handwerk.

In der **Toskana** liegt das Lohnniveau im nationalen Durchschnitt. Die Präsenz großer Marken hat hier das Lohnniveau zum Positiven verändert, dennoch wird die Situation weiter von der Instabilität der Nachfrage, dem Übermaß kleiner Firmen und dem Wettbewerbsdruck durch lokale chinesische Akteure bestimmt.

Der Lohn in **Campania** ist generell sehr niedrig, man verdient hier deutlich weniger als in Norditalien. Der Lohn ist so gering, dass er kaum die nötigen Ausgaben der Familien deckt. Schon deshalb sind viele Arbeiter\_innen zu Überstunden und Schwarzarbeit bereit. Die aktive Mitgliedschaft in Gewerkschaften ist auch in Italien sehr gering und gewerkschaftliche Maßnahmen werden als unzureichend angesehen.

### Osteuropa und Italien im Vergleich mit Asien

Die Näher\_innen in Osteuropa verfügen grundsätzlich über eine höhere Bildung als Arbeiter\_innen in Italien und Asien. Viele Frauen arbeiten schon Jahrzehnte in der Bekleidungsbranche. In Asien dagegen sind es wenig gebildete junge Frauen, die vom Land in die Metropolen ziehen, um Arbeit in der Bekleidungsindustrie zu finden und ihre Familien unterstützen zu können.

In Asien bietet die Bekleidungsindustrie neue, in den postsozialistischen Ländern sowie in Italien eine der wenigen verbliebenen Beschäftigungsmöglichkeiten. Die Lücke zwischen dem gesetzlich festgelegten Mindestlohn und einem existenzsichernden Lohn ist in den postsozialistischen Ländern oft noch größer als in Asien, weil die Lebenshaltungskosten über dem asiatischen Standard liegen.



Nähfabrik in Bulgarien mit besseren Arbeitsbedingungen

Nähfabrik in Bulgarien mit besseren Arbeitsbedingungen



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/europe](https://fairschnitt.org/sustainable/europe)

von Prof. Martina Glomb und Beatrix Landsbek

*Prof. Martina Glomb lernte zunächst Damenschneiderin, studierte im Couture-Bereich an der Hochschule für Künste in Bremen und arbeitete dann für Vivienne Westwood in London. Seit Oktober 2005 ist sie Professorin an der Hochschule Hannover im Studiengang Modedesign, Schwerpunkt experimentelle, transdisziplinäre Modeprojekte.*

*Beatrix Landsbek M.A. arbeitet seit Februar 2015 als Wissenschaftliche Mitarbeiterin an der Hochschule Hannover im Studiengang Modedesign für das interdisziplinäre Forschungsprojekt „Slow Fashion: Innovationen in nachhaltiger Bekleidung“ und hat 2010 zusammen mit ihrer Geschäftspartnerin Lisa Adler das Upcycling-Label SUPER FASHION RAINBOW CAMP gegründet.*

Upcycling ist eine alternative Designstrategie im Modedesign und will eine Antwort auf ein weit verbreitetes Problem entlang der gesamten textilen Kette geben: die ineffiziente Verwendung von materiellen Ressourcen. Im Zuge der aktuellen Nachhaltigkeitsdiskussion finden Designer\_innen weltweit neue Möglichkeiten, der Verschwendung entgegenzutreten und die Entstehung von Abfällen zu vermeiden.

## Viele gute Gründe

Im Laufe des Herstellungsprozesses von Produkten und auch nach deren Nutzung fallen im Bereich Mode und Bekleidung ganz unterschiedliche Arten von „Abfällen“ an. Je nachdem an welcher Stelle der textilen Kette die Abfälle entstehen, können sie häufig von hoher Qualität sein.

Im Gegensatz zum Textilrecycling, das auf technischer Ebene ansetzt und bei dem das gesammelte Material je nach Qualität zum Beispiel als noch tragbare Gebrauchtware erneut in den Handel gebracht oder als Rohstoff für die Herstellung von recycelten Garnen, Putzlappen oder Dämmmaterialien eingesetzt wird, setzt das Upcycling auf gestalterischer Ebene an. Upcycling ermöglicht die Einsparung von wertvollen Ressourcen, die im gesamten Prozess von der Rohstoffgewinnung, Veredelung und Ausrüstung, des Designs, der Vermarktung, des Handels und der Verwertung und Entsorgung von Produkten anfallen. Die Abfälle werden durch vielfältige Techniken wie Dekonstruktion, Patchwork oder Abänderung zu neuen Produkten gestaltet und erhalten dadurch einen höheren Wert. Durch diese Umnutzung werden wertvolle Rohstoffe länger im Kreislauf gehalten, bis die Upcycling-Produkte am Ende ihrer Lebensdauer tatsächlich im Wertstoffrecycling oder zuletzt im Müll landen. Viele Designer\_innen und immer mehr Konsument\_innen schätzen zusätzlich zu den Aspekten der Nachhaltigkeit auch die besondere Ästhetik und Bedeutung, die aufgearbeitetes Material mit sich bringt.

Von kleinen, lokalen Labels und Designern bis hin zu großen Modehäusern wie z.B. bei der Couture-Linie Artisanal von Maison Martin Margiela: Upcycling findet sich in allen möglichen Bereichen und Spielarten der Mode. Die Arbeit mit abfallenden Materialien stellt Gestalter\_innen vor vielfältige Herausforderungen, die nicht nur das Design eines Produktes maßgeblich beeinflussen können, sondern auch Einfluss auf das Geschäftsmodell und die Vermarktung eines Produktes haben.

Die Art der Materialien, die für das Upcycling in Frage kommen, lassen sich in zwei Gruppen einteilen: Als Pre-Consumer Waste Abfälle bezeichnet, die noch keinen Kontakt zu den Konsument\_innen hatten. Post-Consumer Waste fällt nach der Benutzung an.

## Pre-Consumer Waste – ein kooperativer Ansatz

Als Pre-Consumer Waste kommen z.B. Fehlproduktionen, Produktionsüberhänge (die aufgrund ihrer geringen Mengen im industriellen Kontext nicht mehr verwendet werden können) oder auch Abfälle, die beim Zuschnitt von neuen Produkten entstehen, in Frage. Die Materialbeschaffung kann sehr direkt bei den Herstellern von Materialien oder bei Produktionsbetrieben erfolgen. Es ist daher für Designer\_innen essenziell, die vorhandenen Hersteller und Unternehmen der eigenen engeren und fernerer Umgebung zu kennen. Nur so kann ein Verständnis darüber aufgebaut werden, welche Arten von Abfällen für das Design überhaupt vorhanden sind und sinnvoll genutzt werden können. So hat sich das Berliner Label ALUC beispielsweise von Anfang an auf Upcycling spezialisiert und kooperiert bei der Materialbeschaffung mit den Schweizer Firmen Getzner und Weba. Für die klassischen Hemden und Blusen, die in Deutschland und Polen



Foto: Maximilian Ihme

Die Kollektion „Seehsucht – das Streben nach dem Mehr“ verbindet Pre- und Post Consumer-Waste

gefertigt werden, verwendet das Designteam hochwertige Farb- und Musterproben. Damit die Kleidungsstücke zusätzlich länger getragen werden können, besteht die Möglichkeit, den Kragen abzuknöpfen und auszutauschen. Ein Prinzip, das z.B. auch Vivienne Westwood in ihren Kollektionen immer wieder einsetzt. Durch diese Variabilität kann die Tragedauer eines Kleidungsstückes nicht nur deutlich verlängert werden, es bieten sich zusätzlich auch Möglichkeiten zur Abwechslung und Einflussnahme durch die Träger\_innen.

Die estländische Designerin Reet Aus stellt in Kooperation mit BEXIMCO, einem der größten konventionellen Bekleidungshersteller in Bangladesch, Kollektionen aus Abfällen her, die vor Ort bei der Massenproduktion von Bekleidung anfallen. Der große Vorteil dieser Vorgehensweise ist die industrielle Fertigung in größeren Stückzahlen, da gleichartige Abfälle in größeren Mengen vorhanden sind und auch die bereits vorhandenen Strukturen für die Konfektionierung verwendet werden können. Für jedes Produkt ist auf der Webseite zusätzlich vermerkt, welche Ressourcen eingespart wurden. Nicht nur bei der Fertigung von Materialien und Produkten, auch während des Designprozesses fallen bei kleinen und großen Unternehmen diverse Abfälle an. Der Musterungsprozess führt regelmäßig zu unterschiedlichen Materialien, die keine Verwendung mehr finden, oder aufgrund von mangelnden Lagermöglichkeiten bzw. aus Geheimhaltungsgründen vernichtet werden müssten. Kristina Stahmer und Lisa Matischok haben sich in ihrer BA-Kollektion „Seehsucht - Das Streben nach dem Mehr“ an der Hochschule Hannover mit dieser Problematik befasst. In Kooperation mit der Firma Cecil wurden Musterteile, Ladenhüter und Produktionsüberhänge in Kombination mit Gebrauchtkleidern einer Transformation unterzogen. Dabei spielen die Besinnung auf traditionelles Handwerk, aber auch die Möglichkeit der industriellen Reproduzierbarkeit eine tragende Rolle.

## Post-Consumer Waste – Chance für Individualisten

Als Post-Consumer Waste lassen sich alle Materialien zusammenfassen, die im privaten oder beruflichen Sektor nach der Benutzung durch die Träger\_innen anfallen. Es werden sowohl defekte als auch intakte Second-Hand-Bekleidung, Textilien und Berufsbekleidung für neue Produkte benutzt. Die Verwendung von Materialien aus dem privaten Sektor ist häufig durch die handwerkliche Herstellung von Unikaten und auch kleineren Serien geprägt, da nur selten größere Mengen an gleichen Materialien vorhanden sind. Diese Tatsache kann zu einem höheren Zeitaufwand in der Produktion und so zu einer Verteuerung der Produkte führen. Die erfolgreiche Vermarktung von Unikaten stellt Designer vor zusätzliche Herausforderungen.

Tagtäglich passieren Alttextilien containerweise die Sortierhallen der zahlreichen gewerblichen Textilverwerter, das Sortieren dieser Materialien ist nach wie vor arbeitsintensive Handarbeit. Dadurch haben Designer\_innen aufgrund ihrer relativ geringen Abnahmemengen wenig Möglichkeiten, als lukrativer Geschäftspartner wahrgenommen zu werden. Daher finden sich häufig Kooperationen mit karitativen Unternehmen, bei denen durch Kleiderspenden oder Sammlungen auch größere Mengen von Materialien zusammenkommen.

Die Berliner Stadtmission betreibt seit 2013 ihren eigenen sozialen Upcycling-Laden und hat mit Water to Wine sogar ein eigenes Upcycling-Label gegründet. Um auch anderen Designer\_innen den gezielten Zugriff auf Materialien zu ermöglichen, können im sogenannten Material Pool individuelle Bestellungen aufgegeben werden. Das sortierte Material kann dann direkt vor Ort abgeholt werden und wird der Berliner Stadtmission abgekauft. Die Einnahmen fließen zurück in soziale Projekte vor Ort.

Die Upcycling-Kollektionen von Reet Aus sparen im Durchschnitt 80 % Wasser ein und erzeugen 85 % weniger CO2-Emissionen



Foto: Herkki Erich Merila

RE-BACKPACK von Barbara Daniel und Anna Lena Schwirk aus ausgemusterten grünen Motorraduniformen der Niedersächsischen Polizei

# Erfolgreiches Nachhaltigkeitsmanagement in der Textilbranche

von Rolf Heimann

Upcycling findet sich auch im Luxussegment. Das französische Label Vetements bietet über den Online-Händler Net-a-Porter eine Jeans an, die aus mehreren Vintage Denims zusammengesetzt wird. Dabei hat sich das Label keineswegs auf Upcycling spezialisiert, sondern bietet seinen Kund\_innen diese Patchwork-Jeans ergänzend als ein besonderes Produkt mit Unikatcharakter an.

