

bluesign®



bluesign® Standard

## Die Herausforderungen für die Textilindustrie von morgen

bluesign®

*Steigende Rohstoffpreise durch Ressourcenknappheit und aktiver Umweltschutz sind die Herausforderungen einer zukunftsgerichteten Textilindustrie. Wer am Markt erfolgreich bestehen will, muss Verantwortung bei Umwelt- wie Verbraucherschutz übernehmen und den ökologischen Fussabdruck zur Bedingung seiner Unternehmensstrategie werden lassen. Der bluesign Standard optimiert nachhaltig den gesamten textilen Verarbeitungsprozess, reduziert Umwelt- und Gesundheitsschädliches auf ein Minimum. Sinkende Produktionskosten, wachsende Wettbewerbsfähigkeit und ein langfristiger Innovationsschub sprechen für den unternehmerischen Erfolg.*

### Produktion von Textilien weltweit

Die Verlagerung der Produktion durch die Globalisierung birgt die Gefahr, dass fehlende oder auch willkürliche Umweltgesetze verschiedener Staaten dieser Erde eine sichere und nachhaltige Textilproduktion erschweren. Weltweit nutzen Handel und Marken das individuelle Instrument der RSL („Restricted Substance List“), um eine „saubere“ Produktion durch den Produzenten abzusichern. Doch wer will eine Garantie für die Einhaltung der RSL geben? Der bluesign Standard dagegen kann hier global eine transparente, sichere und wirtschaftliche Textilproduktion sichern.

### Komplexe Regularien

An anderen Produktionsorten wächst die Komplexität der textilen Supply Chain von Jahr zu Jahr. Die europäische Chemikalienverordnung REACH beispielsweise fordert von den Unternehmen die eigenverantwortliche Meldung und die Registrierung bekannter und neuartiger Chemikalien. Ein komplexer und kostspieliger Aufwand, der für einzelne Betriebe zu Wettbewerbsnachteilen führen kann. bluesign technologies ag bietet hier den textilen Partnern seine Infrastruktur und sein global stets aktualisiertes Know-how in Form des bluesign Standards als einfache Lösung an.

### Verknappung der Ressourcen

Die globale Verknappung verschiedener Ressourcen wie Wasser und Energie zwingt die Textilindustrie zu deren nachhaltiger und effektiver Nutzung. Schwankende und stetig anwachsende Rohstoffpreise werden zur unberechenbaren Konstante der unternehmerischen Kalkulation und gefährden die Wettbewerbsfähigkeit.

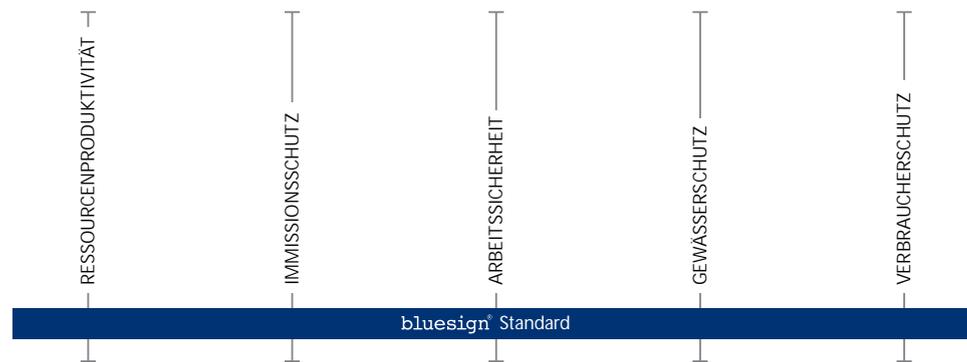
### Kritische Konsumenten

Die Zahl anspruchsvoller wie kritischer Konsumenten, die eine transparente Wertschöpfungskette und hochwertige, gesundheitlich unbedenkliche und die Umwelt schonende Produkte wünscht, nimmt beständig zu – eine Herausforderung, die der zukunftsorientierte Unternehmer bereits annehmen muss, bevor Politik, Gesetzgeber und Behörden ein Umdenken erzwingen.

## Öko-Labels

# Halbwahrheiten herkömmlicher Testverfahren

Es mangelt keineswegs an verantwortungsbewussten und innovativen Unternehmen, die dazu bereit sind, Nachhaltigkeit und Verbraucherschutz in der Textilindustrie umzusetzen. Jedoch mangelt es an einem umfassenden Werkzeug dafür.



### Welcher Ressourcenverbrauch, welche Arbeitsbedingungen?

Herkömmliche Testverfahren, wie auf Analysen basierende Standards, Öko-Labels oder RSLs, zielen zumeist nur auf mögliche Schadstoffrückstände und somit auf den Verbraucherschutz ab. Dieser kann aber mit dem Testen des fertigen Produkts alleine nicht gewährleistet werden, da Analysen zu diesem Zeitpunkt nur einen Teil der problematischen Stoffe nachweisen können. Die gesamte textile Wertschöpfungskette, die Produktionsbedingungen oder der Ressourcenschonende Umgang mit Wasser, Energie und Rohstoffen bleiben bei einer reinen Produktprüfung zum Ende ausgeklammert.

Das Endprodukt zu testen und damit lediglich ein Fünftel der problematischen Substanzen abzudecken – macht dies einen Sinn? Der aufgeklärte Konsument, die Marke sowie der Händler müssen und wollen mehr wissen: Wie wird mit den notwendigen Ressourcen, mit der Abluft und dem Abwasser umgegangen; ist der Arbeiter ausreichend geschützt?



Wir alle kennen Studien der NGOs und Umweltschutzorganisationen aus verschiedensten Teilen der Welt. Umweltbelastungen durch das unkontrollierte Ablassen von Abwasser in Trinkwasserspeicher, zu hohe Schadstoffbelastungen im Abwasser. Nicht zu vergessen Abluft, die nicht gereinigt wird. Diese Probleme sind auf dem getesteten Endprodukt nicht mehr zu erkennen. Der Verbraucher ist unwissend, kauft ein scheinbar unbelastetes Produkt.



bluesign® Standard

## Umwelt, Sicherheit und Gesundheit als Strategie

bluesign®

*Mit dem globalen Gütesiegel für Umwelt, Gesundheit und Produktionssicherheit, dem bluesign Standard, unterstützt bluesign technologies ag die Textilindustrie und deren Zulieferer bei der Etablierung nachhaltiger Produkte – ohne Kompromisse bezüglich Funktionalität, Qualität und Design.*

