STeP

# Standard
# OEKO-TEX® STeP

Edition 01.2023

**OEKO-TEX®**
**International Association for Research and Testing in the Field of Textile and Leather Ecology.**
Internationale Gemeinschaft für Forschung und Prüfung auf dem Gebiet der Textil- und Lederökologie

OEKO-TEX® Service GmbH
Genferstrasse 23, CH-8002 Zurich
+41 44 501 26 00
www.oeko-tex.com

STeP

## Contents


1 Purpose
2 Applicability
3 OEKO-TEX® STeP trademark
3.1 Content and statement
3.2 Licensing
3.3 Trademark use
4 Defining the modules
4.1 Chemical Management
4.2 Environmental Performance
4.3 Environmental and Energy Management
4.4 Social Responsibility
4.5 Quality Management
4.6 Health and Safety
5 Testing and certification process
5.1 General conditions
5.2 Certification process
5.3 Assessment tool
5.4 Scoring system
5.5 Audits
5.6 Rights of the auditors
5.7 Audit report
5.8 Issuing the certificate
5.9 Validity of the certificate
5.10 Benchmarks
5.11 Acceptance of Third-Party certification systems
5.12 Other applicable standards
5.13 Information references
6 Legal Relationship between customer and OEKO-TEX®

Annex
1 OEKO-TEX® Institutes
2 Labelling
3 OEKO-TEX® STeP Chemical List
4 Prohibited and hazardous production processes
5 Limit values for wastewater effluents and air emissions
6 Viscose (CV) and Modal (CMD)
7 Other Reference Values
8 Referenced Third-Party RSL's (Restricted Substance List)
9 Accepted Third-Party certification systems
10 Additional information references and tools

11 Exclusion criteria
12 Terms and definitions
I Code of Conduct
II Terms of Use


## Inhalt


1 Zweck
2 Anwendbarkeit
3 Marke OEKO-TEX® STeP
3.1 Inhalt und Aussage
3.2 Lizenzierung
3.3 Markennutzung
4 Definition der Module
4.1 Chemikalienmanagement
4.2 Umweltleistung
4.3 Umwelt- und Energiemanagement
4.4 Soziale Verantwortung
4.5 Qualitätsmanagementsysteme
4.6 Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit
5 Prüf- und Zertifizierungsverfahren
5.1 Allgemeine Bedingungen
5.2 Zertifizierungsverfahren
5.3 Bewertungstool
5.4 Bewertungsmodell
5.5 Audits
5.6 Rechte der Auditoren
5.7 Auditbericht
5.8 Ausstellen des Zertifikats
5.9 Gültigkeit des Zertifikats
5.10 Benchmarks
5.11 Anerkannte Zertifizierungssysteme Dritter
5.12 Mitgeltende Normen
5.13 Informative Referenzen
6 Rechtsverhältnis zwischen Kunde und OEKO-TEX®

Anhang
1 OEKO-TEX® Institute
2 Kennzeichnung
3 OEKO-TEX® STeP Chemikalienliste
4 Verbotene und gefährliche Produktionsverfahren
5 Grenzwerte für Abwasser und Abluftemissionen
6 Viskose (CV) und Modal (CMD)
7 Sonstige Referenzwerte
8 RSL (Restricted Substance List) referenzierter Dritter
9 Anerkannte Zertifizierungssysteme Dritter
10 Weitere informative Referenzen und Instrumente
11 Ausschlusskriterien
12 Begriffe und Definitionen
I Verhaltenskodex
II Allgemeine Nutzungsbedingungen (ANB)

## Imprint

**Editor**
OEKO-TEX® Service Ltd.
Genferstrasse 23
CH-8002 Zurich (Switzerland)

**Place of origin:**
Zurich (Switzerland)

**Printing:**
Own copy system

**Selling price**
Only available as soft copy

## Impressum

**Editor**
OEKO-TEX® Service GmbH
Genferstrasse 23
CH-8002 Zürich (Schweiz)

**Erscheinungsort:**
Zürich (Schweiz)

**Verlag+Druck:**
Eigenvervielfältigung

**Verkaufspreis**
Nur als Soft-Kopie verfügbar

STeP

# 1 Purpose

The OEKO-TEX® STeP standard is part of the testing, certification and licensing products offered by the OEKO-TEX® Service Ltd. (OEKO-TEX®). Further information on the product portfolio can be found on the OEKO-TEX® website (www.oeko-tex.com). A list of OEKO-TEX® approved institutes (Institute) can also be found there as well as in Annex 1.

