



CARRINGTON
TEXTILES

Le développement durable en action

Notre engagement pour l'environnement, le développement durable et la responsabilité sociale d'entreprise.

**RESPONSABILITÉ
ENVIRONNEMENTALE**

La performance environnementale de notre principal site de production, Pincroft Dyeing & Printing Co. Ltd, est conforme aux exigences de la norme ISO 1400. Nous sommes également signataires de la Charte sur le changement climatique depuis 2006 et accordons une grande importance au respect de l'environnement.

Nous ne nous contentons pas de mettre en place des mesures de base, nous cherchons en permanence à identifier de nouvelles mesures positives pour améliorer notre performance environnementale.

Tout d'abord, en réduisant de manière significative l'impact environnemental de la préparation, de la teinture et de la finition de nos tissus – un objectif que nous atteignons en utilisant des technologies de traitements d'effluents avancées pour recycler les résidus chimiques et limiter la consommation d'eau.

Cela est rendu possible grâce à l'utilisation de l'un des systèmes de récupération de chaleur les plus importants dans le monde, fourni par Koenig, le spécialiste suisse du secteur de l'énergie. En investissant dans cette technologie, nous réduisons nos émissions de CO₂ de près de 4000 tonnes par an.



Nous avons également une approche proactive vis-à-vis des changements dans les normes internationales, en cours et à venir. Nos tissus sont certifiés OEKO-TEX, et tous les produits chimiques utilisés dans le cadre de leur production sont préenregistrés dans le cadre des exigences de REACH – la réglementation de l'Union Européenne concernant l'enregistrement, l'évaluation, l'autorisation et la restriction des produits chimiques. Nous respectons également les politiques éthiques et environnementales rigoureuses des grands groupes avec lesquels nous collaborons, tels que BASF et Dystar.

Ces faits concrets reflètent notre degré de responsabilité et d'implication en matière de développement durable, et notre conviction que les investissements dans les technologies et la production sont étroitement liés à l'écologie et au développement durable. Les préoccupations environnementales constituent une problématique internationale et nous devons tous nous soutenir et nous encourager mutuellement.

Notre objectif est de toujours collaborer avec des fournisseurs certifiés ISO14001 – ou travaillant à cette certification – et qui partagent nos engagements.

Bienvenue

Dans une industrie de la fabrication textile en évolution permanente, un sujet sera toujours d'actualité : le développement durable.

Chez Carrington Textiles, nous prenons cela au sérieux et nous sommes conscients de notre responsabilité, vis-à-vis de nos clients, des utilisateurs finaux et surtout de notre planète. Au fil des prochaines pages, vous pourrez découvrir tout ce que nous mettons en œuvre pour répondre à cet enjeu, qu'il s'agisse de nos tissus, de la fabrication ou des initiatives associées.

J'espère que ces informations témoigneront de notre engagement, et du travail effectué par nos équipes et moi-même pour s'assurer que Carrington Textiles reste l'une des entreprises les plus durables et respectueuses de l'environnement de l'industrie textile.

Conscients de l'importance de rendre compte, nous publierons régulièrement des mises à jour concernant cet engagement et les progrès que nous accomplirons dans notre programme de promotion du développement durable. Une volonté qui nous pousse à créer des produits toujours plus avancés, sûrs, fiables et durables pour répondre à la demande textile croissante partout dans le monde.

Au cours de l'année dernière, nous avons effectué des progrès conséquents, comme vous pourrez le découvrir dans ce rapport. En nous dotant d'équipements et de laboratoires spécifiquement conçus dans cet objectif, nous avons pu intensifier notre programme de recherche et développement. Cette activité est complétée par notre implication auprès des institutions nationales et européennes, et par la promotion des formations technologique et de gestion en association avec des universités.

En dehors d'accroître la valeur économique de notre entreprise, ces investissements sont essentiels au développement de nouvelles solutions pour nos clients, et constituent une véritable contribution sociale. En collaborant étroitement avec nos partenaires, nous aidons à créer des environnements de travail sûrs en offrant une meilleure protection à des millions de personnes dans le monde.

John Vareldzis
CEO

Carrington Textiles s'engage pour le développement de pratiques respectueuses de l'environnement, d'un approvisionnement durable et d'une véritable responsabilité sociale d'entreprise.

Nous avons fait de grands progrès, mais sommes déterminés à en faire plus chaque jour.