### Ressourcen- und Umweltmanagement

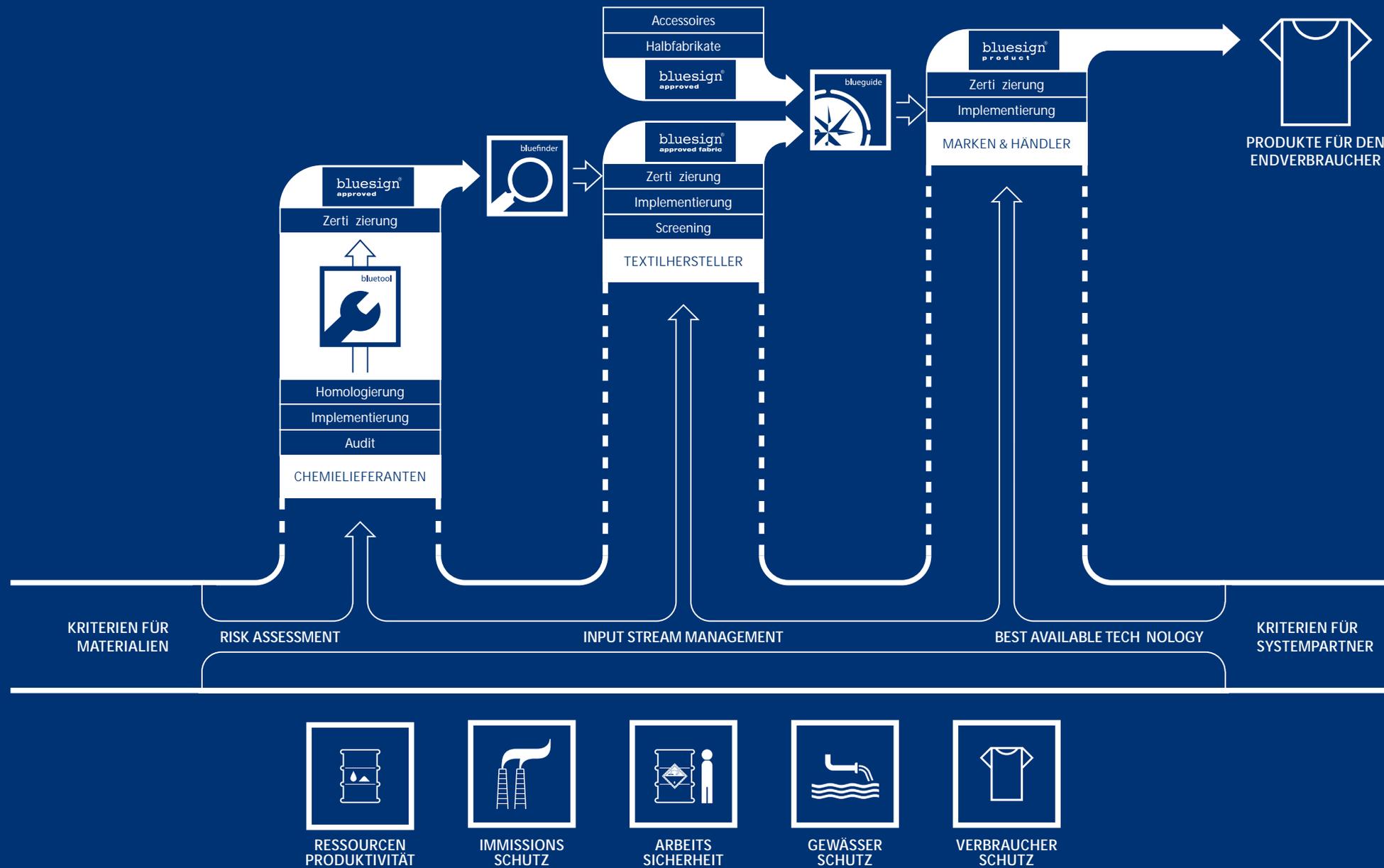
Das Ziel von bluesign technologies ag ist, dass bei der Herstellung und Veredlung von Natur- und Synthetikfasern lediglich Produkte eingesetzt werden, welche die weltweit strengsten Kriterien durchlaufen haben und deren Produzenten durch bluesign geprüft worden sind. bluesign technologies ag durchleuchtet den Herstellungsprozess und empfiehlt den Unternehmen stets gleichwertige, jedoch unbedenkliche Zutaten als Alternative. Dies erfolgt nach dem Prinzip der „Best Available Technology“ (BAT; in diesem Fall „Best Available Internal Technology“: Durchleuchtung der im Betrieb verfügbaren Technik und anschließende Optimierung).

Dabei orientiert sich der unabhängige Dienstleister aus der Schweiz nicht nur an den härtesten internationalen Umweltstandards und Grenzwerten, sondern stützt sich als einziger Standard weltweit auf umfangreiche eigene Risikoanalysen für die Bereiche Konsumentenschutz, Umweltschutz und Arbeitssicherheit. So kann bluesign technologies ag seinen Systempartnern eine Unbedenklichkeit bei der Herstellung von Produkten zusichern und für Unternehmen, Verbraucher und Öffentlichkeit eine Transparenz mit „der ganzen Wahrheit“ schaffen.

### Qualitäts- und Kostenmanagement

Die fortlaufende Optimierung der betrieblichen Abläufe und Produktionsprozesse durch das bluesign Screening schafft maximale Kosteneffizienz bei optimaler Ressourcennutzung und fördert einen langfristigen Innovationsschub für Chemielieferanten, Hersteller, Händler und Marken. Umwelt und Gesundheit werden so zu wichtigen Säulen einer erfolgreichen Unternehmensstrategie.

## bluesign® Standard Funktion und Wirkungsweise



Der bluesign Standard basiert auf den fünf Prinzipien der Nachhaltigkeit. Diese sind Ressourcenproduktivität, Immissionschutz, Gewässerschutz, Arbeitssicherheit und Verbraucherschutz. Ziel des bluesign Standards ist die Verfolgung dieser fünf Prinzipien auf allen Ebenen entlang der gesamten textilen Herstellungskette.

Um die fünf Prinzipien der Nachhaltigkeit konsequent anzuwenden, bedient sich der bluesign Standard des Ansatzes des „Input Stream Management“. Dabei liegt der Fokus nicht auf dem fertigen Produkt, sondern auf den einzelnen Komponenten, die in die Produktion gelangen. Ganz im Sinne der fünf Prinzipien umfasst diese Betrachtungsweise aber nicht nur die Rohmaterialien, sondern auch den Ressourcenverbrauch. Damit ist gewährleistet, dass in einem sauberen, ressourcenschonenden Prozess über zahlreiche Zwischenschritte und Hersteller gefahrlose Zutaten eingesetzt werden und dieser zu einem völlig unbedenklichen Endprodukt führt. Der bluesign Standard schreibt, basierend auf den fünf Prinzipien und dem Ansatz des Input Stream Managements, verschiedene Kriterien vor. Diese teilen sich in Kriterien für Systempartner und Kriterien für eingesetzte Materialien auf.