The OEKO-TEX® STeP standard (Standard) is a normative document that defines the technical conditions for the certification of production facilities throughout the entire textile and leather production chain and for the licensing of the OEKO-TEX® STeP trademark. The applicable Terms of Use (ToU) for all OEKO-TEX® products (standards) as defined in Annex II also apply.

The objective of STeP certification is the permanent implementation of environmentally friendly production processes, optimal health and safety protection and socially responsible working conditions. STeP certification offers a comprehensive analysis and assessment regarding sustainable production conditions. This includes the support of the production facilities in measuring and sustainably improving their environmental performance, health and safety performance and social responsibility, as well as transparent disclosure of these points to the industry and consumers.

# Zweck

Der Standard OEKO-TEX® STeP gehört zu den von der OEKO-TEX® Service GmbH (OEKO-TEX®), angebotenen Prüfungen, Zertifizierungen und Lizenzierungen (OEKO-TEX® Produkte). Nähere Informationen zum Produktportfolio sowie eine Liste der von OEKO-TEX® zugelassenen Institute (Institut) gemäß Anhang 1 finden sich auf der OEKO-TEX® Webseite (www.oeko-tex.com).

Der Standard OEKO-TEX® STeP (Standard) ist ein normatives Dokument, in welchem die technischen Bedingungen für eine Zertifizierung von Betriebsstätten (Produktionsstätten) der gesamten Textil- und Lederproduktionskette und für die Lizenzierung der Marke OEKO-TEX® STeP festgelegt werden. Ergänzend gelten die für alle OEKO-TEX® Produkte (Standards) geltenden Allgemeinen Nutzungsbedingungen (ANB) gemäß Anhang II.

Ziel der STeP Zertifizierung ist die dauerhafte Umsetzung von umweltfreundlichen Produktionsprozessen, optimalem Arbeits- und Gesundheitsschutz und sozialverträglichen Arbeitsbedingungen. Die STeP Zertifizierung bietet eine umfassende Analyse und Bewertung hinsichtlich nachhaltiger Produktionsbedingungen. Diese umfasst die Unterstützung der Betriebsstätten bei der Messung und nachhaltigen Verbesserung ihrer Umweltleistung, Arbeitsschutzleistung und sozialen Verantwortung sowie bei der transparenten Bekanntmachung dieser Punkte gegenüber Industrie und Verbrauchern.

# 2 Applicability

The OEKO-TEX® STeP standard can be applied for the certification of production facilities throughout the entire textile and leather production chain. For textiles this includes production facilities in every processing stage, from the production of fibres (non-agricultural) to spinning mills, weaving mills and knitting mills to finishing facilities, as well as manufacturers of ready-made clothes, textile logistics centres and manufacturers of accessories, foams and mattresses. For leather this includes production facilities from the beamhouse to tanning, retanning, dyeing, fatliquoring and finishing facilities, as well as making up of leather, leather logistics centres and manufacturers of accessories.

OEKO-TEX® STeP assesses the performance of production facilities for the entire textile production chain, including:

- Dry spinning, twisting, special yarn production, winding, assessmbling etc.
- Wet spinning
- Weaving, knitting, production of non-woven, felting, tufting, embroidering etc.

# Anwendbarkeit

Der Standard OEKO-TEX® STeP ist auf die Zertifizierung von Betriebsstätten der gesamten Textil- und Lederproduktionskette anwendbar. Für Textilien sind dies Produktionsbetriebe aller Verarbeitungsstufen von der Faserherstellung (nicht-landwirtschaftlich) über die Spinnerei und Weberei/Strickerei bis hin zu Ausrüstungs- und Veredlungsbetrieben sowie von Konfektionären, Textillogistikzentren und Herstellern von Zubehör, Schaumstoffen und Matratzen. Für die Leder sind dies die Verarbeitung in der Wasserwerkstatt, die Gerbung, Nachgerbung, Färbung, Fettung, die Zurichtung sowie die Konfektionierung, die Lederlogistik und das Herstellen von Zubehör enthalten.

OEKO-TEX® STeP bewertet die Leistung von Betriebsstätten für die gesamte Textilproduktionskette, einschließlich:

- Trockenspinnen, Zwirnen, Effektgarnproduktion, Spulen, Dublieren etc.
- Nassspinnen
- Weben, Stricken, Wirken, Faservliesherstellung, Filzen, Tuften, Sticken etc.