Im Gegensatz zum privaten Post-Consumer Waste findet man bei Berufsbekleidung meist größere Mengen, die für eine einfachere, serielle Produktion interessant sein können. „Abfälle“ aus Berufsbekleidung fallen z.B. bei Mietwäsche-Dienstleistern an, aber auch ein verändertes Corporate Design, ein Sponsorenwechsel oder Fehlproduktionen können Gründe sein, warum zum Teil noch neuwertige Bekleidung zu Abfall wird. So hat zum Beispiel 2009 der Wechsel von Uniformen der niedersächsischen Polizeibeamten\_innen dazu geführt, dass eine große Menge von funktioneller Bekleidung nicht mehr als Arbeitsbekleidung genutzt werden konnte. Modedesign-Studierende der HS Hannover haben sich im Projekt Polibag intensiv mit der alten grünen Motorraduniform beschäftigt. Das Ziel des praxisnahen Projektes war eine sinnvolle, ästhetisch ansprechende und vor allem restlose Weiterverwendung des Materials und die Entwicklung von reproduzierbaren Accessoires. Die lokale Produktion bei den Caritas-Werkstätten Hannover zeigt eine Alternative zur „Fast Fashion“ aus Produktionsstätten in fernen Ländern auf. Die produzierten Taschen und Rucksäcke waren in kürzester Zeit ausverkauft – an einer Anschlusskollektion wird gearbeitet.

## Spannende Aussichten

Upcycling als Strategie im Modedesign rettet Material vor der verfrühten und oft sinnlosen Vernichtung und Verschwendung. Problematisch sind derzeit die noch relativ geringen produzierten Stückzahlen ebenso wie die Beschaffung und der einfache Zugang zu Material. Hier stellt sich eine spannende Herausforderung für Modedesigner\_innen! Die Besonderheiten, auf die sich Designer\_innen einstellen müssen, haben den Vorteil individueller Gestaltung und unterstützen den Respekt vor den verwerteten Kleidern und Materialien. Upcycling-Produkte werden häufig lokal und sozial produziert und können helfen, Strukturen vor Ort zu aktivieren oder lokal ansässige Unternehmen und Initiativen zu stärken.

In Hinblick auf die nachhaltige Nutzung von Ressourcen wird die Entwicklung von innovativen, kreislauffähigen Materialien in Zukunft eine sehr große Rolle spielen. Das weitreichend umgesetzte Cradle to Cradle®-Prinzip könnte in Zukunft dazu führen, dass große Ströme von Materialien in einem ständigen Kreislauf gehalten werden können und so Abfall gar nicht erst entsteht. Passend dazu werden sowohl im privaten wie auch im gewerblichen Sektor neue Dienstleistungen und Verfahren entstehen, die dazu führen, dass Materialien klarer identifiziert und so besser recycelt werden können und damit im Designprozess ästhetisch genutzt werden können. Modedesigner\_innen stehen dabei idealerweise im direkten Austausch mit allen Beteiligten, die an den Prozessen entlang der textilen Kette arbeiten.

Im Zuge der Globalisierung von Wertschöpfungsketten sollte in vielen Unternehmen eine der Grundvoraussetzungen für nachhaltiges Wirtschaften erfüllt werden: Transparenz. Um die Nachhaltigkeit von Supply Chains zu erhöhen, d.h. die ökologischen und sozialen Bedingungen entlang der textilen Kette zu verbessern, muss ein Unternehmen seine Lieferkette jedoch erst einmal kennen. Transparenz bedeutet für das Unternehmen, seine Lieferanten zu kennen, zu wissen, wo seine Produkte herkommen und wie sie hergestellt werden. Nur wenn die Verantwortung nicht beim Lieferanten abgegeben wird, kann im Unternehmen das Wissen über die gesamte Lieferkette entwickelt werden und können darauf aufbauende ökologische und soziale Verbesserungen erzielt werden. Das Schaffen von Transparenz in der Lieferkette ist somit die Basisvoraussetzung für holistische Unternehmensverantwortung.

Für ein erfolgreiches Nachhaltigkeitsmanagement müssen Unternehmen darüber hinaus zunächst ein individuelles und ganzheitliches Konzept entwickeln. Dazu gehört es, die Mehrdimensionalität von Nachhaltigkeit zu erkennen, diese für das eigene Unternehmen zu übertragen, Policies zu definieren und eine unternehmensspezifische Nachhaltigkeitsstrategie zu entwickeln. In den Bereichen Ökologie und Sozialstandards müssen die individuellen Standards des Unternehmens definiert werden. Um die Anforderungen im Unternehmen zu implementieren, müssen die Strategien anschließend in die Unternehmensstruktur überführt und die zur Umsetzung der Standards erforderlichen Managementsysteme installiert werden. Hierbei bedürfen die Bereiche Ökologie und Sozialstandards unterschiedlicher Herangehensweisen und somit auch unterschiedlicher Managementsysteme. Im Folgenden wird erläutert, wie Unternehmensverantwortung zum einen in der Ökologie und zum anderen im Bereich der Sozialstandards erfolgreich gemanagt werden kann.

## Ökologie

### Umwelt- und humantoxikologische Anforderungen

Im Bereich der Ökologie müssen human- sowie umwelttoxikologischen Anforderungen an die Textilien definiert werden. Im Falle der Humantoxikologie handelt es sich um die Auswirkungen der Textilien auf die Träger der Kleidung. Durch im Material verbleibende chemische Substanzen, die im Rohstoffanbau, den verschiedenen Prozessstufen oder der Textilveredelung zum Einsatz kommen, kann die Gesundheit des Trägers gefährdet werden. Neben klassischen Qualitätskriterien wie Atmungsaktivität geht es demnach in der Humantoxikologie insbesondere darum, die Konsument\_innen vor schädlichen Einflüssen durch das Tragen der Textilien am Körper zu schützen.

Bei der Umwelttoxikologie ist die Herangehensweise eine ähnliche, nur liegt der Fokus auf der Umwelt. Prozesse entlang der textilen Kette müssen analysiert und dahingehend definiert werden, dass Umweltvergiftungen vermieden werden. In beiden Thematiken kann die Orientierung an bzw. das Zurückgreifen auf bestehende Textilizertifikate und -labels sinnvoll sein und die Arbeit bei der Umsetzung der Anforderungen erleichtern.

### Elemente und Kriterien erfolgreicher Managementsysteme im Bereich der Ökologie

Aufbauend auf den genannten Anforderungen muss ein Regelwerk entwickelt werden, das durch die Eingliederung in die Unternehmensstruktur die Umsetzung der Ansprüche ermöglicht. Eine umfassende Richtlinie, die die ökologischen Anforderungen an die Produkte aufzeigt, muss erstellt und dem Lieferanten – im besten Falle als Bestandteil des Lieferantenvertrags – vorgelegt werden. In der Praxis hat es sich als gut erwiesen, das Standardregelwerk in einen erweiterten Lieferantenleitfaden einfließen zu lassen, da dieser den Lieferanten zusätzlich Handlungsanweisungen und -empfehlungen gibt, wie richtlinienkonform produziert werden kann. Beispielsweise zeigt ein wirkungsvoll ausgestalteter Lieferantenleitfaden auf, wie zu vermeidende chemische Substanzen in den verschiedenen Prozessstufen ersetzt werden können, was den Lieferanten die

Rolf Heimann ist Experte für angewandte Nachhaltigkeit und gilt als Pionier auf dem Gebiet der Textilökologie. Er entwickelte u.a. umweltfreundliche und biologisch abbaubare Farbsysteme und Coatings, führte ein Beratungsunternehmen zur ökologischen Optimierung von Textilien, war 12 Jahre Leiter des Fachbereiches Corporate Responsibility bei hessnatur und ist heute im Vorstand der hessnatur Stiftung

Umwelt- und humantoxikologische Standards in der Produktion von Textilien



Foto: hessnatur Stiftung



Foto: Moritz Münch



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/upcycling](https://fairschnitt.org/sustainable/upcycling)

erfolgreiche Umsetzung der Anforderungen erleichtert, wodurch letztlich Kosten und Aufwände eingespart werden können. Ergänzt werden kann der Lieferantenleitfaden durch eine Supplier-Policy, die Auswahlkriterien für neue Lieferanten festlegt.

Des Weiteren müssen die ökologischen Qualitätseigenschaften der Produkte dokumentiert und überwacht werden. Hierfür eignen sich softwareunterstützte Abfragesysteme. In der Praxis erweist sich z.B. ein digitaler „Artikelpass“, in dem der Lieferant die Qualitätsmerkmale der einzelnen Artikel angibt, als praktikabel.

Zusätzlich zur konventionellen Qualitätssicherung empfiehlt sich zur Sicherstellung der Einhaltung der ökologischen Ansprüche die Einrichtung eines Stichprobensystems, welches die chemischen Qualitätskriterien der Produkte labortechnisch überprüft.

Das Zurückgreifen auf externe Zertifizierungen wie beispielsweise GOTS oder bluesign® kann bei der Umsetzung der Anforderungen sehr hilfreich sein und interne Prozesse schlank halten. Weiterhin können Betriebsbesuche sowie Lieferantenbewertungssysteme, durch welche die Performance von Lieferanten aus Sicht unterschiedlicher Abteilungen regelmäßig beurteilt wird, das Regelwerk ergänzen und die effektive Umsetzung der Qualitätsanforderungen unterstützen.

### Sozialstandards

#### Die ILO-Kernarbeitsnormen als Basis für den Code of Conduct (Verhaltenskodex)

Eine holistisch ausgestaltete Unternehmensverantwortung erstreckt sich auch auf die Arbeitsbedingungen, unter denen die Produkte einer Firma hergestellt werden. Die Basis bilden im Bereich der Sozialstandards die von den Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) definierten Kernarbeitsnormen. Aus diesen Maximen lässt sich ein Code of Conduct (Verhaltenskodex) ableiten. Dieser sollte folgende Punkte beinhalten:

- keine Zwangsarbeit
- keine Diskriminierung
- keine Kinderarbeit
- Achtung der Vereinigungsfreiheit
- gerechte Löhne
- geregelte Arbeitszeiten
- menschenwürdige Arbeitsbedingungen
- geregeltes Beschäftigungsverhältnis

#### Kriterien erfolgreicher Monitoringsysteme zur Umsetzung der Sozialstandards

Der Code of Conduct sollte ebenfalls Bestandteil des Lieferantenvertrages sein und die Lieferanten darauf verpflichten, in Ihren Produktionsstätten den Verhaltenskodex in der Landessprache auszuhängen und die Arbeitsbedingungen entsprechend dieser Maximen zu gestalten. In der Praxis ist es allerdings nicht ausreichend, sich auf diese Vereinbarung zu berufen und sich auf deren Umsetzung und Kontrolle durch die Lieferanten zu verlassen. Aus diesem Grund ist es unerlässlich, ein effektives Monitoringsystem zu installieren. Ein Zusammenspiel aus internem Monitoring durch das Unternehmen, externer Zertifizierung durch Dritte und Eigenkontrolle durch die Beschäftigten in den Produktionsstätten (Beschwerdesystem) zeichnet hierbei ein erfolgreiches System zur Verbesserung der Sozialstandards aus.

Externe Zertifizierer oder Multistakeholder-Initiativen wie bspw. die Fair Wear Foundation lassen Produktionsstätten auditieren und stellen anschließend mit den sogenannten Corrective Action Plans den Lieferanten einen Maßnahmenkatalog zur Verfügung. Dieser zeigt auf, welche Verbesserungen der Lieferant in bestimmten Zeiträumen umsetzen muss. Wichtig ist hierbei, dass ein Audit, das naturgemäß lediglich eine Bestandsaufnahme der aktuellen Situation in einer Produktionsstätte darstellt, von einem Corrective Action Plan ergänzt wird, damit die nötigen Verbesserungen nicht nur aufgenommen und dokumentiert werden, sondern deren Umsetzung nachgehalten und überprüft werden kann.