Bei den Kriterien für Systempartner orientiert sich der bluesign Standard an der Best Available Technology. Dazu berücksichtigt der bluesign Standard die vor Ort verfügbaren Technologien und berechnet die optimalen Verfahren, damit mit möglichst geringem Ressourcenverbrauch produziert werden kann.

Bei den Kriterien für Materialien wendet der bluesign Standard komplexe Risk Assessments und Expositionsszenarien an und berechnet so nicht nur Grenzwerte für das fertige Produkt, sondern vor allem auch Grenzwerte für eingesetzte Chemikalien und Hilfsmittel. So werden die komplexen ökotoxikologischen Daten in ein leicht verständliches Rating übersetzt, das sofort Auskunft darüber gibt, was bei der Anwendung eines bestimmten chemischen Produkts berücksichtigt werden muss.

## Die fünf Prinzipien des bluesign® Standards

*Wer nachhaltig wirtschaftet, das heisst Ressourcen schont und die Umweltbelastung auf ein Minimum reduziert, handelt verantwortungsvoll und innovativ. Wer aber ein nachhaltiges Produkt herstellen will, muss sowohl die verwendeten Materialien und Prozesse als auch den Einfluss der Herstellung auf die Umwelt genau untersuchen. Nur diese ganzheitliche Betrachtung, die bereits vor Beginn der Produktion einsetzt, ermöglicht ein Endprodukt, das für Mensch und Umwelt unbedenklich ist.*



### 1. Ressourcenproduktivität

Die Ressourcenproduktivität definiert das ökologische und ökonomische Ziel, mit minimalem Ressourceneinsatz sowie minimaler Umweltbelastung eine maximale Qualität wie Wertschöpfung der gefertigten Textilprodukte zu erreichen.



### 2. Immissionsschutz

Immissionsschutz schreibt die Einhaltung strenger Abluftgrenzwerte entlang der gesamten Herstellungskette vor. Die Optimierung der Energieströme sowie die Verwendung emissionsarmer Komponenten sorgen für eine hohe CO<sub>2</sub>-Entlastung und tragen damit zum aktiven Klimaschutz bei.



### 3. Arbeitssicherheit

Die Sicherheit am Arbeitsplatz für Mitarbeiter der Textilindustrie wird durch Einhalten strenger Richtlinien gewährleistet. Schwachstellen, die vor Ort auftreten, werden aufgedeckt. Dem Gefahrenpotenzial der eingesetzten chemischen Produkte gemäss werden entsprechende Arbeitssicherheitsmassnahmen vorgeschrieben.



### 4. Gewässerschutz

Mit dem Gewässerschutz wird das Ziel verfolgt, sauberes Wasser in den Naturkreislauf zurückzuführen sowie Flüsse, Seen und Meere geringstmöglich zu belasten. Dies wird durch ökologisch unbedenkliche Komponenten und optimierte Verfahren der Produktion und Abwasserreinigung erreicht.



### 5. Verbraucherschutz

Verbraucherschutz erfordert nicht nur gesundheitlich unbedenkliche und qualitativ hochwertige textile Endprodukte, sondern auch die Gewissheit, dass bei der Produktion alle Prinzipien der Nachhaltigkeit konsequent eingehalten werden.



## Ressourcenproduktivität

Bedachter Einsatz von Energie und Rohstoffen



*Die Ressourcenproduktivität definiert das ökologische und ökonomische Ziel, mit minimalem Ressourceneinsatz sowie bei minimaler Umweltbelastung eine maximale Qualität sowie Wertschöpfung der gefertigten Textilprodukte zu erreichen.*



Eine verbesserte Ressourcenproduktivität zieht automatisch eine verbesserte Kosteneffizienz nach sich. Durch einen verminderten Ressourceneinsatz sinkt die Umweltbelastung. Gleichzeitig steigt die Wertschöpfung, die mit dem gefertigten textilen Produkt erzielt wird. Am Ende steht der ökologische

Fussabdruck. Er setzt sich zusammen aus Energieaufwand und Materialeinsatz pro Kilogramm fertiges Textilerzeugnis. Der bluesign Standard hilft hier zu optimieren, das heißt: Energieaufwand und Materialeinsatz werden minimiert.



## Immissionsschutz

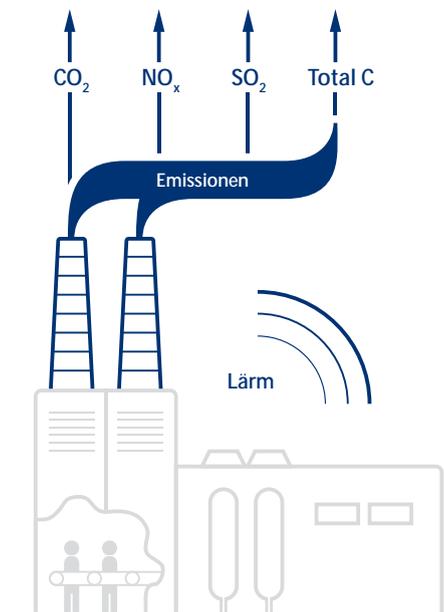
Weniger Luftverschmutzung für ein besseres Klima



*Immissionsschutz schreibt die Einhaltung strenger Abluftgrenzwerte entlang der gesamten Herstellungskette vor. Die Optimierung der Energieströme sorgt für eine hohe CO<sub>2</sub>-Entlastung und trägt damit zum aktiven Klimaschutz bei.*

Im textilen Wertschöpfungsprozess werden in einigen Bereichen Emissionen freigesetzt. Diese können einerseits direkt von der textilen Rohware oder von den eingesetzten Chemikalien und Hilfsmitteln stammen. Andererseits aber kann ihr Ursprung auch direkt in Anlagen oder in der Energieerzeugung im Betrieb liegen.

Der bluesign Standard setzt an allen Stellen an. In erster Linie geht es darum, mögliche Emissionen von Anfang an zu vermeiden. Dies beginnt bereits bei der Auswahl der Rohware und bei den chemischen Produkten. Der bluesign Standard schreibt strenge Grenzwerte für Substanzen und Materialien vor, die eine Auswirkung auf die Abluft haben. Dadurch können Emissionen nicht nur im eigenen Betrieb reduziert, sondern auch in nachgelagerten Prozessen vermieden werden. Bleiben die Abluftemissionen dennoch signifikant, muss die Abluft mit entsprechenden Reinigungsanlagen aufbereitet werden. Nur so kann die Umwelt entlastet und ein aktiver Beitrag zur Verminderung der Treibhausgasemissionen geleistet werden.