- Pretreatment, dyeing, printing, finishing, coating, washing etc.
- Making up of products
- Manufacturing of accessories
- Manufacturing of foams and mattresses
- Textile logistics
- Others

OEKO-TEX® STeP assesses the performance of production facilities for the entire leather production chain, including:

- Beamhouse
- Tanning
- Retanning, dyeing, fatliquoring
- Finishing of leather
- Making up of leather products
- Manufacturing of accessories
- Leather logistics
- Others

This standard is intended to be applied to facilities (production facilities) for specific textile and leather products (see DIN 60000 “Textiles, basic terms and definitions” and DIN EN 15987 “Key definitions for the leather trade”), their intermediate products, accessory parts and logistics centres. Also other production facilities that are connected to textile/leather industry or producing materials used in the textile/leather industry like e.g. shoes, foams, etc. may be certified according to OEKO-TEX® STeP. In any case the whole facility within the scope of STeP shall be certified. Consideration of only parts or single production lines within a production site is not permitted.

Producers of hides or leather materials which are excluded according to the OEKO-TEX® LEATHER STANDARD are not eligible to apply for STeP.

Further details regarding the different types of operation can be found in the OEKO-TEX® MADE IN GREEN Standard.

- Vorbehandlung, Färben, Bedrucken, Ausrüsten, Beschichten, Waschen etc.
- Konfektionierung von Produkten
- Fertigung von Zubehör
- Herstellung von Schaumstoffen und Matratzen
- Logistikzentren für Textilien
- Sonstige

OEKO-TEX® STeP behandelt die Leistung von Betriebsstätten für die gesamte Lederproduktionskette, einschließlich:

- Wasserwerkstatt
- Gerbung
- Nachgerbung, Färben, Fettung
- Lederzurichtung
- Konfektionierung von Lederprodukten
- Fertigung von Zubehör
- Logistikzentrum für Lederprodukte
- Sonstige

Dieser Standard kann auf Betriebsstätten (Produktionsstätten) für Textil- und Lederprodukte (siehe DIN 60000 „Textilien, Grundbegriffe“ und DIN EN 15987 „Hauptdefinitionen für den Lederhandel“), ihre Zwischenprodukte sowie Zubehörteile und Logistikzentren angewandt werden. Auch andere Produktionsstätten, die einen Bezug zur Textil-/Lederindustrie haben oder Materialien herstellen, die in der Textil-/Lederindustrie verweden werden, wie z.B. Schuhe, Schaumstoffe, etc. können nach OEKO-TEX® STeP zertifiert werden. In jedem Fall ist die gesamte im Umfang von STeP abgedeckte Betriebsstätte zu zertifizieren. Die ausschließliche Berücksichtigung von Teilbereichen oder einzelnen Fertigungsstraßen einer Produktionsstätte ist nicht erlaubt.

Produzenten von Häuten oder Ledermaterialien, die nach dem OEKO-TEX® LEATHER STANDARD ausgeschlossen sind, können sind nicht für STeP bewerben.

Weitere Details zu den verschiedenen Betriebsarten finden Sie im OEKO-TEX® MADE IN GREEN Standard.

# 3 OEKO-TEX® STeP trademark

# Marke OEKO-TEX® STeP

## 3.1 Content and statement

## Inhalt und Aussage

**S**ustainable **Te**xtile & **L**eather **P**roduction OEKO-TEX® STeP is an independent certification system for manufacturers, retail companies and manufacturers from the textile and leather chain who want to communicate their achievements regarding sus-

**S**ustainable **Te**xtile & **L**eather **P**roduction OEKO-TEX® STeP ist ein Zertifizierungssystem für Textil- und Lederhersteller, die ihre Leistungen in Bezug auf nachhaltige Produktionsbedingungen ihrer Lieferkette transparent, glaubwürdig und leicht verständlich nach außen kommunizieren möchten.

tainable production of their supply chain to the public in a transparent, credible and clear manner.

OEKO-TEX® STeP evaluates, tests and certifies the following modules in the textile and leather production chain:

- Chemical Management
- Environmental Performance
- Environmental Management
- Social Responsibility
- Quality Management
- Health and Safety

To qualify for certification in accordance with OEKO-TEX® STeP, production facilities must meet the necessary criteria in the modules mentioned above. Various ratings that are updated in regular intervals can be achieved, based on the performance classes defined in the standard.