Ein internes Monitoringsystem ermöglicht die Betreuung, Unterstützung und Prüfung der Lieferanten. Idealerweise ist dieses System softwaregestützt, erfasst umfassende Daten über die Produktionsstätten der Lieferanten und bildet die Corrective Action Plans ab. Dadurch kann das Unternehmen das Nachhalten des Maßnahmenkatalogs beim Lieferanten einsehen, überprüfen und einfordern. Ergänzt wird dieses interne Monitoringsystem u.a. durch interne Lieferanten-Screenings und Betriebsbesuche.

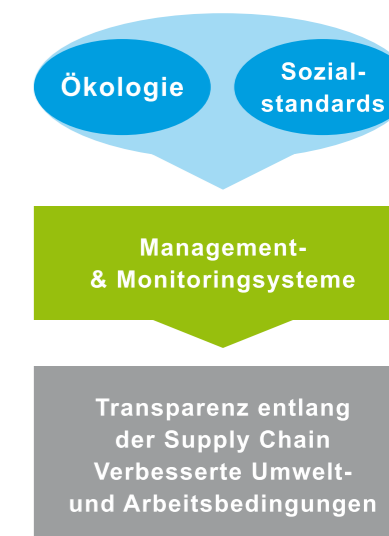
Das interne und externe Monitoring sollte darüber hinaus durch die Möglichkeit einer Eigenkontrolle durch die Beschäftigten in den Produktionsstätten selbst, d.h. ein Beschwerdesystem, ergänzt werden. Darüber können die Beschäftigten bei einer neutralen Stelle, bspw. der Fair Wear Foundation, Verstöße gegen den Verhaltenskodex melden. Für die praktische Arbeit ist es wichtig, den Prozesscharakter im Bereich der Sozialstandards anzuerkennen. Im Gegensatz zur Ökologie ist es in diesem Bereich nicht möglich, absolute Werte zu verlangen bzw. zu erwarten, sondern, aufbauend auf gewissen Mindeststandards, gemeinsam mit dem Lieferanten Verbesserungen zu erzielen. In einigen Bereichen, wie bspw. der Arbeitssicherheit, sollten Quick-Wins erreicht werden. Bei anderen Themen, wie beispielsweise der Problematik gerechter Entlohnung, müssen konkrete teils mehrjährige Projekte aufgesetzt werden, um dem angestrebten Ziel näher zu kommen. In der Praxis hat es sich daher als sinnvoll erwiesen, in der Konfektionierung anzusetzen, da hier der intensivste manuelle Arbeitsschritt der textilen Kette vorliegt und die meisten Verbesserungen hinsichtlich der Arbeitsbedingungen notwendig sind.

### Der Holistische Ansatz als Ziel

Um ein Nachhaltigkeitsmanagement im Unternehmen erfolgreich zu implementieren, ist es von hoher Wichtigkeit zunächst eine interne Bestandsaufnahme zu machen sowie ein umfassendes Konzept zu entwickeln. Dafür können die beiden oben beschriebenen Elemente Ökologie und Sozialstandards um das „Holistische Prinzip“ erweitert werden. Der Holistische Ansatz berücksichtigt neben Ökologie und fairen Arbeitsbedingungen zusätzlich die Aspekte faire Handelbeziehungen, nachhaltige Produktion und nachhaltiger Konsum sowie als übergeordnetes Element die Unternehmenskultur. Das Konzept wird anschließend in eine Strategie mit den Komponenten Zeit, Budget und Humanressourcen überführt und danach in die Unternehmensstruktur eingebracht. Wichtig ist hierbei auch die wirkungsvolle Verankerung der Nachhaltigkeitsthematik im Unternehmen. In der Praxis empfiehlt es sich, eine eigenständige Corporate Responsibility-Abteilung einzurichten. Wird der Bereich bspw. an den Einkauf angegliedert, kann die Wirkung durch gegensätzliche partikuläre Interessen beeinträchtigt werden. Ist die Nachhaltigkeitsstruktur im Unternehmen erfolgreich etabliert, so kann mithilfe der entsprechenden Managementsysteme eine transparente und nachhaltige Wertschöpfungskette sichergestellt werden (vgl. Abbildung rechts oben).

Neben der richtigen Herangehensweise ist zur Entwicklung eines funktionierenden Nachhaltigkeitsmanagements insbesondere auch die Schaffung von Awareness, d.h. eines Bewusstseins gegenüber dem Thema Nachhaltigkeit, sowie ein Capacity Building, d.h. der Aufbau von Nachhaltigkeits-Know-how, sowohl im Mutterunternehmen als auch vor Ort beim Lieferanten essenziell. Durch eine enge Zusammenarbeit und Unterstützung sowie Schulungen und Workshops muss gemeinsam mit dem Lieferanten das notwendige Nachhaltigkeitswissen aufgebaut und vermittelt werden. Zusätzlich empfiehlt es sich in der Zusammenarbeit mit den Lieferanten innerhalb der Managementsysteme ein Zusammenspiel aus Konformität und Plausibilität zu installieren. Wer hier das Motto „Ich vertraue auf Gott, aber mein Kamel binde ich an“ beherzigt, ist gut beraten und stellt ein erfolgreiches Nachhaltigkeitsmanagement sicher.

Aufbau und Entwicklung von Nachhaltigkeitsmanagement nach dem Holistischen Prinzip



Faire Arbeitsbedingungen in der Konfektion



Weiterführende Links zur Vertiefung des Themas finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [fairschnitt.org/sustainable/management](https://fairschnitt.org/sustainable/management)

# Interview mit Parag Chaturvedi (Fair&Organic)

Parag Chaturvedi ist Gründer von Fair&Organic, einem indischen Unternehmen mit Hauptsitz in Bangalore, das sowohl Stoffe als auch fertige Kleidungsstücke anbietet und ausschließlich mit kleinen Produzenten zusammenarbeitet.



Alle Fotos © Fair&Organic, 2015

*Was gab den Ausschlag zur Gründung von „Fair&Organic“?*

Parag: Ich habe über zehn Jahre lang multinationalen Bekleidungsunternehmen gearbeitet und dort die Arbeits- und Lebensbedingungen der Menschen beobachten können. Viele der Arbeiter\_innen sind unter unwürdigen Bedingungen tätig: Dazu gehören absurd hohe Produktionsvorgaben, unbezahlte Überstunden, fehlende soziale Absicherung und ein unsicheres und unhygienisches Arbeitsumfeld, speziell für Arbeiterinnen. Aggression und Respektlosigkeit sind kennzeichnende Umgangsformen in solchen Produktionsstätten. Die geringe Bezahlung bedroht die Existenz vieler Arbeiter\_innen, weil sie mit einem Lohn von weniger als vier Euro pro Tag nicht imstande sind, ihr Leben zu finanzieren.

Deshalb entschied ich Ende 2012 meinen Job zu kündigen und eine eigene Firma zu gründen, die in den Leben der Menschen etwas verändern kann. Ich wollte bei Kleinproduzent\_innen in Indien Bewusstseinsarbeit leisten, sie über ihre Rechte informieren und darüber, wie sie ihre Produkte weltweit zu einem fairen Preis verkaufen können.

*Welche Produkte bietet Ihr an?*

Parag: Wir bieten für Unternehmen aus unterschiedlichen Branchen eine Vielfalt an fairen und ökologischen Produkten an. Dazu gehören Kleidungsstücke wie T-Shirts, Pullover und Leinenjacken sowie Accessoires wie Taschen aus Jute. Wir verkaufen aber auch Baumwoll- und Leinenstoffe zur Weiterverarbeitung an Handelspartner.

*Wie findet Ihr Eure Handels- und Produktionspartner in Indien und in Europa?*

Parag: Als ich Fair&Organic gegründet habe, hatte ich bereits über 10 Jahre Arbeitserfahrung und gute Kontakte in der Textilindustrie in Indien. Anfangs habe ich mich erstmal an die kleineren Zulieferer der großen Textilunternehmen gewandt und ihnen von unserem Konzept erzählt. Ich habe sie auch über ILO-Kernarbeitsnormen aufgeklärt und über den Unterschied zwischen Mindestlöhnen und "Living Wages" informiert. Mit der Zeit haben sich einige kleinere Hersteller bei mir gemeldet, die gerne mit Fair&Organic zusammenarbeiten wollen. Um zu entscheiden, mit welchen Produktionspartnern wir zusammenarbeiten können und wollen, haben wir einen Fair&Organic Partner-Fragebogen erstellt. Mithilfe der Antworten können wir sehen, ob der potenzielle Hersteller die für uns wichtigen Kriterien für eine Zusammenarbeit erfüllt oder nicht. Dazu zählt beispielsweise, dass sie deutlich über dem Mindestlohn bezahlen, keine Kinder beschäftigen und Arbeiter\_innen einräumen sich gewerkschaftlich zu organisieren.

*Wie viele Partner habt Ihr in Europa?*

Parag: Zur Zeit arbeiten wir mit fünf Handelspartnern in Berlin und Zürich zusammen. Wir haben bereits weitere potenzielle Partner in Amsterdam, Wien und Köln gefunden. Wir kooperieren aber auch mit Bildungseinrichtungen und Unternehmen, die nachhaltige "Merchandise"-Artikel anbieten.

*Wie viele lokale Produktionspartner habt Ihr inzwischen?*

Parag: Wir arbeiten zur Zeit mit fünf lokalen Produktionspartnern in den Bundesstaaten Karnataka und Tamil Nadu zusammen. Darunter sind ein Jutehersteller, eine Strickwarenfabrik, eine Näherei und eine Spinnerei, die sich auf Bio-Baumwolle spezialisiert hat.

*Wie könnt Ihr sicherstellen, dass die Produkte fair produziert werden?*

Parag: Wenn wir einen Auftrag erhalten, besprechen wir einen Zeitplan mit unseren Kunden. So können wir sicherstellen, dass der Auftrag im Rahmen der normalen Arbeitszeiten ausgeführt werden kann und Überstunden vermieden werden. Wir akzeptieren generell keine Aufträge mit einer zu knappen Bearbeitungszeit (Lead time). Bei den Herstellern achten wir darauf, dass alle gesetzlichen Vorschriften eingehalten werden, dazu gehören die ILO-Kernarbeitsnormen und natürlich das indische Arbeitsrecht. Unsere aktuellen Produktionspartner zahlen deutlich höhere Löhne als es das Gesetz zu Mindestlöhnen vorschreibt. Unser Ziel ist es, dass alle unsere Produktionspartner ihren Arbeiter\_innen "Living Wages" bezahlen, wie sie von der Asia Floor Wage Allianz berechnet werden. Wir setzen uns insbesondere für den Schutz von Kinder- und Frauenrechten und gleichen Lohn für gleiche Arbeit bei unseren Produktionspartnern ein. Wir arbeiten ganz bewusst mit einer kleinen Anzahl an Partnern und kleinen Betrieben zusammen. Nur durch regelmäßige Zusammenarbeit können wir die Arbeitsbedingungen in den Betrieben positiv beeinflussen. Wir verifizieren die Angaben, die Hersteller

Bilder v. l. n. r.: Zum Trocken aufgehängte gefärbte Bio-Baumwolle bei einem Fair&Organic Produktionspartner in Tirupur. Verkaufsstand mit nachhaltigen Jutetaschen im Rahmen der „Reuse, Recycle, Replenish“ Kampagne bei IBM Bangalore. Stricken von Merinowollpullovern bei einem Fair&Organic Produktionspartner.

*Wie sind Eure Erfahrungen mit Siegeln, wie z.B. GOTS? Welche Vorteile und welche Schwierigkeiten sind für die indischen Produzenten mit solchen Siegeln verbunden?*

im Fair&Organic Partner-Fragebogen gemacht haben, durch Besuche der Betriebe, bei denen wir uns mit eigenen Augen ein Bild von den Arbeitsbedingungen machen. Dazu gehören auch Gespräche mit Arbeiter\_innen, die ohne die Anwesenheit des Managements stattfinden.