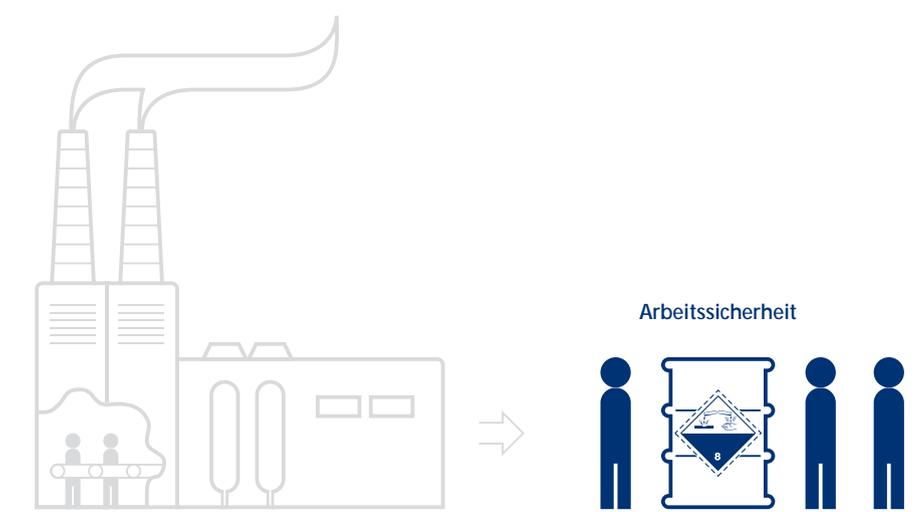


## Arbeitssicherheit

Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz



*Die Sicherheit am Arbeitsplatz für Mitarbeiter der Textilindustrie wird durch Einhalten strenger Richtlinien gewährleistet. Schwachstellen, die vor Ort auftreten, werden aufgedeckt. Dem Gefahrenpotenzial der eingesetzten chemischen Produkte gemäss werden entsprechende Arbeitssicherheitsmassnahmen vorgeschrieben.*



Zahlreiche in der Herstellung von Textilien eingesetzte chemische Produkte haben eine gewisse Risikokomponente bezüglich der Arbeitssicherheit. Dies ist der Normalfall im Umgang mit Chemikalien. Umso wichtiger ist es daher, Mitarbeiter der Textilindustrie vor möglichen Gefahren am Arbeitsplatz zu schützen. Deshalb schreibt der bluesign Standard vor, dass die Mitarbeiter bezüglich Lagerung

und Umgang mit Gefahrstoffen geschult sind. Die Arbeitssicherheit schliesst auch den Schutz vor Umweltbelastungen wie Staub und Lärm ein. Mit dem bluesign Standard wird die Situation vor Ort überprüft, den Richtlinien der Arbeitssicherheit gemäss werden dann entsprechende Massnahmen vorgeschrieben.



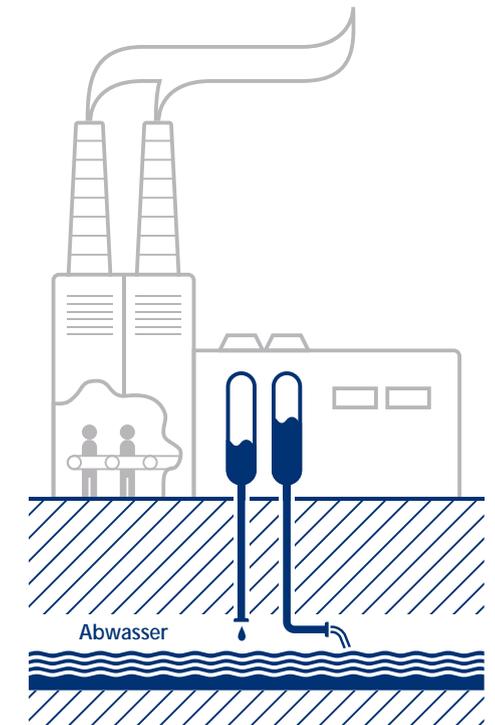
## Gewässerschutz

Verbesserter Schutz für den gesamten Wasserkreislauf



*Mit dem Gewässerschutz wird das Ziel verfolgt, sauberes Wasser in den Naturkreislauf zurückzuführen sowie Flüsse, Seen und Meere geringstmöglich zu belasten. Dies wird durch ökologisch unbedenkliche Komponenten und optimierte Verfahren der Produktion und Abwasserreinigung erreicht.*

Der bluesign Standard stellt strenge Anforderungen an den Gewässerschutz. Es gilt, die Schadstofffracht im Abwasser durch eine intelligente Auswahl der Produkte im Herstellungsprozess zu reduzieren. So kann die Grundbelastung des Abwassers verringert werden. Weitere Anforderungen richten sich an eine einwandfrei funktionierende Abwasserreinigung. Die Unbedenklichkeit des Abwassers wird durch die strikte Kontrolle der Abwassergrenzwerte überprüft und sichergestellt. Unter Berücksichtigung der örtlichen



Rahmenbedingungen verfolgt der bluesign Standard so sein Ziel, nur Wasser in den Naturkreislauf zurückzuführen, das den Kriterien des bluesign Standards entspricht.



## Verbraucherschutz

Verantwortung für Mensch und Umwelt



*Konsumenten werden immer kritischer und hinterfragen nicht nur die Qualität des Produktes, sondern auch dessen Herstellungsbedingungen. Verbraucherschutz erfordert deshalb nicht nur gesundheitlich unbedenkliche und qualitativ hochwertige textile Endprodukte, sondern auch die Gewissheit, dass bei der Produktion alle Prinzipien der Nachhaltigkeit konsequent eingehalten werden.*



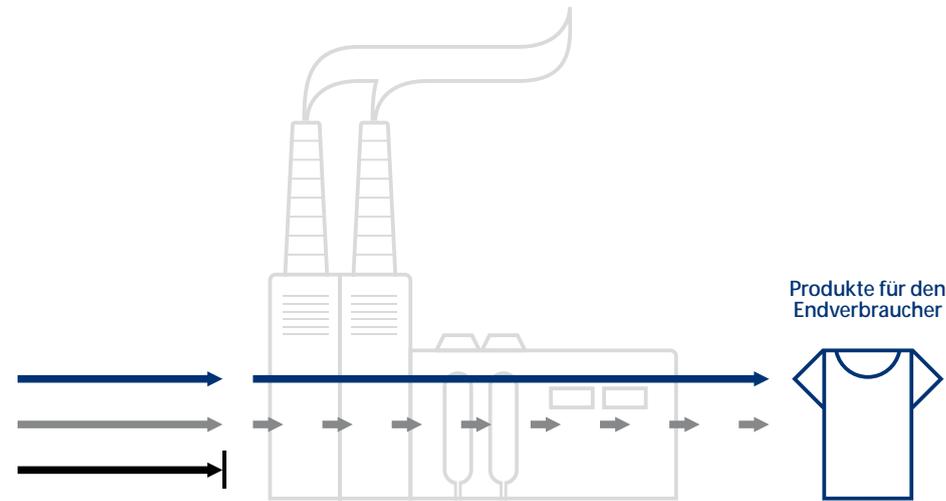
Durch seinen ganzheitlichen, systematischen Ansatz wird der bluesign Standard dieser Anforderung gerecht. Der bluesign Standard stellt sicher, dass in der gesamten Herstellungskette ausschliesslich die Komponenten und Verfahren genutzt werden, die für

Mensch und Umwelt unbedenklich sind. So können zeitgemäss agierende Hersteller die Nachfrage nach nachhaltig verantwortbaren Produkten befriedigen, bevor gesetzliche Regelungen sie unter Zugzwang stellen.