Mission

Améliorer la qualité de vie grâce à des tissus haute-performance et résistants qui garantissent la meilleure protection et le plus grand confort.

Vision

Produire un choix large et innovant des meilleurs tissus pour vêtements professionnels, tissus de protection, tissus imperméables et tissus militaires.

Objectifs

Être le leader de référence des tissus pour vêtements professionnels tous secteurs confondus, maintenir notre position sur le marché européen et continuellement renforcer notre marque à l'international.



Certificats et affiliations

Nos départements de R&D et nos ingénieurs de production travaillent en permanence pour minimiser les substances toxiques, trouver des alternatives aux problématiques des matières premières existantes, réduire les déchets, diminuer la consommation d'énergie et identifier de nouvelles énergies renouvelables.

BSI

Énonce les critères pour un Système de Management Environnemental (EMS). Il définit le cadre que peut suivre une société ou une organisation pour mettre en place un EMS efficace tout en s'assurant que les produits et process soient sécurisés d'un point de vue environnemental.

Il donne l'assurance au management de l'entreprise et à ses employés ainsi qu'aux parties prenantes externes que l'impact environnemental est mesuré et amélioré.



OEKO-TEX

Les tissus Carrington sont certifiés OEKO-TEX. Le standard Oeko-Tex réglemente et contrôle l'usage de substances nocives dans la production textile. La validation selon ce standard assure que le tissu n'est pas dangereux pour la santé de l'homme et qu'il permettra de réaliser des vêtements 'respectueux de la peau'.

BLUESIGN®

Le système bluesign® est la solution pour avoir une production textile durable. Il élimine les substances nocives depuis le tout début du processus de fabrication et définit et contrôle les normes pour une production sûre et respectueuse de l'environnement. Ceci non seulement assure que le produit textile final répondra aux exigences élevées de sécurité des consommateurs à travers le monde mais aussi permet au consommateur d'acquiescer un produit durable en toute confiance.



REACH

Carrington répond également à REACH. REACH est une réglementation de l'Union Européenne, adoptée pour améliorer la protection de la santé humaine et de l'environnement contre les risques causés par les produits chimiques tout en renforçant la compétitivité de l'industrie chimique européenne. Cela promeut aussi des méthodes alternatives pour l'évaluation des risques que présentent les substances de façon à réduire le nombre de tests réalisés sur les animaux.



POPFREE

POPFREE est un projet de 3 ans avec l'objectif global de créer une transition dans les secteurs utilisant des polymères PFA vers des alternatives non-fluorées. Certains PFA sont déjà soumis à réglementation, d'autres sont à l'agenda politique pour réduire leur utilisation sur le marché.



ETSA

La mission de l'ETSA est de promouvoir l'industrie des services textile et les intérêts des sociétés membres, en coopération avec les associations nationales de services textiles à travers l'Europe.

Les sociétés membres du groupe s'engagent à fournir des services pour un environnement de travail plus sûr et plus sain, tout en assurant la plus grande prise en compte possible de l'environnement.

Tissus et fibres

Nous innovons pour créer de nouveaux tissus – Carrington est fier de s'associer au leader néerlandais Van Pujenbroek Textile pour le lancement du nouveau concept de vêtement de travail durable, Cradle to Cradle.

En collaborant avec l'ensemble de la supply chain verticale, Carrington adhère aux principes de Michael Braungart, l'inventeur du principe de production Cradle to Cradle qui consiste à fabriquer des tissus en prenant en compte le cycle de vie biologique complet. Ces tissus respectent les principes de ressources renouvelable, selon lesquelles tous les composants sont perçus comme des nutriments dans l'environnement qui doivent permettre la production de nouvelles ressources en étant réutilisés à 100%. Les tissus non toxiques sont bénéfiques à la fois aux personnes mais également à l'écosystème tout au long de leur cycle biologique.

De nouveaux fils sont filés ou bien du compost est généré à partir d'anciens vêtements de travail, soutenant à la fois l'innovation et le développement durable avec une qualité reconnaissable.