Parag: Ich habe persönlich nichts gegen Siegel und mir ist deren Notwendigkeit für Konsument\_innen in Europa durchaus bewusst, denn sie überbrücken sozusagen eine Informationslücke zwischen Hersteller und Konsument\_innen. Fair&Organic strebt an, dass sich auch die kleinen Hersteller, mit denen wir derzeit zusammenarbeiten, zertifizieren lassen, sobald sie sich eine Zertifizierung durch ein Siegel leisten können. So sehen wir gewährleistet, dass sie ihre Produkte besser weltweit an Konsumenten verkaufen können.

Ich habe aber auch Bedenken gegenüber solchen Siegeln, da Zertifizierungen immer sehr teuer und zeitintensiv für die Hersteller sind. Gleichzeitig werden den Herstellern jedoch keine Aufträge garantiert. Die Einführung von Siegeln erfolgte sicherlich aus guten Gründen, aber heute sind die Siegel selbst zu Produkten geworden. Große Siegel wie GOTS, Fair Trade International und FloCert operieren fast wie Unternehmen. Heutzutage haben sich viele Siegel zusammengeschlossen und dadurch fast schon eine Monopolstellung erlangt.

*Wo liegen die Schwierigkeiten für Eure Lieferanten?*

Parag: Schwierigkeiten für unsere Lieferanten ergeben sich auf verschiedene Arten. Zum einen erfolgen Aufträge nicht kontinuierlich, zum anderen sind einzelne der Lieferanten Sublieferanten von Markenunternehmen und größeren Herstellern. Deshalb müssen sie regelmäßig in neue Maschinen und ihre Infrastruktur investieren, um sich Aufträge zu sichern. Sie sind oftmals überbelastet mit Aufträgen mit zu engen Zeitplänen. In dieser Situation steigt das Risiko für Verletzungen des Arbeitsrechts oder der ILO-Kernarbeitsnormen.

Eine weitere Schwierigkeit sind Zertifizierungen. Einer unserer Lieferanten war beispielsweise durch ein bekanntes Siegel zertifiziert. Nach 2 Jahren konnte er sich die erneute Zertifizierung jedoch nicht mehr leisten. Obwohl der Lieferant sich weiterhin an alle Standards hält, die das Siegel vorschreibt, ist seine Glaubwürdigkeit durch das fehlende Siegel beeinträchtigt. Dadurch ist sein Umsatz und gleichzeitig seine Existenz gefährdet.

*Was sind aus Eurer Sicht die wichtigsten Ansätze zur Verbesserung der Produktionsbedingungen in der indischen Bekleidungsfabrikation?*

Parag: Viele Hersteller müssen erst einmal über ihre Rechte und Pflichten aufgeklärt werden. Dies ist primär die Aufgabe der Regierung. Zudem können aber auch die Zivilgesellschaft und Multistakeholder-Initiativen einen wichtigen Beitrag leisten, die Produktionsbedingungen zu verbessern. Arbeitsgesetze dürfen nicht nur auf dem Papier stehen, sondern müssen in der Praxis umgesetzt werden. Mindestlöhne müssen angehoben und regelmäßig neu kalkuliert werden. Dies muss unter Teilnahme der Regierung, der Unternehmen und der Gewerkschaften geschehen. Dazu müssen auch Konzepte wie die Asia Floor Wage-Kampagne mit berücksichtigt werden.

Markenunternehmen müssen bei ihrer Auftragserteilung auf realistische Zeitplanung achten, um den Herstellern die Möglichkeit einzuräumen, Aufträge unter Berücksichtigung aller Gesetze und Normen ausführen zu können. Sie müssen sich nicht nur an hiesiges Arbeitsrecht, sondern auch an internationale Standards wie die ILO-Kernarbeitsnormen, die OECD-Leitsätze und nicht zuletzt an ihren eigenen Verhaltenskodex halten. Dabei ist es auch wichtig, dass die Unternehmen ihre Lieferkette kennen. Auf diese Weise können sie Verstößen vorbeugen und bei Regelverletzungen schneller reagieren. Unsere Vision ist, dass das Konzept von Fair&Organic kein Nischengeschäft bleibt, sondern zu einem nachhaltigen Geschäftsmodell für den indischen Bekleidungssektor wird.

Um Transparenz für die Verbraucher\_innen herzustellen, gilt für ein Siegel:

- es muss eindeutig erkennbar sein, worauf (Produkt, Prozess, Unternehmen) sich das Siegel/Zertifikat bezieht und
- die Kriterien für die Vergabe müssen transparent und überprüfbar sein.

In vielen Artikeln dieser Broschüre wurde auf die verbreitetsten Siegel und Zertifikate für textile Produkte oder Prozesse verwiesen. Sie basieren auf ökologischen und/oder Sozialstandards, die die Kriterien für eine verantwortungsvolle Geschäftstätigkeit in der Textil- und Bekleidungsindustrie formulieren. Die Einhaltung der Kriterien wird in Audits kontrolliert und durch Zertifikate belegt. Eine regelmäßige Überprüfung ist notwendig, ohne Kontrolle geht es nicht. Gleichzeitig haben 20 Jahre Audit-Business gezeigt, dass die Kontrollen an vielen Stellen der textilen Kette noch immer nicht zu wesentlichen Verbesserungen der Arbeitsbedingungen geführt haben. Audits allein stellen nur eine Momentaufnahme dar und spiegeln nicht die Wirklichkeit in den Fabriken wider. Audits sind ein Kontrollinstrument gegenüber den Fabriken, doch sie überprüfen nicht die Einkaufspraktiken der Unternehmen, von denen oft die Einhaltung von Sozialstandards abhängen. Für langfristig wirksame Verbesserungen sind die Unterstützung der Lieferanten z.B. in Form von Schulungen und der Aufbau eines Vertrauensverhältnisses zwischen Einkauf und Zulieferer im Rahmen langfristiger Geschäftsbeziehungen unerlässlich.

## Unternehmenssiegel vs. Produktsiegel

FEMNET hält ein „Unternehmenssiegel“ (wie die Mitgliedschaft bei der Fair Wear Foundation) im Vergleich zu einem „Produktsiegel“ für sinnvoller, weil es die Einkaufspolitik des gesamten Unternehmens überprüft und nicht einzelne Waren. Ein Produktsiegel birgt die Gefahr des Green- oder Whitewashing, denn: Unternehmen können sich mit einzelnen fairen Produkten schmücken, obwohl die Masse nicht fair hergestellt wird. Jedoch kann kein Siegel – ob produkt- oder unternehmensbezogen – derzeit die komplexen textilen Prozesse vollständig abdecken.

## Gesetzliche Rahmenbedingungen sind nötig

Da Menschenrechte nicht dem Markt überlassen werden können und dürfen, setzt sich FEMNET zusammen mit der Clean Clothes Campaign und dem CorA-netzwerk für staatliche Regelungen und Gesetze ein. Wir fordern:

- gesetzlich verbindliche Sorgfaltspflichten für Unternehmen,
- Haftung der Unternehmen, wenn die Sorgfaltspflicht nicht wahrgenommen wurde,
- gesetzlich verbindliche Offenlegungspflichten zur Geschäftstätigkeit von Unternehmen und zwar auch für Unternehmen in Privatbesitz (wie KiK, Lidl, Aldi, Tchibo, Otto) und für mittelgroße Unternehmen (die EU-Richtlinie zur Offenlegung von nicht-finanziellen Informationen durch Unternehmen beschränkt die Offenlegung derzeit auf große an der Börse gehandelte Unternehmen mit mehr als 500 Beschäftigten),
- Klagemöglichkeiten für Geschädigte aus dem Ausland in Deutschland.

Den im Folgenden dargestellten Textilsiegeln liegen bestimmte Standards zugrunde, die eine Kontrolle von Umwelt- und/oder Sozialaspekten beinhalten. Die dargestellten Siegel beziehen sich auf das einzelne Produkt, nicht auf das Unternehmen, das die Ware hergestellt hat.

Die beschriebenen Initiativen sind unterschiedlicher Art: sie unterstützen Bauern beim Baumwollanbau (BCI und CmiA) oder sind Unternehmenszusammenschlüsse (BSCI) bzw. Multistakeholder-Initiativen (MSI), die von mehreren Parteien – Gewerkschaften, NROs und Unternehmen(sverbänden) – getragen werden und sich vor allem um die Kontrolle und die Verbesserung von Arbeitsbedingungen in der Konfektion kümmern.

## STANDARDS UND SIEGEL (ALPHABETISCH)

### bluesign

#### bluesign.com

Umweltzertifikat der Schweizer Zertifizierungsfirma bluesign technologies ag.

### Label

**bluesign® product:** Label für textile Fertigprodukte aus Komponenten (Textilien sowie Accessoires), die dem bluesign-Standard entsprechen.



**bluesign® approved fabric:** Label garantiert, dass mindestens 90% der verarbeiteten Textilien dem bluesign-Standard entsprechen.



### Kommentar:

*Bislang gibt es für die Herstellung und Verarbeitung unterschiedlicher Fasern keine Multistakeholder-Initiativen, die ökologische Standards definieren und kontrollieren, daher ist bluesign® derzeit die einzige Option für Produkte aus Chemiefasern oder deren Mischungen. Die Positivliste lässt teilweise ökologisch bedenkliche Substanzen zu.*

Die Evaluierung der Informationen, inklusive Vor-Ort-Inspektionen, erfolgt durch die bluesign technologies AG oder die Systempartner. bluesign-Systempartner sind Hersteller und Lieferanten der Textilindustrie und der Chemieindustrie.

Soziale Kriterien stehen nicht im Fokus. bluesign-Systempartner verpflichten sich zur Einhaltung der Grundsätze des UN Global Compact. Schwerpunkt sind die ökologischen Kriterien. Grundlage bilden die branchenbezogenen Best Available Technologies (BAT). Für den Chemikalieneinsatz gilt eine Positivliste mit erlaubten Textilchemikalien und Farbstoffen.

### Fairtrade

#### fairtrade-deutschland.de fairtrade.net

Standard von Fairtrade International (FLO e.V.)

### Label

**Fairtrade Certified Cotton:** Label für Baumwolle und Baumwollprodukte (z.B. Kleidungsstücke): garantiert faire Arbeitsbedingungen und langfristige Handelsbeziehungen in der Baumwollproduktion und fördert den Umstieg auf biologischen Anbau  
Aktuell: Fairtrade Textilstandard in Entwicklung



### Kommentar:

*Das Siegel deckt nur die Überprüfung fairer Arbeitsbedingungen in der Baumwollproduktion ab, für die weiteren Verarbeitungsstufen (Spinnereien, Webereien, Konfektion) werden zwar Nachweise verlangt, die jedoch nicht überprüft werden. Die Methoden, mit denen FLO-CERT die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen überprüft, sind nicht ausreichend, da sie nicht die komplexe Realität in den Fabriken widerspiegelt. Ein weiterer Kritikpunkt ist, dass kein existenzsichernder Lohn gefordert wird.*

Die Zertifizierung erfolgt über die eigene Zertifizierungsorganisation: FLO-CERT. Als soziale Kriterien gelten die ILO-Kernarbeitsnormen sowie die Regeln der World Fairtrade Organisation. Es werden Mindestpreise für Baumwolle zugrunde gelegt. Für Gemeinschaftsprojekte werden Sozialprämien gezahlt.

Das Endprodukt muss zu mindestens 50% aus Baumwolle bestehen, die zu 100% Fairtrade-zertifiziert sein muss. Genmanipuliertes Saatgut ist nicht erlaubt. Für den Chemikalieneinsatz gilt eine Liste mit verbotenen Substanzen.

Herkunft des Endprodukts ist über den Fairtrade-Code nachvollziehbar.

### Global Organic Textile Standard, GOTS

global-standard.org

Entwickelt von Internationalem Verband der Naturtextilwirtschaft (IVN/ Deutschland), Soil Association (England), Organic Trade Association (USA) und Japan Organic Cotton Association (Japan)

Version 4.0 seit März 2014

### Label

Label für textile Produkte aller Verarbeitungsstufen; die GOTS-Richtlinien müssen über die gesamte Herstellungs- und Weiterverarbeitungskette eingehalten werden.



Die Zertifizierung erfolgt über zahlreiche externe Zertifizierungsorganisationen.