Thanks to its modular analysis system, STeP certification can comprehensively and reliably analyse the extent to which production and logistics facilities operate in a sustainable, environmentally friendly and socially responsible manner.

To ensure the necessary level of transparency and comparability, the same STeP criteria applies worldwide. Through dynamic ongoing development, the criteria are regularly analysed, reassessed and, if needed, updated, for instance, to take new market developments, legal provisions and scientific findings into account.

To attain certification in accordance with this standard and receive permission to use the OEKO-TEX® STeP trademark, production facilities must meet the necessary criteria in all the specified fields of activity (modules).

The OEKO-TEX® STeP trademark is a mark (label, logo, word mark) for textile and leather production facilities that have been certified in accordance with the technical conditions in this standard.

The terms and conditions for licensing and trademark use are governed by the Terms of Use (ToU).

## 3.2 Licensing

The OEKO-TEX® STeP trademark is comprehensively protected under trademark law. Registrations of this label exist as a trademark on a worldwide basis. To strengthen its legal protection, not only is the label itself protected, but the word marks OEKO TEX, OEKOTEX and ÖKO-TEX and various design elements such as the logo and globe are also separately protected.

OEKO-TEX® STeP bewertet, prüft und zertifiziert die folgenden Module der Textil- und Lederproduktionskette:

- Chemikalienmanagement
- Umweltleistung
- Umweltmanagement
- Soziale Verantwortung
- Qualitätsmanagement
- Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit

Um eine Qualifizierung zur Zertifizierung gemäß OEKO-TEX® STeP zu erreichen, müssen Betriebsstätten die geforderten Kriterien in den oben genannten Modulen erfüllen. Verschiedene, in regelmäßigen Abständen aktualisierte Einstufungen können, abhängig von den im Standard definierten Leistungsstufen, erreicht werden.

Durch die modulare Analyse ermöglicht die STeP Zertifizierung eine umfassende und verlässliche Analyse, inwieweit Produktions- und Logistikbetriebe nachhaltig, umweltbewusst und sozialverträglich wirtschaften.

Um die nötige Transparenz und Vergleichbarkeit zu gewährleisten, gelten überall auf der Welt dieselben STeP Kriterien. Auf Grundlage einer dynamischen Weiterentwicklung werden die Kriterien regelmäßig analysiert, neu bewertet und bei Bedarf aktualisiert, beispielsweise hinsichtlich neuer Marktentwicklungen, rechtlicher Bestimmungen und wissenschaftlicher Erkenntnisse.

Um eine Zertifizierung gemäß diesem Standard und die Berechtigung zur Nutzung der Marke OEKO-TEX® STeP zu erreichen, müssen Betriebsstätten die geforderten Kriterien in allen genannten Aufgabenbereichen (Modulen) erfüllen.

Die Marke OEKO-TEX® STeP ist ein Kennzeichen (Label, Logo, Wortmarke) für Textil- und Lederbetriebsstätten, wenn sie gemäß der technischen Bedingungen dieses Standards zertifiziert wurde.

Die Bedingungen und Vorschriften für die Lizenzierung und Markennutzung richten sich nach den Allgemeinen Nutzungsbedingungen (ANB).

## Lizenzierung

Entsprechend ihrer Bedeutung ist die Marke OEKO-TEX® STeP markenrechtlich umfassend geschützt. Auf weltweiter Basis bestehen Registrierungen dieses Labels als Marke. Zur Verstärkung des Rechtsschutzes ist nicht nur das Label als solches, sondern sind auch die Wortmarken OEKO TEX, OEKOTEX und ÖKO-TEX und verschiedene Gestaltungselemente wie z.B. Logo und Weltkugel selbständig geschützt.

The OEKO-TEX® STeP trademark may be used only by those authorised to do so. The prerequisite for licensing is the issuing of a certificate in accordance with the conditions specified in this standard. The licence is issued with the handover of the certificate from the testing OEKO-TEX® institute to the customer.

### 3.3 Trademark use

To use the OEKO-TEX® STeP trademark, the regulations contained in the ToU and principles and illustrations shown in Annex 2 must be complied with. The use of the trademark in any other type or form is explicitly not allowed.

Even the omission of individual elements of the trademark is strictly forbidden. In particular, the details regarding the certificate number and the Institute are mandatory and must match the corresponding certificate.

These obligations are essential. Any violation of them results in the immediate withdrawal of the certificate and of the licence to use the trademark.