Les tissus et fibres sur lesquels Carrington a travaillé au cours des 12 derniers mois

- Polyester recyclé avec la fibre REPREVE de notre fournisseur partenaire Unifi
- Le mouvement de recyclage REMO dont nous sommes l'un des partenaires
- Coton BCI
- TENCEL™
- Fil Vortex MVS



Products



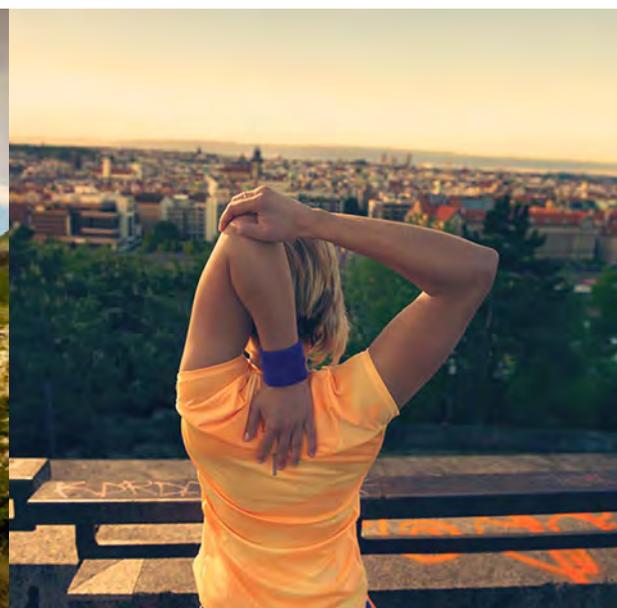
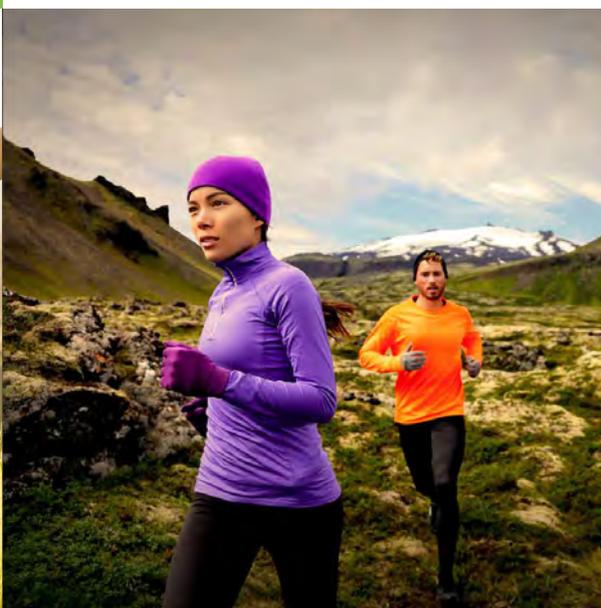
REPREVE

Des milliards de bouteilles en plastique s'accumulent dans les décharges chaque année. Nous pouvons aujourd'hui agir à ce sujet. REPREVE est la fibre de performance fabriquée à base de matériaux recyclés (dont les bouteilles en plastique) la plus reconnue.

Nous transformons les bouteilles recyclées en fibres haute qualité, employées par de nombreuses marques internationales de premier plan pour leurs vêtements et accessoires de sport et de mode. Notre procédé permet de doter la fibre de propriétés telles que l'effet de mèche, le refroidissement et le réchauffement évolutifs, l'imperméabilité et bien d'autres. Pour une qualité fiable et durable.

Unifi a recyclé plus de 10 milliards de bouteilles en plastique dans le cadre de partenariats avec les plus grandes marques de mode, d'automobile, d'équipements sportifs et d'équipements de la maison. Unifi poursuit ses efforts écologiques en annonçant un nouvel objectif : recycler 10 milliards de bouteilles supplémentaires d'ici 2020. La société lance également un prix unique visant à récompenser les entreprises qui sont engagées dans le développement durable et REPREVE.

La solution de polyester recyclé.