Der GOTS fordert die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen, enthält jedoch keine verpflichtenden Weiterbildungsangebote.

Die Produkte müssen zu mindestens 95 % (Grad 1) bzw. 70 % (Grad 2) aus Naturfasern kontrolliert biologischer Herkunft stammen. Für den Restfaseranteil sind andere, nachhaltige Fasern zugelassen, die wiederum z.B. durch FSC/PEFC- oder Recyclingstandards geprüft sein müssen. Es gibt eine Positivliste für Chemikalien und Farbstoffe. Sämtliche Transportmittel und -wege werden dokumentiert.

### Kommentar:

*GOTS weist einen hohen ökologischen Standard auf, der über die gesamte textile Kette eingehalten werden muss. Die Zahlung existenzsichernder Löhne wird zwar genannt, ist aber nicht verpflichtend. Eine stärkere Einbindung von lokalen Akteuren, Gewerkschaften und NROs, wie im Rahmen einer MSI erforderlich, wäre erwünscht.*

### OEKO-TEX Made in Green

oeko-tex.com/mig

Löst den OEKO-TEX Standard 100plus ab

### Label

Label für textile (End-)Produkte, die aus schadstoffgeprüften Materialien unter ökologischen und sozial verantwortlichen Arbeitsbedingungen hergestellt wurden.



Zertifizierung auf der Basis von OEKO-TEX 100 und STeP by OEKO-TEX. Es gelten die Kriterien von STeP by OEKO-TEX. Das Produkt kann anhand einer eindeutigen Produkt-ID bzw. eines QR-Codes zurückverfolgt werden.

### Kommentar:

*Da dieses Siegel relativ neu ist, liegen noch keine Erfahrungen oder Bewertungen vor.*

### IVN Best

naturtextil.de

2000 vom Internationalen Verband der Naturtextilwirtschaft (IVN) eingeführt

### Label

Label für textile Produkte aller Verarbeitungsstufen; die IVN Best-Richtlinien müssen über die gesamte Herstellungs- und Weiterverarbeitungskette eingehalten werden.



In jeder Produktionsstufe wird die Einhaltung der Kriterien vor Ort von einer unabhängigen Zertifizierungsstelle geprüft. Ergänzend nimmt ein Umweltlabor stichprobenartig Rückstandskontrollen der Textilien vor. Es werden die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen sowie existenzsichernde Löhne gefordert. Es gibt jedoch keine verpflichtenden Aus- und Weiterbildungsangebote und keine externe Verifizierung durch Multistakeholder-Initiative (MSI) unter Einbeziehung lokaler Akteure. Die Produkte müssen zu 100 % aus Naturfasern aus kontrolliert biologischer Herkunft stammen. Synthetische Fasern sind nur in Ausnahmefällen oder zu höchstens 5 % zugelassen. Genmanipuliertes Saatgut, gesundheitlich oder ökologisch bedenkliche Substanzen sind nicht erlaubt. Bleichen nur mit Sauerstoff. Merzerisieren ist nicht erlaubt. Es besteht die Möglichkeit, sich über den genauen Herstellungsweg jedes einzelnen Kleidungsstückes, das mit dem Qualitätszeichen NATUR-TEXTIL ausgezeichnet ist, detailliert zu informieren.

### Kommentar:

*Zurzeit höchster realisierbarer Öko-Standard in der Textilbranche, der über die gesamte textile Kette eingehalten werden muss. Die Zahlung existenzsichernder Löhne wird zwar genannt, ist aber nicht verpflichtend. Eine stärkere Einbindung von lokalen Akteuren, Gewerkschaften und NROs, wie im Rahmen einer MSI, erforderlich wäre erwünscht.*

### STeP by OEKO-TEX

oeko-tex.com/step

2000 vom Internationalen Verband der Naturtextilwirtschaft (IVN) eingeführt

Löst seit Juli 2013 den OEKO-TEX Standard 1000 ab. Zertifizierungssystem für Marken Handelsunternehmen und Hersteller der textilen Kette.

### Label

Es gibt kein Label an Kleidungsstücken.

Auditorierung des Produktionsbetriebs durch betreuendes OEKO-TEX Institut. Die Zertifizierung ist für Produktionsbetriebe aller Verarbeitungsstufen von der Faserherstellung über die Spinnerei und Weberei/Strickerei bis hin zu Veredlungsbetrieben und Konfektionären möglich. Es werden Chemikalienmanagement, Umweltperformance und -management, soziale Verantwortung, Qualitätsmanagement und Arbeitssicherheit geprüft. Schwerpunkt liegt auf der Überprüfung von Umweltkriterien, z.B. mittels Labortests. Die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen wird gefordert. Schulungen für Management und Arbeiter\_innen sind vorgesehen. Das Chemikalienmanagement basiert auf einer Schadstoff-Ausschlussliste. Es sind die Best Available Technologies (BAT) und ein geeignetes Umweltmanagementsystem zugrunde zu legen.

### Kommentar:

*STeP ist kein Label, sondern ein Zertifizierungssystem. Neu ist, dass alle Verarbeitungsstufen kontrolliert werden. Schwerpunkt liegt auf ökologischen Kriterien, keine Forderung von existenzsichernden Löhnen, keine Prüfung/Audits bei den Mitgliedsunternehmen.*

### OEKO-TEX® Standard 100

oeko-tex.com

1992 ins Leben gerufen von der Internationalen Gemeinschaft für Forschung und Prüfung und 14 europäischen und japanischen Prüfinstituten

### Label

Label für textile Produkte aller Verarbeitungsstufen; die IVN Best-Richtlinien müssen über die gesamte Herstellungs- und Weiterverarbeitungskette eingehalten werden.



Obligatorische Firmen-Audits zur Verifizierung der betrieblichen Qualitätssicherung finden im Rahmen der Erstzertifizierung statt und werden danach alle drei Jahre wiederholt. Zusätzlich werden stichprobenartige Kontrollen durch unabhängige Prüfinstitute an eingereichten Proben vorgenommen.

Es wird die Einhaltung von Grenzwerten gesundheitsbedenklicher Stoffe auf dem Endprodukt überprüft. Krebs-erregende und allergisierende Farbstoffe sind nicht erlaubt. Soziale Kriterien stehen nicht im Fokus.

### Kommentar:

*Der Fokus liegt ausschließlich auf ökologischen Kriterien des Endprodukts und verbietet nicht die Verwendung von Schadstoffen im Produktionsprozess. Des Weiteren gibt es nur Grenzwerte, jedoch keinen Ausschluss von Rückständen in den Endprodukten. Selbst für Babykleidung lässt das Siegel Rückstände von Schwermetallen, Pestiziden und Chlorbleiche zu.*

### SA8000

Zertifizierungssystem von Zulieferbetrieben weltweit, initiiert von der Multistakeholder-Initiative Social Accountability International (SAI)

### Label

Es gibt kein Label an Kleidungsstücken.

Eine Zertifizierung nach SA8000 bedeutet eine Willenserklärung der Zulieferer (Konfektion), sich überprüfen zu lassen und die wichtigsten Sozialstandards einzuhalten. Hersteller und Lieferanten zahlen die SA8000-Zertifizierung. Kosten für Korrekturmaßnahmen hingegen tragen die Hersteller.

Es werden die ILO-Kernarbeitsnormen und existenzsichernde Löhne zugrunde gelegt. Es gibt Schulungen für Management und Arbeiter\_innen sowie Beschwerdemöglichkeiten an Fabrikleitung, Zertifizierungsgremium oder Akkreditierungsstelle. Diese können Korrekturmaßnahmen einleiten. Ökologische Kriterien stehen nicht im Fokus.

### Kommentar:

*Schwerpunkt ist die einzelne Fabrik, aber es gibt Verweise auf Vorstufen in der Produktionskette. Die Verantwortung für die Einhaltung der Standards liegt bei den Fabrikbesitzern und Zulieferern, die Verantwortung der Markenfirmen kommt zu kurz. Bei der Umsetzung der SA8000-Standards in den Fabriken sind NROs und lokale Stakeholder unzureichend beteiligt.*

**BCI, Better Cotton Initiative**

Label



[bettercotton.org](http://bettercotton.org)

2009 von Markenfirmen und NROs (WWF, PAN) gegründet

Baumwollproduzent\_innen evaluieren ihre Produktion nach den BCI-Richtlinien. Die Selbsteinschätzung wird durch die BCI-Arbeitsgruppe überprüft. Es erfolgt eine stichprobenartige Verifizierung durch BCI-Prüfer\_innen. Es werden die ILO-Kernarbeitsnormen gefordert. Eine Aus- und Weiterbildung für Management und Arbeiter\_innen ist genauso wenig vorgesehen wie eine unabhängige lokale Beschwerdestelle oder unabhängige Kontrollen der Management-Audit-Systeme der jeweiligen Mitgliedsunternehmen durch BCI. Der Fokus liegt auf dem nachhaltigen Umgang mit Wasser und Böden und der Reduktion von Agrarchemikalien. Die Baumwolle stammt aus konventionellem Anbau, genmanipuliertes Saatgut ist erlaubt.

Kommentar:

*Die Baumwollproduktion gemäß den BCI-Standards stellt eine Verbesserung zum konventionellen Anbau dar. Es handelt sich jedoch nicht um Bio-Landbau. Es werden keine Preisaufschläge für die BCI-Baumwolle gezahlt.*

**ETI, Ethical Trading Initiative**

Label

Gegründet 1998, Zusammenschluss von Unternehmen, NROs und Gewerkschaften

Es gibt kein Label an Kleidungsstücken.

Kommentar:

*Der Beschwerdemechanismus, die Korrekturmaßnahmen und die Weiterbildungen führen zu einem kontinuierlichen Verbesserungsprozess in den Betrieben.*

ETI versteht sich als eine lernende Plattform. ETI führt selbst keine Audits und Verifizierungen durch, sondern empfiehlt den Mitgliedsunternehmen unabhängige Verifizierungsstellen. Jährliches Monitoring und Verifizierung der Einkaufspraktiken der Unternehmen, einschließlich Management-System-Audits durch unabhängige Verifizierungsstellen. Es werden die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen, existenzsichernden Löhne sowie Aus- und Weiterbildungsmaßnahmen für Management und Arbeiter\_innen gefordert. ETI leitet nach Beschwerden Korrekturmaßnahmen ein, deren Kosten der Zulieferer trägt. Ökologische Kriterien stehen nicht im Fokus.

**CmiA**

Label



[cottonmadeinafrica.org/de](http://cottonmadeinafrica.org/de)

Gegründet 2005 unter der Trägerorganisation Aid by Trade Foundation von Michael Otto (Otto Group), Partner sind DEG, GIZ, WWF und Welthungerhilfe

Es handelt sich um konventionellen kleinbäuerlichen Baumwollanbau, mit Fokus auf ressourcenschonende Produktion mit reduziertem Einsatz von Agrarchemikalien (Pestiziden). Der Anbau erfolgt nur mit Regenwasser, Bestellung der Felder in Fruchtfolge. Genmanipuliertes Saatgut ist verboten. Es wird die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen gefordert. Beim Baumwollanbau gibt es Preisaufschläge sowie die Absicherung der Rechte der Bauern im Verhältnis zu den Baumwollgesellschaften. Männer und Frauen erhalten die gleiche Bezahlung für gleiche Arbeit. Es finden landwirtschaftliche Schulungen statt. Externe Verifizierung der Baumwollgesellschaften und Kleinbäuer\_innen alle zwei Jahre durch unabhängige Verifizierungsunternehmen, jährliche Selbstprüfung. Textileinzelhändler zahlen eine Prämie an die Stiftung, die unter anderem für die Verifizierung in den CMI-A-Baumwollregionen in Afrika investiert wird.

Kommentar:

*Die Baumwollproduktion gemäß CMI-A-Standard stellt eine Verbesserung zum konventionellen Anbau dar. Es handelt sich jedoch nicht um Bio-Landbau. Der Einsatz von Pestiziden ist erlaubt.*

**FLA, Fair Labor Association**

Label

1999 in Zusammenarbeit mit Apparel Industry Partnership (AIP) gegründet.

