

John Cotton Group: ein führender Hersteller von Schlafprodukten, der auf Innovation und nachhaltige Entwicklung setzt.



John Cotton, der Experte für Schlaf

Seit über 100 Jahren setzt die John Cotton Group, ein familiengeführtes Unternehmen mit tiefen Wurzeln in Großbritannien, ihre Tradition als führender Hersteller von natürlichen und synthetischen Bettwaren fort. Mit einem globalen Wirkungsbereich auf drei Kontinenten und in sieben Ländern, darunter Großbritannien, Australien, Polen, Deutschland, Bulgarien, Pakistan und China, bietet das Unternehmen stolz eine breite Auswahl hochwertiger Decken und Kissen an.



Expansion und Investitionen in Innovationen

John Cotton Group ist ein internationales Unternehmen mit Aktivitäten in Asien, Europa und Australien. Insgesamt beschäftigt sie 1600 Mitarbeiter und produziert jährlich 17 Millionen Decken und 28 Millionen Kissen.

Die Gruppe umfasst unter anderem John Cotton Europe, das 400 Mitarbeiter beschäftigt und jährlich 5 Millionen Decken sowie 7 Millionen Kissen produziert. Die Produktion erfolgt in zwei Fabriken in England und Polen, die nicht nur das Herz der Gruppe sind, sondern auch Zentren für Innovation.

In den letzten 5 Jahren hat die John Cotton Group erhebliche 15 Millionen Euro in die Entwicklung moderner Technologien und innovativer Ausrüstung investiert. Diese Investition hat dazu beigetragen, eine führende Position in der Branche zu erreichen.



Verpflichtung zur Qualität und Umweltschutz

John Cotton Group glaubt an eine Produktion, die auf Qualität und Umweltschutz basiert. Die Produkte verfügen über Zertifikate wie: ISO 9001, ISO 14001, ISO 180001, Oeko-Tex, Oeko-Tex STeP, PTCE, OEKO TEX made in green, was das Engagement des Unternehmens für hohe Qualität und nachhaltige Entwicklung bestätigt. Das Unternehmen arbeitet ausschließlich mit zertifizierten Lieferanten zusammen, die geprüfte Materialien liefern: Fasern, Garne, Stoffe und Verpackungsmaterialien.



Technologische Innovationen für die Umwelt

John Cotton Group entwickeln und implementieren wir neue Arbeitsmethoden und Produktionsprozesse, um den Verbrauch von Rohstoffen und den ökologischen Verbrauch zu reduzieren. Jedes Jahr gelangen 750 Millionen Plastikflaschen nicht auf die Mülldeponie, denn 100 Prozent unserer Produkte verwenden recycelten Kunststoff.

John Cotton Group führt zirkuläre Praktiken durch, bei denen die Produktionsprozesse so gestaltet wurden, dass sie keinen Abfall erzeugen, und die Verpackungen vollständig recyclingfähig sind. In der John Cotton Europe stammt die gesamte Energie, die in den Prozessen verwendet wird, aus erneuerbaren Quellen - hauptsächlich aus Wasserkraftwerken, und Solarpaneele versorgen die Produktionshallen zusätzlich. Selbst die von den Maschinen erzeugte Wärme wird vollständig genutzt, um die Lagerhallen zu beheizen und Verluste zu vermeiden.

Für John Cotton Group ist Umweltschutz nicht nur eine Priorität, sondern eine Mission. Das Unternehmen verwendet die neuesten umweltfreundlichen Technologien in der Textilbranche, und jeder Schritt im Produktionsprozess wird von erfahrenen Fachleuten überwacht, die von fortschrittlichen, automatisierten Systemen unterstützt werden. Die vorhandenen Zertifikate bestätigen zusätzlich die höchste Qualität der angebotenen Produkte. Auf diese Weise stellt die John Cotton Group nicht nur erstklassige Produkte her, sondern tut dies auch im Einklang mit der Natur.



Verpflichtung zur Exzellenz und nachhaltigen Entwicklung

John Cotton Group garantiert ihren Handelspartnern Stabilität, Vorhersehbarkeit und Sicherheit. Die Mission des Unternehmens ist es, das Unternehmen, mit denen es zusammenarbeitet, aktiv zu unterstützen, indem es pünktliche Lieferungen, unverändert hochwertige Produkte und ein ausgewogenes Verhältnis zwischen Preis und Qualität gewährleistet. Kunden und Benutzern werden Produkte garantiert, die das vereinen, was für jeden am wichtigsten ist - gesunden und erholsamen Schlaf, Langlebigkeit von Decken und Kissen sowie Lösungen für jedes Budget.



Kundenzufriedenheit durch technologische Innovationen.

John Cotton Group verfügt über den modernsten Maschinenpark in Europa. Das Unternehmen setzt auf Qualität, die sich durch außergewöhnliche Haltbarkeit der Produkte manifestiert, die durch die neuesten technologischen Errungenschaften ermöglicht wird, die praktisch nahtlose und automatisierte Produktionsprozesse ermöglichen. Es werden drei einzigartige und unverwechselbare Technologien für die Produktion von Decken und Kissen verwendet:



Smart Stitch-Technologie: Für die Herstellung von Decken und Kissen wird Ultraschalltechnologie eingesetzt, wodurch der Einsatz von Fäden eliminiert wird. Diese Methode macht die Produkte umweltfreundlicher und verbraucht sogar bis zu 40 Prozent weniger Material als bei herkömmlichen Bettwaren.