Die Marke OEKO-TEX® STeP darf nur verwenden, wer hierfür berechtigt ist. Voraussetzung für eine Lizenzierung ist die Ausstellung eines Zertifikats nach Maßgabe der in diesem Standard festgehaltenen Bedingungen. Mit der Übergabe des Zertifikats durch das prüfende OEKO-TEX® Institut an den Kunden wird die Lizenz erteilt.

### Markennutzung

Für die Benutzung der Marke OEKO-TEX® STeP gelten zwingend die in den ANB festgehaltenen Vorschriften sowie die in Anhang 2 dargestellten Grundsätze und Abbildungen. Die Verwendung der Marke einer anderen Art und Form ist ausdrücklich nicht gestattet.

Auch das Weglassen einzelner Elemente des Markenzeichens ist strikt untersagt. Insbesondere sind die Angaben bezüglich der Zertifikatsnummer und des Prüfinstitutes zwingend erforderlich und sie müssen mit dem entsprechenden Zertifikat übereinstimmen.

Diese Verpflichtungen sind wesentlich. Ein Verstoß dagegen hat den unmittelbaren Entzug des Zertifikats und der Lizenz zur Markennutzung nutzen zur Folge.

## 4 Defining the modules

## Definition der Module

### 4.1 Chemical Management

The chemical management module deals with chemicals and their specific properties. Its most important aspects are the detection and prevention of any potentially negative effects of chemicals in the produced products and on the environment and the dangers arising when they are used. Particular attention is paid to how chemical hazards and risks can be minimised and ideally avoided. The module overlaps with other OEKO-TEX® STeP modules in many ways, sharing many of their issues and influences, particularly the “environmental performance” and “health and safety” modules.

### Chemikalienmanagement

Das Modul Chemikalienmanagement behandelt Chemikalien und ihre spezifischen Eigenschaften. Die wichtigsten Aspekte sind die Erkennung und Vermeidung potentiell negativer Auswirkungen der Chemikalien in den gefertigten Artikeln und auf die Umwelt sowie die Gefahren bei Anwendung und Nutzung. Besonders wird darauf geachtet, wie chemische Gefahren und Risiken minimiert und im Idealfall vermieden werden können. Das Modul weist viele Überschneidungen, Aspekte und Einflüsse mit anderen Modulen von OEKO-TEX® STeP auf, insbesondere mit den Modulen „Umweltleistung“ und „Arbeitssicherheit“.

#### 4.1.1 Purpose

Chemicals are needed in most processes in textile and leather production. They can be used for the following purposes (among others):

- Dyeing and printing
- Finishing: for instance, by applying specifically and specially developed finishes on textiles and leather to achieve certain features such as crease-resistant, easy-care, water-repellent, softening, flame-retardant, hygienic, dirt-repellent or mosquito-repellent properties, etc.

#### Zweck

Für die meisten Prozesse in der Textil- und Lederproduktion werden Chemikalien benötigt. Diese können zu folgenden Zwecken eingesetzt werden (kein Anspruch auf Vollständigkeit):

- Färben und Drucken
- Appretur, z.B. Aufbringen besonderer und speziell entwickelter Appreturen auf Textilien und Leder, um bestimmte Eigenschaften zu erreichen, wie z.B. knitterfrei, pflegeleicht, wasserabweisend, weichmachend, schwer entflammbar, hy-

- Pre-treatment and scouring: for instance, removing undesired by-products and stains (bleaching, washing, cleaning)
- Lubrication and sizing: for instance, the introduction of special physical properties to ensure that the textiles are suitable for later processes and do not become damaged or destroyed
- Colour fastness and improving physical and physical-chemical properties: for instance, to reduce pilling
- Correcting faulty production: for instance, stripping off dyes
- Protecting textiles and leather from the influence of micro-organisms, ultraviolet light, chlorine, etc.

In addition, chemicals that are used in the production facilities for other purposes should be controlled:

- Maintenance, cleaning and operation of installations, machines, equipment, products and other goods
- Treatment of wastewater and air emission
- Reagents for use in internal laboratory tests

Chemicals may be used for a wide variety of purposes for adding value in a facility. For a chemical to be defined as “effective for a specific purpose”, it must have positive properties that surpass its potential hazardous properties and the dangers associated with them.