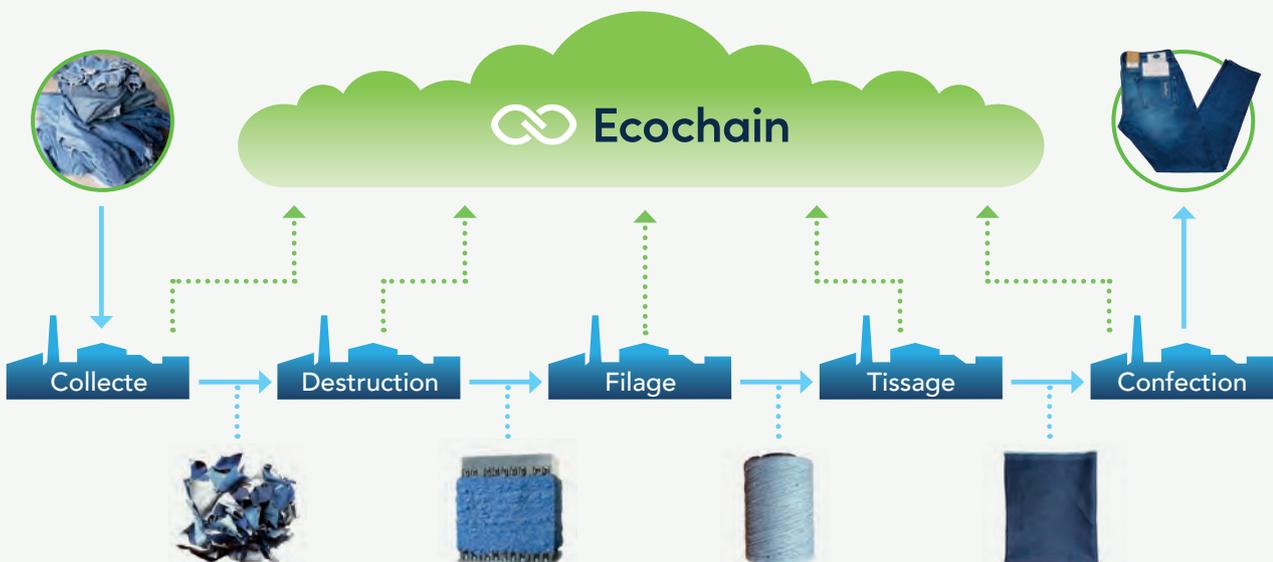
REMOkey®
THE RECYCLE MOVEMENT

REMO

- Garantie unique et indépendante des composants recyclés présents dans le produit fini
- Système puissant basé sur l'évaluation du cycle de vie, pour une plus grande transparence de ce processus complexe
- Informations exactes sur la provenance des produits, le calcul de l'empreinte écologique et le pourcentage précis de ses composants recyclés
- Économies environnementales en eau, énergie et CO₂ réalisées
- Utilisation de la technologie Ecochain intelligente, qui suit le processus des fibres recyclées tout au long de la chaîne de production
- Communication visuelle intelligente respectant le label REMOkey et reliée à la page web du produit, pour fournir une information transparente et complète au consommateur

Carrington est fier d'être un partenaire système de ce mouvement.

Pour plus d'information sur Remo rendez-vous sur remokey.com





Better Cotton Initiative (BCI)

Le système de norme pour un meilleur coton (Better Cotton Standard System) est une initiative internationale pour la production de coton durable, qui prend en compte les trois piliers du développement durable : les aspects environnementaux, sociaux et économiques. Chacun de ces éléments – des principes et critères jusqu’aux mécanismes de contrôle qui mettent en avant les résultats et les impacts – collaborent pour soutenir le Better Cotton Standard System, et la crédibilité de Better Cotton et de BCI.

Le système est conçu pour favoriser le partage des bonnes pratiques et pour encourager l’amélioration des actions collectives pour faire de Better Cotton un produit durable courant.

Le BCI a réalisé des progrès significatifs en faisant de Better Cotton un produit de plus en plus plébiscité avec 1,3 million de fermiers BCI produisant 3,3 millions de tonnes de Better Cotton en 2017, dans 21 pays. Soit 14% de la production de coton mondiale.





TENCEL™

Les fibres Lyocell et modales TENCEL™ sont produites grâce à des processus respectueux de l'environnement et à partir de bois approvisionné durablement. Les fibres TENCEL™ se retrouvent dans les collections de nombreux créateurs de premier plan et chez de nombreuses marques renommées.

Reconnus pour leur confort naturel, les fibres Lyocell TENCEL™ sont polyvalentes et peuvent être associées à un large choix de fibres textiles telles que le coton, le polyester, l'acrylique, la laine et la soie pour améliorer l'esthétique et les propriétés des tissus. Les propriétés physiques uniques des fibres Lyocell TENCEL™ apportent une grande solidité, une meilleure absorption de l'humidité et une légèreté sur la peau.