Es gibt kein Label an Kleidungsstücken.

Kommentar:

*Die Zusammenarbeit der FLA mit lokalen NROs bei Verifizierung, Kontrolle und Schulungen ist gut. Es existieren Schulungen für Arbeiter\_innen und Unternehmer\_innen. Der Verhaltenskodex in Bezug auf Löhne enthält die inhaltsleere Phrase, dass sich Arbeiter\_innen „an die FLA wenden können, um eine Lösung zu finden, wenn sie mit ihrem Lohn die Grundbedürfnisse nicht befriedigen können“. Darüber hinaus bleiben die Familienangehörigen unberücksichtigt.*

Die Verifizierung erfolgt in Zusammenarbeit mit lokalen NROs. Jährliche interne Prüfungen durch FLA. Es wird die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen gefordert, aber kein existenzsichernder Lohn. Schulungen für Arbeiter\_innen und Unternehmer\_innen zu Verantwortung, Arbeitsrechten und Nachhaltigkeit finden in Zusammenarbeit mit lokalen NROs statt. Ökologische Kriterien stehen nicht im Fokus.

UNTERNEHMENSINITIATIVE (BSCI) UND MULTISTAKEHOLDER-INITIATIVEN

**BSCI, Business Social Compliance Initiative**

Label

2003 unter dem Dach der Foreign Trade Association (FTA) gegründet. Mitglieder sind alles Handelsunternehmen

Es gibt kein Label an Kleidungsstücken.

Überprüfung durch Auditierungsunternehmen, die bei Social Accountability Accrediation Services (SAAS) von der US-amerikanischen NGO SAI (Social Accountability International) akkreditiert sind, z.B. TÜV oder Eurocert. Es werden die ILO-Kernarbeitsnormen zugrunde gelegt. Aus- und Weiterbildung für Management und Arbeiter\_innen sowie unabhängige lokale Beschwerdestellen sind vorgesehen. Ökologische Kriterien liegen nicht im Fokus, es gibt jedoch allgemeine Angaben zur Verwendung von Chemikalien, zur Abfallentsorgung und zum Schutz der ArbeiterInnen.

Kommentar:

*Es werden keine Existenzlöhne gefordert. Die Verantwortung für die Umsetzung grundlegender Standards liegt vorwiegend bei den Zulieferbetrieben. Die Preispolitik und Einkaufspraktiken der Auftraggeber werden nicht betrachtet. Es ist eine reine Unternehmensinitiative (keine MSI) – NROs und Gewerkschaften sind nicht in die zentralen Entscheidungen gleichberechtigt eingebunden, sondern lediglich beratend. Lokale Akteure werden bei der Verifizierung, den Beschwerdemechanismen und bei Schulungen (Trainings) unzureichend berücksichtigt.*

**Fair Wear Foundation**

Label

[fairwear.org](http://fairwear.org)

1999 durch Vertreter\_innen von Wirtschafts- und Handelsverbänden sowie NROs gegründet.

Es gibt ein Label an den Kleidungsstücken, wenn das Unternehmen länger als ein Jahr FWF-Mitglied ist und bei dem Brand Performance Check in die beste Kategorie („A“) eingestuft wurde.



Kommentar:

*Es handelt sich um ein Unternehmenssiegel, das die höchsten sozialen Standards in der Konfektionierung aufweist. Hervorzuheben sind die enge Zusammenarbeit mit lokalen Organisationen bei der Verifizierung sowie die Überprüfung der Einkaufspraktiken der Unternehmen durch den Brand Performance Check. Die Einstiegshürden sind durch die gestaffelten Ziele gering und eine nachhaltige Verbesserung ist erst nach mehreren Jahren zu erwarten.*

Audits durch geschulte Teams der Mitgliedsunternehmen; FWF prüft alle drei Jahre die Ergebnisse. Es werden die Einhaltung der ILO-Kernarbeitsnormen und existenzsichernde Löhne zugrunde gelegt. Es gibt Schulungen für Management und Arbeiter\_innen, ein internes Monitoring und eine unabhängige lokale Beschwerdestelle für Arbeiter\_innen. 40% der Zulieferer müssen im ersten Jahr nach Beitritt kontrolliert werden, 60% im zweiten und 90% im dritten Jahr. FWF bildet lokale Audit-Teams aus und integriert lokale Akteure beim Audit sowie bei den Korrekturmaßnahmen. Hohe Transparenz durch Veröffentlichung der Sozialberichte der Unternehmen und einen Vergleich der Mitgliedsunternehmen untereinander (Brand Performance Check). Ökologische Kriterien stehen nicht im Fokus.



Dieses Verzeichnis enthält Unternehmen, die Produkte mit GOTS- und IVN Best-Zertifikat anbieten bzw. verarbeiten. Da wir eine Auswahl treffen mussten und Nachhaltigkeit auch eine lokale Komponente hat, haben wir uns zunächst auf in Deutschland ansässige Unternehmen beschränkt. Weitere Lieferanten finden Sie zum Beispiel in den Mitgliederdatenbanken der Siegel.

Der Anteil der Chemiefasern am gesamten Faserverbrauch nimmt stetig zu. Chemiefasern werden bisher nur durch den bluesign Standard abgedeckt, der jedoch vor allem ökologische Kriterien beinhaltet. Da der Schwerpunkt von FEMNET auf den sozialen Aspekten der textilen Kette liegt, haben wir bluesign in diesem Verzeichnis nicht berücksichtigt.

Natürlich gibt es viele Unternehmen, die interessante nachhaltige Produkte und Dienstleistungen anbieten, die jedoch aus verschiedenen Gründen nicht GOTS- oder IVN-zertifiziert sind. Da wir denken, dass unabhängige Kontrollen letztlich notwendig sind und Zertifikate zumindest eine gewisse Sicherheit bieten, haben wir uns bewusst auf die Zertifikate beschränkt. Dies bedeutet nicht, dass die nicht zertifizierten Anbieter nicht empfehlenswert sind.

Dieses Branchenverzeichnis ist keine explizite Empfehlung unsererseits und wir können nicht garantieren, dass die Firmen tatsächlich nachhaltig handeln. Die Pflicht, sich stetig selbst hinsichtlich sozialverträglicher und auch ökologischer Produktionsweisen bei seinen Zulieferern zu informieren und zu engagieren, können wir keinem BekleidungsHersteller abnehmen. Bei vielen der genannten Unternehmen machen die zertifizierten Produkte zudem bisher nur einen geringen Teil des Lieferprogramms aus. Wir hoffen, dass eine entsprechende Nachfrage auch bei den Lieferanten zu einer Ausweitung des Portfolios führen wird.

Manche Anbieter werden für kleinere Label aufgrund von Mindestbestellmengen nicht in Frage kommen. Die Broschüre möchte jedoch auch Designer\_innen und Produktentwickler\_innen von größeren Marken zu einem Umdenken anregen. Sprechen Sie die Unternehmen bezüglich Liefermengen an.

**Mit diesem Verzeichnis wollen wir Designer\_innen und Bekleidungsproduzenten darin unterstützen, Ihren eigenen nachhaltigen Ansatz zu entwickeln. Sprechen Sie die Unternehmen an, fragen Sie nach, entwickeln Sie Ideen.**



## DRUCK



Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung
<b>BLACK STAR</b> Heidelberger Str 65/66 D-12435 Berlin +49(0)30 5302398-0 info@cotton.de cotton.de	● Siebdruck auf Stückware	GOTS	Bedrucken von T-Shirts, Jacken und Arbeitskleidung
<b>Fairtrademerch Finke &amp; Laustroer GbR</b> Krackser Str. 12 D-33659 Bielefeld +49(0)521 5849720 contact@fairtrademerch.com fairtrademerch.com	● Siebdruck auf Stückware	GOTS	Bedrucken von T-Shirts Auswahl an T-Shirts, Pants, Beanies und Taschen mit GOTS und Fair Wear Foundation-Zertifikat

Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung
<b>Mayer Textildruckerei</b> Brunnenwiesen 7 D-72469 Meßstetten-Unterdigisheim +49 (0)7436 92800 info@textildruckerei-mayer.de textildruckerei-mayer.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Siebdruck</li> <li>● Rouleauxdruck</li> <li>● Rotationsdruck</li> <li>● Flockdruck</li> <li>● Transferdruck</li> </ul>	GOTS	Bedrucken von Artikeln für Promotion, Corporate Clothing, Merchandising
<b>Die Textilmacher GmbH</b> Lindberghstrasse 7 D-80939 München +49(0)8945 24458-0 info@textilmacher.com www.textilmacher.com	● Siebdruck auf Stückware	GOTS	Bedrucken von Artikeln für Promotion, Corporate Clothing, Merchandising
<b>RK Textile Werbemittel öko&amp;fair R. Klemenz e.K.</b> Braunsbacher Str. 30 D-90765 Fürth +49(0)911 304032 info@rktexil.de rktexil.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Siebdruck</li> <li>● Foliendruck</li> <li>● Flockdruck</li> </ul>	IVN Best GOTS Fairwear Foundation	Beratung zu CRS und Labelwahl Handel mit Merchandise-Artikeln
<b>Spinnerei Forst GmbH</b> Inselstraße 30/31 D-03149 Forst +49(0)3562 69259-0 lm@spinnerei-forst.de spinnerei-forst.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Streichgarne aus Schafwolle und anderen Tierhaaren</li> <li>● Vollgeschäft sowie Lohnfertigung</li> </ul>	GOTS (ab Februar 2016)	Schwesterunternehmen der Tuchfabrik Mehler Eigene Flocke- und Kreuzspulfärberei
<b>Fein-Elast Umspinnwerk GmbH</b> Greizer-Straße 101 D-07937 Zeulenroda +49(0)36628 490-0 info@fein-elast.de fein-elast.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>● Umwindgarne</li> <li>● Core-Garne</li> <li>● elastische Zwirne</li> </ul>	GOTS Fairtrade	Standorte: Deutschland, Österreich (Firmensitz), Schweiz, Estland
<b>Zwickauer Kammgarn GmbH</b> Schneeberger Straße 135 D-08112 Wilkau-Haßlau +49(0)37603 525-0 zks@zks-kammgarn.de zks-kammgarn.de	● Garne für Web- und Strickwaren aus Baumwolle, Wolle und Mischungen	GOTS	Eigene Färberei für Kammzug- und Garnfärbungen