## Input Stream Management

# Ausschluss bedenklicher „Zutaten“ von Anfang an

Was bringt es, Endprodukte zu testen, wenn zuvor ständig neue, problematische Stoffe in den Produktionskreislauf gelangen? Und wenn bestehende Prozesse sowie Produktionsanlagen ineffizient oder gar umweltschädigend arbeiten? Wer demnach wirklich nachhaltig produzieren will, muss den Herstellungsprozess als Ganzes betrachten.



Der bluesign Standard packt das Problem an der Wurzel. Statt nur das Endprodukt eines Herstellers zu untersuchen, schreibt der bluesign Standard vor, die eingesetzten Komponenten und Verfahren bereits im Vorfeld zu prüfen. Dadurch wird die Verwendung problematischer Stoffe von vornherein ausgeschlossen. Mit diesem sogenannten Input Stream Management wird sichergestellt, dass gefahrlose Zutaten in einem sauberen Pro-

zess eingesetzt werden und so über zahlreiche Zwischenschritte und Hersteller ein völlig unbedenkliches Endprodukt entsteht. Konsequenterweise angewendet, führt das Input Stream Management dazu, dass Textilbetriebe auf eine umweltfreundliche, ressourcensparende und somit wirtschaftliche Herstellung getrimmt und dem Prinzip der Nachhaltigkeit verpflichtet werden.



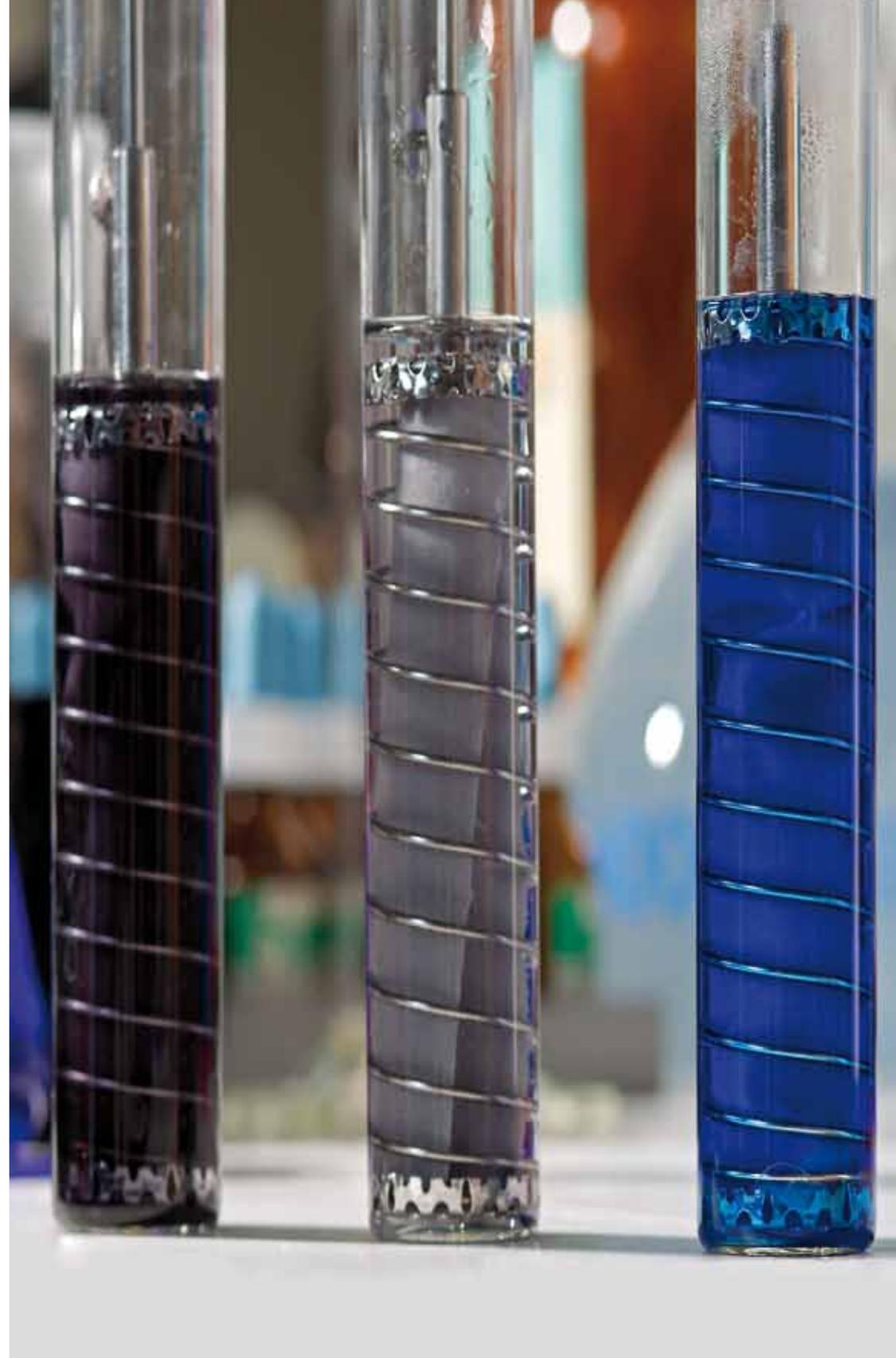
## Kriterien für Materialien

# Berechnung von Grenzwerten für Chemikalien, Zubehör und Textilien

*Eine wichtige Voraussetzung für ein funktionierendes Input Stream Management sind die Kriterien für Materialien des bluesign Standards. Der bluesign Standard unterscheidet in diesem Zusammenhang zwischen Grenzwerten für Substanzen in fertigen Textilien und Grenzwerten für Substanzen in den eingesetzten Chemikalien.*