Bois



Pulpe



TENCEL™



Tissu



VORTEX®

Les avantages du fil vortex par rapport aux fils filés à l'anneau et au rotor

- Plus grande résistance au boulochage et à l'abrasion : la performance du tissu est assurée sur la durée, même après un grand nombre de lavages. Utilise moins de produits chimiques dans le processus de finition
- Moins de pilosité : réduit les problèmes potentiels lors du processus de production du tissu et donne une apparence plus lisse au tissu
- Moins de rétrécissement : Contrairement aux fils de continu à anneaux, la structure des fils vortex les rend moins sujets au rétrécissement
- Absorption de l'humidité et séchage : la structure plus lâche au cœur des fils vortex leur permet d'absorber l'humidité et de sécher rapidement
- Comme les fils à anneaux, les fils MVS peuvent avoir un large éventail de titrages (pas tout à fait autant que les fils à anneaux, mais suffisamment pour la gamme de vêtements de travail et de tissus PPE)

VORTEX



RING

Entièrement torsadé. La torsion est présente sur l'ensemble du fil à des degrés variables du centre vers la surface. Dans les zones d'épaisseur inégales, la torsion sera plus forte sur les sections les plus fines, et plus basse sur les sections les plus épaisses où la pilosité tend à être plus importante.



RING

L'intérieur et l'extérieur du fil sont faits de différentes fibres



VORTEX

Toutes les fibres commencent au centre du fil et s'étirent vers l'extérieur

TAUX DE
BOULOCHAGE
OE 3.0

TAUX DE
BOULOCHAGE
MVS 3.5

TAUX DE
BOULOCHAGE
RING 1.5



Gamme Balance

Nous savons que nos clients souhaitent tous contribuer à l'avènement d'un monde plus durable et plus responsable, et c'est un engagement que l'utilisateur final prend lui aussi à cœur. Pour répondre à cette demande, Carrington a développé la gamme Balance, une collection de tissus fabriqués selon des procédés éco-responsables, sans compromis sur la qualité du produit.

La gamme Balance utilise cinq technologies majeures :



REPREVE®

Il s'agit d'une fibre fabriquée par transformation de matériaux recyclés (y compris les bouteilles). Grâce à ses propriétés anti-humidité, hydrofuges et thermorégulatrices, cette fibre permet de créer un tissu à la fois durable et confortable, assurant fraîcheur à l'utilisateur.



TENCEL™

Ces fibres de lyocell et de modal, proposées sous diverses marques, sont produites selon des processus éco-responsables à partir de bois naturel brut issu de sources durables. Réputé pour ses propriétés anti-humidité, le Tencel™ est aussi gage de confort et de grande solidité.



VORTEX®

Avec le filage par vortex, le fil est tordu sur toute sa longueur. La torsion, toujours présente à un degré plus au moins prononcé sur l'intégralité du fil, offre une meilleure résistance au boulochage et à l'abrasion, un rétrécissement et une pilosité minimales, ainsi qu'une meilleure absorption de l'humidité et un séchage plus rapide.



REMO®

Nous sommes entrés en partenariat avec REMO pour assurer le suivi et la traçabilité du coton utilisé dans la confection de vêtements tout au long de la chaîne d'approvisionnement et du cycle de vie produit, initiative permettant d'économiser de l'énergie, de réduire les émissions de CO2 et de consommer moins d'eau.



BCI

La Better Cotton Initiative repose sur une approche holistique de la production durable du coton et s'appuie sur les trois piliers du développement durable : environnement, société et économie. Cette initiative contribue à la réduction de la consommation en eau, tout en luttant contre l'acidification des sols et en minimisant l'impact sur le réchauffement climatique.

L'entreprise

Les projets de développement durable mis en place chez Carrington

Nous consacrons actuellement nos efforts aux domaines suivants pour faire de Carrington Textiles une entreprise plus durable et éco-responsable, pour le bien de tous :

Machinerie

- Installation de l'unité de production combinée de chauffage et d'électricité - **(2020)**
- Installation du logiciel Power Radar® qui nous aidera à surveiller et réduire notre consommation d'énergie pour lutter contre le gaspillage - **(2020)**
- Mise à niveau du Benninger 1 pad vapeur - Meilleur rinçage pour une meilleure tenue des couleurs - **(Mesure déployée)**

Équipements IT

- Gestion de la production sur iPads
- Système ERP déployé dans toute l'entreprise **(2020)**



Fournitures

Des produits chimiques que nous utilisons à notre politique d'emballage, nous avons pris des mesures importantes pour rendre nos méthodes d'exploitation plus durables et plus écologiques, et nous comptons bien poursuivre dans la même direction.