## GARNE



Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung	Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung
<b>Gebrüder Brunner Zwirnerei GmbH</b> Wickrather Str. 14 D-41363 Jüchen +49(0)21 64 2259 info@gebruederbrunner.de gebruederbrunner.de	• Zwirne aus Baumwolle und Baumwollmischungen	GOTS	Zwirnen, Fachen und Dämpfen	<b>Zwergengrün GbR</b> Wiesbadener Platz 6 D-71672 Marbach +49(0)3322 5068991 info@zwergengruen.de zwergengruen.com	• Nähgarne	IVN Best GOTS	Großhandel für Bio-Nähgarn, Füllwolle und Spielzeugmaterial
<b>VELENER TEXTIL GmbH</b> Industriestraße 16 D-46342 Velen +49(0)2863 9239-0 info@velenertextil.de velener.de	• Baumwoll- und Effektgarne	IVN Best GOTS	Individuelle Entwicklung von Garnen, Rohgeweben und Fertigware nach Kundenwünschen und -anforderungen › siehe auch unter: <i>Gewebe</i>	<b>filo-tex Garnvertrieb GmbH</b> Lerchenstraße 48 D-72458 Albstadt-Ebingen +49(0)7431 9575-0 info@filo-tex-garne.de filo-tex-garne.de	• Auswahl verschiedenster Garne	IVN Best GOTS	Garnhandel
<b>Beckmann &amp; Vagedes GmbH.</b> Grüner Weg 2a D-46395 Bocholt +49(0)28 71 23683-0 info@beckmann-vagedes.de beckmann-vagedes.de	• Garne in verschiedenen Aufmachungen	GOTS	Garnhandel	<b>Weber &amp; Heusser GmbH &amp; Co. KG</b> Lauterbachstraße 19 D-72459 Albstadt +49(0)7431 9584-0 wh@weberheusser-yarns.com weberheusser-yarns.com	• Auswahl verschiedenster Garne	IVN Best GOTS	Garnhandel
<b>Bimeco Garnhandel GmbH und Co. KG</b> Hemdener Weg 109 D-46399 Bocholt +49(0)2871 2702-0 info@bimeco.de bimeco.de	• Rohweiße und gefärbte Baumwollgarne	IVN Best GOTS CmiA BCI Fairtrade	Garnhandel	<b>SWU Special Yarns GmbH &amp; Co. KG</b> Emmendinger Str. 1 D-79183 Waldkirch +49(0)7681 20060 swu-textil.de	• Baumwollgarne auch farbig gewachsen	GOTS	
<b>H. Hecking Söhne GmbH &amp; Co. KG</b> Sprakelstrasse 2-6 D-48703 Stadtlohn +49(0)2563 9398-0 info@hecking-soehne.de hecking-soehne.de	• Garne und Gewebe aus Baumwolle und Mischungen	IVN Best GOTS	Beratung und Produktentwicklung › siehe auch unter: <i>Gewebe</i>	<b>Gebrueder Otto GmbH &amp; Co. KG</b> Koenigstraße 34 D-89165 Dietenheim +49(0)7347 9606-0 info@otto-garne.com otto-garne.com	• Garne und Zwirne in rohweiß und gefärbt	IVN Best GOTS Fairtrade bioRe	Eigene Garne: recot® aus Bio-BW und recycelter BW
<b>HAVETEX</b> Scheifendahl 101 D-52525 Heinsberg +49(0)2452 9887470 g.hausmann@havetex.de www.havetex.de	• 100 % organische Baumwollgarne sowie Baumwolle/Leinenmischgarne, 100 % Leinengarne bzw. -zwirne	GOTS	Garnhandel, eigene Zwirnerei	<b>Chr. Held GmbH &amp; Co KG</b> Hauptstraße 47 D-89601 Schelklingen +49(0)7394 249-0 info@chrheld.com held-industriegarne.com	• Baumwollgarne	GOTS	Garnhandel

Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung	Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung
<b>Südwolle GmbH &amp; Co. KG</b> Wieseneckstr. 26 D-90571 Schwaig +49(0)911 50480-0 yarns@suedwolle.de suedwolle.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Kammgarn aus Schurwolle und Woll-Polyester-Mischungen</li> </ul>	IVN Best GOTS bluesign	Eigene Spinnereien in Polen, Italien, Rumänien und China. Eigene Färberei Eigene Schaffarm in Australien	<b>H. Hecking Söhne GmbH &amp; Co. KG</b> Sprakelstrasse 2-6 D-48703 Stadthohe +49(0)2563 9398-0 info@hecking-soehne.de hecking-soehne.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Garne und Gewebe aus Baumwolle und Mischungen</li> </ul>	IVN Best GOTS	Beratung und Produktentwicklung › siehe auch unter: <i>Garne</i>
<b>TVU Textilveredlungsunion GmbH &amp; Co. KG</b> Rammersdorfer Str. 8 D-91578 Leutershausen +49(0)9823 955-0 info@tvu.de, tvu.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Garne für Rund- und Flachstrickwaren sowie Webwaren</li> <li>• Baumwolle und Mischungen</li> </ul>	IVN Best GOTS	› siehe auch unter: <i>Färben</i>	<b>Gebr. Elmer &amp; Zweifel GmbH &amp; Co. KG</b> Auf dem Brühl D-72658 Bempflingen +49(0)7123 9380-22 info@elmertex.de elmertex.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gewebe aus Baumwolle, roh und veredelt</li> </ul>	IVN Best GOTS	Bio-Baumwollfasern aus eigenen Anbauprojekten Eigene Kollektion: cotonea
 <b>GEWEBE</b>				<b>Gebrüder Mehler GmbH</b> Bahnhofstr. 45-47 D-95643 Tirschenreuth +49(0)96 31 7022-0 info@mehler-tuchfabrik.de mehler-tuchfabrik.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Nähgarne</li> </ul>	IVN Best GOTS	Großhandel für Bio-Nähgarn, Füllwolle und Spielzeugmaterial
<b>ADS Textil Handel GmbH</b> Wickrather Str. 14 D-41363 Jüchen +49(0)21 64 2259 info@gebruederbrunner.de gebruederbrunner.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rohgewebe</li> </ul>	GOTS	Handelsunternehmen	<b>FÄRBEN</b> 			
<b>VELENER TEXTIL GmbH</b> Industriestraße 16 D-46342 Velen +49(0)2863 9239-0 info@velenertextil.de velener.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rohgewebe und Fertigwaren</li> </ul>	IVN Best GOTS	Individuelle Entwicklung von Garnen, Rohgeweben und Fertigware nach Kundenwünschen und -anforderungen › siehe auch unter: <i>Garne</i>	<b>Hans Topp OHG Textilausrüstung</b> Schlavenhorst 52 D-46395 Bocholt +49(0)2871 2591-0 info@hans-topp.de hans-topp.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorbehandeln, Färben und Drucken von Geweben, wie z.B. Hosen- und Futterstoffen</li> </ul>	GOTS	
<b>SETEX-Textil-GmbH</b> Frankenstraße 15 D-46499 Hamminkeln +49(0)2852 9640-0 info@setex.de setex.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gewebe aus Baumwolle, Denim, Stretch</li> </ul>	GOTS	Vollstufiger Betrieb mit eigener OE-Spinnerei, Weberei, Veredlung und Konfektion für Objekttextilien	<b>Textilveredlung Keller GmbH</b> Gustav-Schöller-Straße 10 D-72116 Mössingen +49(0)7473 7013-0 info@tv-keller.de tv-keller.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Färben von textilen Flächen (Schlauch- oder Breitware) aus Naturfasern, Chemiefasern oder Mischungen</li> </ul>	GOTS	Maschinen: Jet Overflow und Haspelkufen Kleinmengen ab 5 kg bis Großpartien von 500 kg Finishing von Rundstrickwaren und Breitwaren
<b>C &amp; V - Cord und Velveton GmbH</b> Waldseiter Str. 17 D-48455 Bad Bentheim +49(0)5924 7873-0 info@cord-und-velveton.de cord-und-velveton.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Flachgewebe</li> <li>• Schrägbänder</li> </ul>	GOTS	Rohweberei mit eigener Rauherei und Cord-Schneiderei	<b>Carl Meiser GmbH &amp; Co.KG</b> Stadionstraße 75 D-72461 Albstadt +49(0)7432 9805-0 info@carl-meiser.de carl-meiser.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Färben, Bleichen, Waschen von textilen Flächengebilden</li> </ul>	GOTS bluesign	



Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung	Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung
<b>Erich Roller GmbH &amp; Co. KG</b> Goethestraße 86 D-72461 Albstadt +49(0)7432 980230 info@erich-roller.de erich-roller.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Färben, Bleichen, Waschen von textilen Flächengebilden</li> </ul>	IVN Best GOTS	Einschließlich Endausrüstung	<b>Schmidt &amp; Bleicher GmbH &amp; Co. KG</b> Lintzingsweg 6 D-35043 Marburg +49(0)6421 958 100 contact@ideen.com ideen.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ungefärbte Kammzüge aus Merinowolle</li> </ul>	GOTS	Großhändler von Seiden- und Wollkammzügen sowie Nadelvliesen mit kleinem Angebot an GOTS-zertifizierten Produkten
<b>Textilveredlung Mühlhausen Gebr. Hecht GmbH</b> Alter Blobach 1 - 7 D-99974 Mühlhausen +49(0)3601 83 88 0 info@hecht-textil.de hecht-textil.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Färben von Kreuzspulen, Strumpfwaren, Kleidung</li> </ul>	GOTS	Herstellen von Färbespulen Chemische Reinigung	<b>Bremer Wollhandelskontor GmbH</b> Wesermünder Str. 4 D-27628 Hagen im Bremischen +49(0)4702 330669 info@brewoko.de bremer-wollhandelskontor.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Wollkammzüge und Kämmlinge</li> </ul>	GOTS	
<b>TVU Textilveredlungsunion GmbH &amp; Co. KG</b> Rammersdorfer Str. 8 D-91578 Leutershausen +49(0)9823 955-0 info@tvu.de, tvu.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Färben von Garnen</li> </ul>	IVN Best GOTS	Spezialausrüstungen (Hygieneausrüstungen) Good Practice Beispiel: Wärmerückgewinnung aus Abwasser ➤ siehe auch unter: <i>Garne</i>	<b>Heinrich Otto KG (GmbH &amp; Co.)</b> Industriestraße 15 41516 Grevenbroich +49(0)2182 17060 info@heinrichotto.com www.heinrichotto.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rohbaumwolle, Kämmlinge und gebleichte Kämmlinge aus kbA Baumwolle</li> </ul>	GOTS Fairtrade	



KNÖPFE

<b>Knopf Budke GmbH &amp; Co. KG</b> Pestalozzistraße 8 D-75031 Eppingen +49(0)7262 9135 0 mail@knopf-budke.com knopf-budke.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>GOTS-zugelassene Knöpfe aus Naturmaterialien</li> <li>GOTS-zugelassene Metallknöpfe</li> </ul>		Die Zulassung bezieht sich auf eine Auswahl von Knöpfen aus Perlmutter, Büffelhorn, Büffelbein, Steinnuss, Holz, Kokosnuss und Metall.
--	---	--	--



LEDER

<b>Lebenskleidung</b> Leuschnerdamm 13 D-10999 Berlin +49(0) 30 54810517 info@lebenskleidung.com lebenskleidung.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>Rhabarbaleder</li> </ul>	GOTS	Sammelbestellungen ermöglichen auch kleinere Mengenabnahme Interessanter Blog ➤ siehe auch unter: <i>Stoffe</i>
<b>ecopell GmbH</b> Heinrich-Nicolaus-Straße 31 D-87480 Weitnau/Seltmans +49(0)8375 9219-0 info@ecopell.de ecopell.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Glattleder</li> <li>Veloursleder</li> <li>Antikleder</li> <li>Futterleder</li> </ul>	IVN Naturleder	Herkunft des Leders: Deutschland

STOFFE (HANDEL MIT WEB- UND STRICKWAREN)



<b>Seidentraum</b> Karl-Friedrich-Str. 1 D-04316 Leipzig +49(0)341 3314052 email@seidentraum.eu seidentraum.biz	<ul style="list-style-type: none"> <li>Stoffe aus Seide und Seiden-Hanf-Mischungen</li> <li>Chiffon, Organza, Crêpe de Chine, Pongé, Satin, Jersey</li> </ul>	IVN Best GOTS	Versandhandel (Groß- und Einzelhandel) Auch Seidenkammzug und -garne
<b>Lebenskleidung</b> Leuschnerdamm 13 D-10999 Berlin +49(0)30 54810517 info@lebenskleidung.com lebenskleidung.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>Große Auswahl an Web- und Strickstoffen aus Naturfasern</li> <li>Recycelte Stoffe</li> <li>Rhabarbaleder</li> </ul>	GOTS	Sammelbestellungen ermöglichen auch kleinere Mengenabnahme Interessanter Blog ➤ siehe auch unter: <i>Leder</i>
<b>fabfab GmbH</b> Osterbrooksweg 35-45 D-22869 Schenefeld +49(0) 40 609459111 kundenservice@stoffe.de stoffe.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Unifarbene Jerseys</li> <li>Bedruckte Gewebe</li> </ul>	GOTS	Versandhandel auch Kleinstmengen erhältlich

Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung	Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung
<b>lillestoff GmbH</b> Trademart Langenhagen Bayernstr. 3 D-30855 Langenhagen +49(0)511 97829260 info@lillestoff.com lillestoff.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Webwaren und Jerseys, uni und bedruckt</li> <li>• Cord, Nicki, Kinderstoffe</li> </ul>	GOTS	auch Kleinstmengen erhältlich	<b>Edelweiß Maschenstoffe Herter GmbH &amp; Co. KG</b> Eschachstr. 1 D-72459 Albstadt +49(0)7431 9591-0 info@edelweissmaschenstoffe.com edelweissmaschenstoffe.com	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rundstrickwaren</li> <li>• Feinripp, Single, Doppelripp</li> </ul>	GOTS	
<b>Anita Pavani Stoffe OHG</b> Ludwig-Rinn-Str. 14-16 D-35452 Heuchelheim +49(0)641 96282-0 info@naturstoff.de naturstoff.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Web- und Strickstoffe, naturweiß und gefärbt</li> </ul>	IVN Best GOTS	auch Kleinstmengen erhältlich Hanf, Ramie und Brennessel (ohne Zertifikat)	<b>Maute+Renz Textil GmbH</b> Goethestrasse 86 D-72461 Albstadt-Tailfingen +49(0)7432 9780-0 info@mr-creation.de www.mr-creation.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Maschenwaren</li> <li>• Lingerie-Stoffe</li> </ul>	IVN Best GOTS	Färbungen mit Pflanzenfarben Jeune Trikot-Linie aus Ökotextilien
<b>stoffbotin</b> Alexandra Antunes Pinto Schillerstr. 10 D-73773 Aichwald +49(0)711 35151021 info@stoffbotin.de stoffbotin.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Webwaren und Jerseys, uni und bedruckt</li> <li>• Cord, Nicki, Sweat, Denim, Fleece, Kinderstoffe</li> </ul>	GOTS	auch Kleinstmengen erhältlich	<b>Mattes &amp; Ammann GmbH &amp; CO. KG</b> Brühlstrasse, 8 D-72469 Meßstetten-Tier. +49(0)7436 877-0 info@mattesammann.de mattesammann.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Gestricke und Gewirke aus Baumwolle</li> </ul>	IVN Best GOTS	Schwerpunkt technische Produkte (Automotive), geringer Anteil für Bekleidungsseinsatz Forschungsprojekt zum Einsatz von Brennesselfasern, siehe: brennessel-textil.de



## STRICKWAREN

## VEREDLUNG



<b>Riedel Textil GmbH</b> Talstraße 6 D-09212 Limbach / Oberfrohna +49(0)3722 650 0 welcome@riedeltextil.de riedeltextil.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rundstrickwaren</li> <li>• Jersey</li> </ul>	GOTS	„Jersey – made in Saxony“ Über 100 Großrundstrickmaschinen und 20 vollelektronische Seamless-Strickmaschinen für nahtlose Wäsche, Outlet-Store Eigenes Farblabor	<b>Ploucquet GmbH</b> Ostritzer Allee 8 D-02763 Zittau +49(0)3583 87-0 info@ploucquet-zittau.com www.ploucquet.eu	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorbehandlung</li> <li>• Färben</li> <li>• Druck</li> <li>• Appretur</li> <li>• Futterstoffe</li> </ul>	GOTS	Ausrüstung von Futterstoffen, Hosenoberstoffen, Hosenbünden sowie technischen Textilien.
<b>SCHNEIDER Strick GmbH</b> Am Schwimmbad 6 D-36115 Ehrenberg +49(0)6683 9170200 office@schneider-strick.de schneider-strick.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Flachstrickwaren</li> <li>• Besätze</li> <li>• Bünde, Krägen, Stulpen</li> </ul>	GOTS	Prototypen- und Musterentwicklung Ausrüstung: Näherei, Kettelei, Zutatenapplikation, Waschanlage, Großbügelanlage; eigene Druckerei (Bestrahlung etc.) und Stickerei.	<b>Hans Topp OHG Textilausrüstung</b> Schlavenhorst 52 D-46395 Bocholt +49(0)2871 2591-0 info@hans-topp.de hans-topp.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Vorbehandeln, Färben und Drucken von Geweben, wie z.B. Hosen- und Futterstoffen</li> </ul>	GOTS	Vorbehandlung: Sengen, Schmirgeln, Bleichen
<b>Faiss-Textil GmbH Maschenstoffe</b> Ziegelei 9 D-72336 Balingen-Frommern +49(0)7433 9946-0 info@faiss.de, faiss.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rundstrickwaren</li> </ul>	GOTS		<b>Eing Textilveredlung und Handelsgesellschaft mbH &amp; Co. KG</b> Stadtlohner Str. 71 D-48712 Gescher +49(0)2542 704-0 info@eing.de, eing.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Garnveredlung</li> <li>• Vorbehandlung, Färberei, Ausrüstung und Beschichtung von Flächen</li> <li>• Rotationsdruck</li> </ul>	IVN Best GOTS	

# Mit drei Säulen arbeitet FEMNET daran, die Arbeitsbedingungen in der globalisierten Modeindustrie zu verbessern:

Name, Adresse	Produkte/Leistungen	Zertifikate/Standards	Bemerkung
<b>WKS Textilveredlungs GmbH</b> Industriestraße 1 D-49849 Wilsum +49(0)5945 89-0 info@wks-textil.de wks-textil.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Waschen, Nachbehandlung von Meterware und Fertigteilen</li> </ul>	GOTS	Systemleistungen und Logistik
<b>Dolinschek GmbH</b> Eichhalde 15 D-72393 Burladingen +49(0)7475 9537-0 info@dolinschek.de dolinschek.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Färben von Gewebe, Wirk- und Maschenwaren</li> </ul>	GOTS	
<b>Ernst Haase GmbH &amp; Co. KG</b> Hinter Stöck 19 D-72406 Bisingen +49(0)7476 9459-0 info@haase-textil-ausruestung.de haase-textil-ausruestung.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Bleichen und Vorbehandlung von Maschenwaren (Schlauch und offen)</li> </ul>	IVN Best GOTS	
<b>BITEX GmbH</b> Ebinger Straße 15 D-72475 Bitz +49(0)7431 9353000 info@bitex-bitz.de bitex-bitz.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Färberei und Trockenausrüstung von gestrickten und gewebten Flächenwaren</li> </ul>	IVN Best GOTS	
<b>Textilveredlung an der Wiese GmbH</b> Schopfheimer Str. 27 D-79541 Lörrach +49(0)7621 9576-0 info@wiese-textil.de wiese-textil.de	Veredlung von <ul style="list-style-type: none"> <li>Hemden- und Blusenstoffen</li> <li>verklebbaren Wäscheeinlagen</li> <li>Afrikadamast</li> </ul>	GOTS	



## VLIESTOFFE

<b>Hans Höffele Industriewatte GmbH</b> Gewerbering 5 D-76351 Linkenheim-Hochstetten +49(0)7247 8003-0 info@hoeffele.de hoeffele.de	<ul style="list-style-type: none"> <li>Naturwollvliese</li> <li>Baumwollvliese</li> </ul>	GOTS	Auch Vliese aus Jute oder Flachs sowie Polyestervliese
--	---	------	--



### Säule 1: Unser Bildungsprojekt FairSchnitt

Die Studierenden von heute arbeiten morgen als Designer\_innen, Bekleidungstechniker\_innen und Einkäufer\_innen für große Unternehmen und sollten über die globalen Produktionsketten informiert sein. Die Verantwortung für umweltverträgliche und soziale Arbeitsbedingungen in der globalen Modeindustrie beginnt in Deutschland. Im Bildungsprojekt „FairSchnitt“ kooperieren wir mit (Fach)Hochschulen, damit Arbeitsrechte von Näher\_innen in Zulieferbetrieben, Verhaltenskodizes von Unternehmen sowie Sozial- und Umweltstandards in der Wertschöpfungskette in den Lehrplänen von modebezogenen Studiengängen berücksichtigt werden. Wir bieten Workshops und Vorträge – auch von Gästen aus den Produktionsländern – an, berichten über beispielhafte Initiativen an Hochschulen auf [www.modedefairarbeiten.de](http://www.modedefairarbeiten.de) und präsentieren in unserer Wanderausstellung „Ich mache deine Kleidung“ die Geschichten und Forderungen starker Frauen aus der Textilindustrie.

1. FairSchnitt-Flyer
2. FEMNET-Flyer
3. Solidaritätsfonds-Flyer unter <http://www.femnet-ev.de/index.php/de/femnet-materialien>

### Säule 2: Unser politisches Engagement

Im Rahmen der Clean Clothes Campaign (CCC) wenden wir uns an die Unternehmen der Bekleidungsindustrie und treten für existenzsichernde Löhne und das Recht auf gewerkschaftliche Organisation ein. Ganz besonders bekämpfen wir die Diskriminierung der weiblichen Beschäftigten. Durch Eilaktionen und Öffentlichkeitsarbeit üben wir Druck auf die Unternehmen aus, damit sie ihre soziale Verantwortung wahrnehmen. Unser politisches Engagement richtet sich auch an die Bundesregierung, wo wir uns für eine gesetzliche Regulierung der menschenrechtlichen Sorgfaltspflicht von Unternehmen einsetzen. Im vom Entwicklungshilfeministerium (BMZ) gegründeten Textilbündnis arbeiten wir mit an einem Aktionsplan für eine nachhaltige textile Lieferkette.

### Säule 3: Unser Solidaritätsfonds

Die Näher\_innen in den Ländern des globalen Südens haben keine Lobby und kennen oftmals ihre Rechte nicht. Wir unterstützen lokale Frauenorganisationen und Gewerkschaften in Indien und Bangladesch, damit Näher\_innen über ihre Rechte informiert werden und sie bei der Einforderung dieser Rechte juristische Unterstützung erhalten.

**Bauen Sie mit am Fundament dieser drei Säulen und unterstützen Sie unsere Arbeit.** FEMNET e.V. ist als gemeinnützig anerkannt und Ihre Spende ist somit steuerlich absetzbar.

FEMNET e.V.  
GLS Gemeinschaftsbank eG  
IBAN: DE93 4306 0967 0300 800 800  
BIC: GENODEM1GLS



Weiterführende Informationen zur Arbeit von FEMNET finden Sie, indem Sie den QR-Code scannen oder unter [www.femnet-ev.de](http://www.femnet-ev.de)



# FEMNET e.V.

Feministische Perspektiven auf  
Politik, Wirtschaft & Gesellschaft

## Kontakt

Herausgegeben von  
FEMNET e.V.  
Kaiser-Friedrich-Str. 11  
D-53113 Bonn  
+49(0)228 180 381 16  
E-Mail: [kontakt@femnet-ev.de](mailto:kontakt@femnet-ev.de)  
Internet: [www.femnet-ev.de](http://www.femnet-ev.de)  
Facebook: [www.facebook.com/femnetev](http://www.facebook.com/femnetev)

Besuchen Sie auch unseren Blog  
unter [modefairarbeiten.de](http://modefairarbeiten.de)

Wir bedanken uns für die finanzielle  
Unterstützung unseres Projektes FairSchnitt  
bei Engagement Global und der Stiftung  
Umwelt und Entwicklung Nordrhein-Westfalen.

Gefördert von



und ENGAGEMENT GLOBAL  
im Auftrag des



## Impressum

V.i.S.d.P: Dr. Gisela Burckhardt  
Redaktion: Andrea Lindner  
Layout/Satz: Catharina von Poser  
Titelfoto © „Fair&Organic“, 2015:  
Näherin in einer Textilfabrik eines  
Fair&Organic Produktionpartners  
in Tirupur, Indien  
Druck: Brandt GmbH, Bonn  
Gedruckt auf 100% Recycling-  
papier mit Blauem Engel  
©FEMNET e.V., Dezember 2015

Für den Inhalt dieser Publikation  
ist allein FEMNET e.V. –  
Feministische Perspektiven auf  
Politik, Wirtschaft und Gesell-  
schaft verantwortlich; die hier  
dargestellten Positionen geben  
nicht den Standpunkt der  
Engagement Global GmbH,  
des Bundesministeriums für  
wirtschaftliche Zusammenarbeit  
und Entwicklung sowie der  
Stiftung Umwelt und Entwicklung  
Nordrhein-Westfalen wieder.