Die Grenzwerte für Substanzen in fertigen Textilien lassen sich aus umfassenden Expositionsszenarien ableiten. Die Grenzwerte für Substanzen in den eingesetzten Chemikalien schliessen zudem detaillierte Risk Assessments nach den Prinzipien der Nachhaltigkeit mit ein. Der strengste berechnete Grenzwert ist schliesslich ausschlaggebend für die Beurteilung in der Praxis. Ein eingesetztes Hilfsmittel wird jedoch nicht nur basierend auf den einzelnen enthaltenen Substanzen beurteilt, sondern auch basierend auf den Umwelteinüssen des Hilfsmittels als Ganzes. Dabei wird auch die spezielle Anwendung

im Prozess berücksichtigt. Unter dem bluesign Standard erhält jedes eingesetzte chemische Produkt ein Rating basierend auf den beschriebenen Kriterien. Damit werden die komplizierten ökotoxikologischen Informationen leicht verständlich eingeordnet: Chemische Produkte der Kategorie „blue“ erfüllen sämtliche Kriterien und Anforderungen des bluesign Standards. Komponenten mit der Bezeichnung „grey“ dürfen in der Produktion nur unter bestimmten Voraussetzungen verwendet werden. Was mit „black“ gekennzeichnet ist, ist unter dem bluesign Standard nicht zugelassen.



## Kriterien für Systempartner

# Produktion nach bestmöglich verfügbarer Technologie



*Der bluesign Standard schreibt zur Einhaltung der fünf Prinzipien der Nachhaltigkeit spezielle Kriterien für alle Stufen entlang der Herstellungskette vor. Diese orientieren sich an dem Konzept der Best Available Technology (BAT). Grundsätzlich fordern sie einen hohen Schutz von Mensch und Umwelt sowie eine nachhaltige Produktion.*

BAT anzuwenden bedeutet, dass immer auf die beste, vor Ort verfügbare Technologie zurückgegriffen wird. So werden vorhandene Maschinen besser genutzt oder die im Betrieb installierten Verfahren optimiert. Dadurch werden die Potenziale der einzelnen Systempartner möglichst vollständig ausgeschöpft, ohne dabei ökonomische und technologische Aspekte ausser Acht zu lassen. Wichtigstes Ziel der Kriterien für Systempartner ist die kontinuierliche Entwicklung und

Verbesserung der ökologischen Wirtschaftlichkeit, ohne Kompromisse bei Funktionalität, Qualität oder Design. Neben den Prinzipien der Nachhaltigkeit gelten für Systempartner ausserdem Kriterien bezüglich der sozialen Verantwortung. Systempartner verpflichten sich, die Grundsätze des UN Global Compact einzuhalten. Diese internationale Initiative fördert universelle Sozial- und Umweltpinzipien in der Wirtschaft.

## bluesign® Applikationen

# Individuelle Werkzeuge für die tägliche Arbeit

Drei innovative Instrumente der bluesign technologies ag helfen bei der einfachen und reibungslosen Implementierung des bluesign Standards. Benutzerfreundliche Softwareapplikationen stellen den Systempartnern das Know-how zur Verfügung.



### bluesign® bluetool

Wissensportal zur Homologierung chemischer Produkte.

Chemielieferanten können mit Hilfe des webbasierten bluetools direkt feststellen, ob die von ihnen angebotenen Produkte zur Textilveredlung den Kriterien für Materialien des bluesign Standards entsprechen. Dieser Prozess wird Homologierung genannt. Alle notwendigen Informationen für die Beurteilung von chemischen Produkten stehen im bluetool zur Verfügung.

Sobald mittels bluetool überprüft ist, ob die Produkte den Kriterien für Materialien des bluesign Standards entsprechen, können diese als „bluesign approved“ bezeichnet werden. Daraufhin erscheinen diese Produkte im blue nder.



### bluesign® blue nder

Leistungsfähige Suchmaschine für nachhaltige Input Streams.

Der blue nder ist eine leistungsfähige Suchmaschine, die chemische Produkte enthält, die „bluesign approved“ sind und somit dem bluesign Standard entsprechen.

Der blue nder enthält sämtlichen Informationen, um die benötigten „bluesign approved“ Input Streams auszuwählen und diese dem bluesign Standard entsprechend im Betrieb einzusetzen.

Die leistungsfähige Suchmaschine ist immer aktuell und stellt den Textilherstellern leicht verständlich die neuesten, textilbezogenen EHS (Environment, Health & Safety)-Informationen zur Verfügung. Der blue nder ist das beste Werkzeug im Umgang mit auf Nachhaltigkeit bezogenen Input Streams.



### bluesign® blueguide

Hochleistungsdatenbank für nachhaltige Textilien.

Mit dem webbasierten blueguide stellt bluesign technologies ag eine Hochleistungsdatenbank für „bluesign approved fabrics“ sowie „bluesign approved accessories“ zur Verfügung.

Textilien, die mit „bluesign approved fabrics“ und „bluesign approved“ Komponenten hergestellt werden, entsprechen höchsten Kriterien bezüglich Ressourcenproduktivität und Umweltschutz. Darüber hinaus enthält der blueguide auch ausführliche Informationen zu Umwelt, Sicherheit und dem Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz sowie dem Konsumentenschutz.





## bluesign® Zertifizierungsprozess Der Weg zum bluesign® Systempartner



Die Umsetzung des bluesign Standards ist für alle Beteiligten so einfach wie möglich gestaltet. Unter besonderer Berücksichtigung der individuellen Voraussetzungen jedes Unternehmens entlang der textilen Herstellungskette, wird ein gemeinsamer Weg gesucht, die vorgeschriebenen Kriterien möglichst schnell und effizient zu erfüllen. Dieser Prozess gliedert sich im Allgemeinen in drei Schritte: Screening, Implementierung und Zertifizierung. Der Prozess wird in regelmäßigen Abständen wiederholt und ermöglicht so eine kontinuierliche Verbesserung.

### Screening

Am Anfang der Umsetzung steht das Screening. Dabei wird von bluesign-Experten eine vollumfängliche Beurteilung des Unternehmens erstellt. Diese erfolgt vor Ort, um lokale Gegebenheiten berücksichtigen zu können. Bewertet werden im Wesentlichen die Input-Ströme, die eingesetzten Verfahren sowie die lokal vorhandene „End-of-Pipe“-Situation. Die genaue Durchleuchtung des Betriebs ermöglicht nicht nur die Eliminierung von Gefahrstoffen und anderen Umweltrisiken, sondern weist auch den Weg zum sparsamen Umgang mit Ressourcen und führt damit natürlich zu Kosteneinsparungen.

### Implementierung

Auf das Screening folgt die Implementierung. Es gilt nun, die während des Screenings festgestellten kritischen Punkte zu korrigieren. Dazu können zahlreiche Aspekte gehören, wie das Ersetzen mangelhafter Input-Ströme, das Nachreichen weiterführender Daten, die Optimierung von Prozessen oder die Verbesserung der Abwasser- und Abluftsituation. Aufgrund der sehr unterschiedlichen Ausgangsbedingungen wird mit jedem Systempartner ein individueller Umsetzungsplan erstellt, um die Vorgaben rasch und effizient zu erfüllen.