Perfect Fit-Technologie: Die einzige dieser Art in Europa ermöglicht das automatische Nähen von Paspeln, was die Produktionskosten senkt. Die vollautomatisierte Produktionslinie stellt Decken mit Ecken im 90-Grad-Winkel her, die zu jeder Bettdeckenhülle passen.

Dreamium-Technologie

Die einzigartige Qualität und Haltbarkeit der Produkte, die aus zertifizierten Materialien hergestellt werden, sind das Markenzeichen dieser Art von Produktion. Exklusive Decken bieten mehr Wärme, sogar bis zu 20 Prozent mehr als herkömmliche Produkte. Darüber hinaus ist sie aufgrund innovativer Steppung, die Verformungen effektiv verhindert, um bis zu 30 Prozent flauschiger, bei gleichzeitig exzellenter Haltbarkeit. Diese Lösung wurde speziell entwickelt, um höchsten Schlafkomfort in der Premiumklasse zu bieten, zu einem erschwinglichen Preis.

Jeder von uns verdient einen erholsamen Schlaf dank moderner Technologie!



John Cotton Group bietet ihren Geschäftspartnern und Kunden Produkte, die das Ergebnis fortschrittlicher Forschung, technologischer Innovationen und des Engagements für nachhaltige Entwicklung sind.

John Cotton Group: a leading manufacturer of bedroom products that focuses on innovation and sustainability.



John Cotton: the sleep expert

For more than 100 years, John Cotton Group, a family-owned business originally founded in the UK, has continued its tradition as a leading manufacturer of natural and synthetic bedroom products. With a global footprint on three continents and in seven countries, including the UK, Australia, Poland, Germany, Bulgaria, Pakistan and China, the company is proud to offer a wide range of high-quality duvets and pillows.



Expansion and investment in innovation

John Cotton Group is a multinational company operating in Asia, Europe and Australia with a total of 1,600 employees and manufacturing 17 million quilts and 28 million pillows annually. The group includes, among others, John Cotton Europe, with 400 employees and manufacturing 5 million quilts and 7 million pillows annually. The manufacturing takes place in England, Poland and Bulgaria, which not only represent the very core of the company, but which are also centres of innovation.

The John Cotton Group has invested a substantial amount of €20 million over the past five years in the development of modern technology and innovative equipment. This investment has helped to establish the company as a leader in the sector.



Commitment to quality and protection of the environment

John Cotton Group believes in production based on quality and care for the environment. Products carry certifications such as ISO 9001, ISO 14001, ISO 180001, Oeko-Tex, Oeko-Tex STeP, PTCE, OEKO TEX made in green, confirming the company's commitment to high quality and sustainability. The company collaborates exclusively with certified suppliers who provide tested materials: fibres, yarns, fabrics and packaging materials.



Technological innovation for the environment

At John Cotton Group, we develop and implement new working methods and manufacturing processes to reduce our raw material consumption and environmental footprint. Every year, 750 million plastic bottles do not reach the landfills because in one hundred percent of our products we utilise recycled plastic.

John Cotton Group operates circular practices, where the manufacturing processes are designed to generate zero waste and the packaging is made entirely with the intention of recycling. At John Cotton Europe, all the energy used in the processes comes from renewable sources - mainly hydroelectric power, and solar panels are used additionally at the factory premises. Even the residual heat generated by the machines is fully utilised to heat the warehouses, thus eliminating waste.

For John Cotton Group, caring for the environment is not just a priority, it is a mission. The company uses the most up-to-date eco-friendly technologies available in the textile industry and every element of the manufacturing process is supervised by highly skilled professionals, supported by advanced automated systems. The certificates we hold provide additional confirmation of the highest quality of our products. In doing so, John Cotton Group not only creates superior products, but also ensures that it operates in harmony with the environment.



Commitment to excellence and sustainability

John Cotton Group provides its business partners with a guarantee of stability, predictability and security. The company's mission is to actively support the businesses it works with by ensuring timely delivery, consistently high product quality and maintaining a balance between price and quality. For customers and product users, it guarantees products that combine the qualities that matter most to everyone - a healthy and successful night's rest, the durability of duvets and pillows, and solutions to suit all budgets.



Customer satisfaction through technological innovation

John Cotton Group has the most advanced manufacturing equipment in Europe. It focuses on quality, which manifests itself in the outstanding durability of its products, achieved by means of the latest technological advances that result in practically seamless and automated manufacturing processes. It uses 3 unique and exclusive technologies to manufacture its duvets and pillows:



Smart Stitch technology - it employs ultrasonic technology in the manufacturing of quilts and pillows, thus eliminating the use of thread. This makes the products more environmentally friendly as well as using up to 40 per cent less materials than in standard bedding textiles.

Perfect Fit technology - the only technology of its kind in Europe, that enables automated sewing of the trimming, which further reduces manufacturing costs. The fully automated line manufactures duvets with 90-degree corners to fit any duvet cover.

Dreamium technology - the exceptional quality and durability of the products, which are made from certified materials, is a hallmark of this type of manufacturing. Exclusive duvets provide more warmth, up to 20 per cent more than in standard products. In addition, thanks to innovative quilting that effectively prevents deformation, it is up to 30 per cent more fluffy, while maintaining excellent durability. It is a solution specifically designed to provide the ultimate in sleep comfort with premium quality, at an affordable price.



Everyone deserves a perfect night's sleep with the aid of advanced technology!

John Cotton Group provides its contractors and customers with products that are the result of advanced research, technological innovation and a commitment to sustainability.