Projet appliqué au bain résiduel de séchage

Projet interservices visant à réduire la quantité de liquide de finissage jetée (**Mesure déployée**)



Contrôle du durcissement de l'ammoniaque

Cette mesure nous permet de mieux contrôler et réguler la quantité d'ammoniaque utilisée par article (**Mesure déployée**)



Marketing

Nous travaillons dur pour que les ressources marketing que nous créons soient entièrement recyclables et poursuivons nos efforts dans ce domaine



Emballage

Le polyéthylène utilisé pour emballer nos produits textiles est 100 % recyclable. Les cartons dans lesquels les marchandises nous sont livrées sont réutilisés pour protéger les produits textiles destinés à la clientèle, réduisant ainsi la quantité de carton que nous achetons. Les lattes en carton utilisées pour stabiliser les rouleaux de tissu sur les palettes ont été remplacées par des lattes en bois, fournissant aux clients une solution d'emballage 100 % recyclable

Utilities

To demonstrate our ongoing commitment to responsible and sustainable manufacturing processes, we have shared below some of our achievements to date:

Éclairage LED

Remplacement des éclairages par des LED – effectué – pour réduire les émissions de CO₂ de l'éclairage de 40%

Émissions carbone

Collaboration avec Utility Wise (consultant externe) pour réduire les émissions carbone suivant les directives de l'accord sur le changement climatique

Eau/Effluent

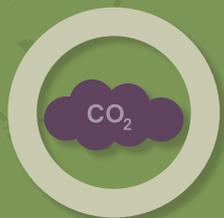
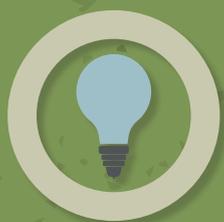
Remplacement des filtres à eau pour améliorer l'élimination des solides – **Juillet 2018**

ISO 50001

Système de gestion de l'énergie – **Agréé**

SHEQ

Notre service Sécurité, Santé, Environnement et Qualité (SSEQ) s'élargit d'année en année pour répondre aux exigences des nouveaux projets lancés par l'entreprise pour minimiser son impact sur l'environnement, améliorer la qualité, lutter contre le gaspillage, améliorer la satisfaction clients et réduire le nombre d'accidents du travail.





CARRINGTON
TEXTILES

Action continue. Une approche globale, un engagement constant

Nous espérons que ce rapport vous a convaincus de l'engagement de Carrington pour réduire l'impact environnemental au quotidien, grâce à des techniques, procédés et systèmes de production plus efficaces. Ces projets concrets en témoignent. Par exemple, la conservation de l'énergie que nous avons générée grâce à l'installation de l'un des systèmes de récupération de chaleur les plus grands du monde. A elle seule, cette implémentation a réduit nos émissions de CO₂ de plus de 4000 tonnes et continuera sur ce rythme dans les années à venir.

Nous poursuivrons nos actions positives sur tous les fronts. Dans le futur, nous envisageons des vêtements de travail différents. Un vêtement dont le modèle commercial évoluera d'un modèle linéaire à un modèle circulaire.

Alors que la demande continue de croître, ces produits seront mieux conçus et produits avec de meilleurs matériaux. Ils seront fabriqués à partir de moins de ressources mieux utilisées - et de façon à être aisément recyclés en nouveaux produits. Une approche que l'on peut déjà percevoir dans notre conception.

Grâce à notre position de leader en Europe - et notre présence à travers le monde -, nous continuons à aller de l'avant en toute confiance en travaillant pour un meilleur futur. En aidant à créer une entreprise plus durable et respectueuse de la planète par notre façon de penser mais surtout par notre façon d'agir.



CARRINGTON TEXTILES



@carrtextiles



carringtontextiles



carrington-textiles



Carrington Textiles

Contactez Carrington

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

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

www.carrington.co.uk

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

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

www.carrington.eu

Germany
Carrington
Deutschland GmbH
Hembergstr 24
27726 Worpswede
Germany

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

www.carrington.eu

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

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

www.carrington.asia