### Zertifizierung

Die Umsetzung des bluesign Standards findet ihren vorläufigen Abschluss in der Zertifizierung einzelner Produkte und Produktgruppen. Unnötiger Prüfaufwand soll dabei vermieden werden. Deshalb werden am Endprodukt nur stichprobenartige Kontrollen durchgeführt. Diese können aufgrund der Kenntnis über Verfahrensbedingungen und Rezepturen ganz gezielt angesetzt werden. Im Rahmen der Kontrollen wird auch die richtige Funktionsweise des bluesign Standards überprüft. Verlaufen die Tests ohne Beanstandung, wird das entsprechende Zertifikat erteilt.

bluesign® Zerti zierung

## Der Weg zum bluesign® Zerti kat für Chemielieferanten

Das Input Stream Management benötigt die Mitarbeit von Partnern aus der chemischen Industrie. Um sicher zu stellen, dass die Kriterien des bluesign Standards eingehalten werden, wird das EHS-Wissen (Environment, Health & Safety) der Chemiepartner überprüft und vor Ort auditiert. Folgende Schritte müssen dabei eingehalten werden:



## Die Vorteile für die Chemielieferanten



Der bluesign Standard gewährleistet den Partnern jederzeit, dass der Lieferant die strengsten internationalen Richtlinien erfüllt. Die Homologierung der chemischen Komponenten nach dem bluesign Standard und deren Listung im blue nder ermöglichen es dem bluesign-zerti zierten Chemielieferanten, von potentiellen Kunden als verlässlicher Partner erkannt zu werden.

### Sicherheit durch den bluesign Standard

Instrumente wie das bluetool oder das bluesign Audit helfen den Zulieferern chemischer Komponenten, die stetig wechselnden Anforderungen von Herstellern, Händlern und Marken zu erfüllen. Auch EHS-Anfragen und die Prüfung individueller RSL-Anforderungen werden reduziert, da die BSSL (bluesign Standard Substance List) automatisch alle Informationen der einschlägigen RSLs abdeckt. Dies erspart unnötigen Arbeitsaufwand und damit verbundene Kosten. Das chemische Know-how eines Chemielieferanten wird sichergestellt und die hergestellten Produkte werden von bluesign technologies ag als unabhängige Stelle zerti ziert.

### Steigende Wettbewerbsfähigkeit

Durch das hohe EHS-Niveau des Produktes, die hohe Akzeptanz beim Einzelhandel und langfristige Innovationssicherheit können sich die bluesign Systempartner positiv von Mitbewerbern abgrenzen. Gleichzeitig sichern sie durch das umweltfreundliche, Ressourcen schonende und dem Interesse des Endverbrauchers dienende Handeln langfristig ihre Marktchancen in der Textilindustrie von morgen.

EHS in Kombination mit einer möglichst Ressourcen schonenden Produktion wird sich in Zukunft ebenfalls zu einem entscheidenden Faktor für den ökonomischen Erfolg entwickeln. Mit bluesign technologies ag als Partner können die Unternehmen auf die unausweichliche Weiterentwicklung der Anforderungen und die geplanten Gesetze wirksam und proaktiv reagieren. Damit setzen sie sich von Herstellern ab, die keine oder nur mangelhafte EHS-Strukturen besitzen – und sichern damit langfristig ihren Erfolg.

bluesign® Zertifizierung

## Der Weg zum bluesign® Zertifikat für Textilhersteller

Um das Endprodukt der textilen Wertschöpfungskette beurteilen zu können, werden die Hersteller mittels eines bluesign Screenings überprüft. Dieser Prozess bedingt, dass die Hersteller vor Ort beurteilt und auditiert werden, damit das Endprodukt und der Herstellprozess die bluesign Kriterien erfüllen können.



## Die Vorteile für die Textilhersteller



Deutliche Differenzierung und Qualitätsnachweis. Mit der Einführung des bluesign Standards ist in der Regel ein Innovationsschub verbunden. Ressourcen betreuend wird ausserdem eine maximale Kosteneffizienz generiert. Dies alles macht den bluesign Standard zum innovativen Instrument ganzheitlicher Qualitätspolitik.

### Management von komplexen EHS-Fragen

„Environment, Health & Safety“ (EHS), unter Berücksichtigung einer maximal Ressourcen schonenden Produktion, wird international das Einkaufsverhalten entscheidend verändern und zum Schlüssel für den ökonomischen Erfolg. Der bluesign Standard mit seinem intelligenten Input Stream Management System garantiert hier sichere und nachhaltige Produktionsbedingungen und ermöglicht es, die komplexen EHS-Zusammenhänge einfach zu verwalten. Der bluesign Standard hilft mit seinem chemischen Know-how den Herstellern, die Anfragen und Anforderungen der Marken zu erfüllen.

### Produktionsoptimierung und Ressourcenproduktivität

Der unabhängige bluesign Standard schliesst bestehende RSLs nicht aus. Im Gegenteil, er geht sogar einen Schritt weiter und integriert alle RSLs der führenden Hersteller sowie die „Substances of Very High Concern“ aus REACH. Dabei wird das Prinzip der „Best Available Technology“ (BAT) berücksichtigt. Der bluesign Standard hilft bei der Optimierung der Produktion, was wiederum zu Ressourcen- und Kosteneffizienz sowie zu Transparenz in der Produktion führt. Ausserdem wird der ökologische Fussabdruck berechnet. Dies wird eine massgebliche Forderung der Marken von morgen sein.

### Qualitäts- und Innovationssicherheit

Der Zugriff auf den blueindex, die Know-how-Datenbank mit den neuesten „bluesign-approved“ Komponenten, ermöglicht es, jederzeit dem aktuellsten technologischen Stand zu genügen. Das bedeutet für die Hersteller ein Höchstmass an Qualität und Innovationssicherheit. Dies wiederum sichert einen erheblichen Wettbewerbsvorteil und macht die Hersteller zu zuverlässigen, kompetenten und vorausschauenden Partnern ihrer Kunden.

bluesign® Zerti zierung

## Der Weg zum bluesign® Zerti kat für Marken und Händler

Die Marken und Händler tragen die Verantwortung bei der Umsetzung des Systems. Gemeinsam mit bluesign technologies ag werden die Ziele für die Marken de niert und deren Umsetzung in der Zulieferkette ausgearbeitet. Für den Endkunden kann dieser komplexe nachhaltige Prozess in Form des „bluesign product“ dargestellt und ausgezeichnet werden.



## Der Erfolg für Marken und Händler



Höchste Anforderungen an den Umwelt- und Verbraucherschutz zu stellen heisst, Sicherheit zu gewinnen und Kundenvertrauen nicht unnötig aufs Spiel zu setzen. Der Handel pro tiert als bluesign Systempartner vom Vertrauen in das Qualitätszeichen und verbessert sein Image als verantwortungsvoll agierender Marktteilnehmer.

### Transparenz und Glaubwürdigkeit

Die Zukunft der Textilbranche liegt in der Hand von Marken, die für Mensch und Umwelt unbedenkliche Produkte garantieren. Neben Funktionalität, Qualität und Design werden in Zukunft die Aspekte Umwelt, Gesundheit und Sicherheit und das damit verbundene nachhaltige Verantwortungsbewusstsein massgeblich für das Markenimage sein. Der bluesign Standard gibt hier Souveränität und Glaubwürdigkeit.

### Vertrauen und Imagegewinn

Der bluesign Standard garantiert, dass die mit dem Label ausgezeichneten und vertriebenen Produkte in der gesamten Herstellungskette ausschliesslich Komponenten enthalten und Verfahren durchlaufen, die für Mensch und Umwelt unbedenklich sind. Dies führt zu Vertrauen in die Marke und sichert das positive Image. Der blueguide ermöglicht zudem den Zugang zu den neuesten textilrelevanten EHS-Themen.

### Verantwortung

Durch den ganzheitlichen Ansatz werden, anders als bei einfachen Ökolabels, neben den üblichen Verbraucherschutzkriterien auch die Gebiete der Arbeitssicherheit, des Abwassers sowie der Abluft abgedeckt. Marken und Händler pro tieren durch das Erscheinungsbild als transparente und verantwortungsvoll agierende Marktteilnehmer.

### Instrument für den globalen Einkauf

Der bluesign Standard ist durch sein globales Netzwerk als Qualitätssiegel breit gestützt. Da er sich an den weltweit strengsten und sinnvollsten Regelungen bzw. Gesetzen orientiert, ermöglicht er durch seine internationale Gültigkeit einen einfachen und globalen Einkauf. Die Beschaffung wird optimiert und die Risiken für die Marken werden durch den Einsatz bereits geprüfter und zerti zierter Materialien reduziert.



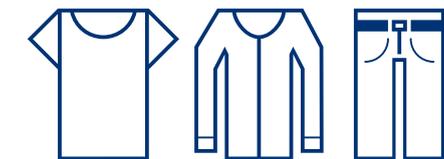
bluesign® Produkte

## Gesundheit und Vertrauen für die Endverbraucher

bluesign®

*Endverbraucher werden immer sensibler, wenn es um Nachhaltigkeit geht. Sie möchten ihren Teil dazu beitragen, die Umweltsituation zu verbessern, gleichzeitig wollen sie jedoch nicht auf Innovation und Funktionalität verzichten.*

Produkte für den Endverbraucher



Der Erwerb einer mit dem bluesign-Label gekennzeichneten Textilie oder auch eines entsprechend gekennzeichneten Rucksacks garantiert ein schadstoffarmes Produkt, das für die Gesundheit unbedenklich ist und zudem umweltfreundlich hergestellt wurde. Der inzwischen fast selbstverständliche Wunsch der Verbraucher, ein sicheres, umweltfreundliches und nachhaltiges Produkt zu erhalten, kann damit uneingeschränkt erfüllt werden. Das Label „bluesign product“ steht dafür als Gütesiegel. Es gibt dem Verbraucher zudem die Sicherheit sowie die Gewissheit, einen Beitrag gegen Klimaerwärmung und Umwelterstörung zu leisten.

bluesign technologies ag

## Ihr globaler Partner für eine nachhaltige Textilindustrie

*Die bluesign technologies ag mit Sitz in der Schweiz wurde im Jahr 2000 von einem Team aus Textil- und Chemieexperten gegründet. Das Unternehmen, mit seinem einzigartigen Know-how bezüglich chemischer Stoffe, Komponenten und technologischer Entwicklungen in der Textilproduktion, leitet alle Geschäftsbeziehungen und Entwicklungen sowie die Implementierung und Pflege des bluesign Standards. bluesign technologies ag hat sich zudem verpflichtet, das etablierte interdisziplinäre Netzwerk zu pflegen und als Systemanbieter für international führende Unternehmen zu agieren.*

Der bluesign Standard ist inzwischen bei verschiedenen, weltweit führenden Textilherstellern implementiert. Auch wichtige Player der Chemie- und Maschinenindustrie unterstützen den bluesign Standard als „bluesign supporter“. Namhafte Marken der Sportbekleidungs- und Modeindustrie setzen ebenfalls auf das Know-how von bluesign technologies ag.

### bluesign technologies ag und SGS

SGS, das weltweit führende Inspektions-, Prüfungs- und Zertifizierungsunternehmen, und bluesign technologies ag haben sich im Jahr 2008 zu einer Zusammenarbeit entschlossen, um das Wachstum und die Anerkennung des unabhängigen bluesign Standards weiter voranzutreiben. Diese Partnerschaft vereinfacht dank des Zugangs zum umfangreichen, weltweit etablierten SGS-Netzwerk ausgewiesener Fachkräfte die weltweite Implementierung des bluesign Standards in der gesamten Zulieferkette.

### Unsere Vision

Der Weg in eine gesunde textile Zukunft führt nur über sichere Technologien, einen nachhaltigen Umgang mit Ressourcen und einen aktiven Verbraucherschutz. Führende Unternehmen der Textilindustrie haben dies bereits erkannt und halten sich an Standards und Grenzwerte. Letztlich liegt die Zukunft der Textilbranche in der Hand von den Unternehmen, die für Mensch und Umwelt unbedenkliche Produkte anbieten. Mit dem bluesign Standard setzen sie dafür ein klares Zeichen. bluesign steht für die Philosophie und die gelebte Praxis der Nachhaltigkeit, die für alle von Vorteil ist. Für uns persönlich, für die anderen, aber auch für diejenigen, die nach uns kommen – unsere Kinder.





bluesign®

Headquarter  
bluesign technologies ag

EMPA Building  
Lerchenfeldstrasse 5  
9014 St.Gallen  
Switzerland

Fon: +41 71 272 29 90  
Fax: +41 71 272 29 99

info@bluesign.com  
www.bluesign.com

bluesign technologies  
germany gmbh

Am Mittleren Moos 48  
D-86167 Augsburg  
Germany

Fon: +49 821 74 77 544  
Fax: +49 821 74 77 545

bluesign technologies  
hong kong ltd.

Room 901, Metropole Square  
2 On Yiu Street, Siu Lek Yuen  
Shatin, N.T., Hong Kong

Fon: +852 2204 8328  
Fax: +852 2637 0020

Deutsche Version