A chemical management system (CMS) is the preferred method for providing risk management for a facility in relation to the special properties of chemicals, and for establishing conclusions and consequences based on the sourcing, receipt, storage, use, application and disposal of chemicals. A chemical management system should ensure that the produced products are safe for the end consumer. To do so, a hazard evaluation system must be used that works based on the principles of “Know, assess and optimise”. The CMS is an indication of the awareness of the chemicals used in a facility and their intended use. The facility has an evaluation system for determining the hazards and risks of the chemicals used and uses this evaluation as the basis for determining the various risks of chemicals that are used for similar areas of application. The CMS should enable the company to respond quickly and appropriately to changes in relation to the legal and ethical framework conditions

gienisch, Schmutz abweisend, Mücken abwehrend usw.

- Vorbehandlung und Abkochen z.B. Entfernen unerwünschter Nebenprodukte und Flecken (Bleichen, Waschen, Reinigen)
- Avivieren und Schlichten, z.B. Einführung spezieller physischer Eigenschaften, um sicherzustellen, dass die Textilien für die späteren Prozesse geeignet sind und entsprechend nicht beschädigt oder zerstört werden.
- Farbechtheit und Verbessern physischer und physisch-chemischer Eigenschaften, z.B. die Reduzierung von Pilling, Verbessern der Farbechtzeit usw.
- Korrektur fehlerhafter Produktion z.B. Abziehen einer Färbung
- Schützen der Textilien und Leder vor dem Einfluss von Mikroorganismen, ultravioletem Licht, Chlor usw.

Auch Chemikalien, die in den Betriebsstätten zu anderen Zwecken eingesetzt werden, sind zu kontrollieren:

- Wartung, Reinigung und Betrieb der Installationen, Maschinen und Ausrüstung, Produkte und anderer Güter
- Behandlung von Abwasser und Abluft
- Reagenzien zur Nutzung interner Labortätigkeiten

Chemikalien können zu verschiedensten Zwecken im Rahmen der Wertschöpfung in einer Betriebsstätte verwendet werden. Damit eine Chemikalie als „effektiv für einen bestimmten Zweck“ definiert wird, muss diese positive Eigenschaften aufweisen, die die möglichen schädlichen Eigenschaften und damit verbundenen Gefahren übersteigen.

Ein Chemikalienmanagementsystem (CMS) ist die bevorzugte Methode, um einer Betriebsstätte das Risikomanagement für die speziellen Eigenschaften von Chemikalien zu ermöglichen und Schlussfolgerungen und Konsequenzen aus Beschaffung, Erhalt, Lagerung, Behandlung, Anwendung und Entsorgung von Chemikalien zu ziehen. Ein Chemikalienmanagementsystem soll sicherstellen, dass die produzierten Artikel für den Endverbraucher sicher sind. Dazu ist ein Gefahrenbewertungssystem zu verwenden, das nach der Methode „Kennen, Bewerten und Optimieren“ arbeitet. Das CMS ist ein Indiz dafür, dass in einer Betriebsstätte die verwendeten Chemikalien und ihre vorgesehene Verwendung bekannt sind. Die Betriebsstätte verfügt über ein Bewertungssystem, um die Gefahren und Risiken der verwendeten Chemikalien zu bestimmen und ist auf Grundlage dieser Bewertung in der Lage, die unterschiedlichen Risiken von Chemikalien, die für ähnliche Einsatzbereiche verwendet wer-

of chemicals for the production facility and the market.

A chemical management system fulfils its purpose if it covers the following issues:

- Company policy regarding chemicals
- Designation of a responsible person for chemical management
- Chemical list (all products for production processes and for maintenance/cleaning within the facility)
- Collection of basic information about/knowledge of the chemicals (safety data sheets as per GHS guidelines)
- Comprehensive information about/knowledge of the chemicals (active data research)
- Knowledge of the requirements placed on the produced articles in terms of legal requirements and buyer requirement catalogues (RSLs)
- Assessment of chemicals
- Risk assessment for identified critical chemicals
- Promotion of green chemistry

### 4.1.2 Company policy regarding chemicals

The first step in the introduction of a Chemical Management system is a management statement on the subject of chemicals in the facility. This statement may be part of another management system such as the Quality Management System (QMS) or Environmental Management System (EMS). However, it can also be compiled as a standalone document.

Ideally, targets for eliminating or reducing the negative effects of chemicals can be taken or derived from this management policy. The statement should also include the facility policy on the continued education and training of employees regarding working with chemicals to convey to them the knowledge required to identify and appropriately respond to the physical, health or environmental effects related to the chemicals used.

To ensure chemicals are handled efficiently in every regard, at least one responsible person shall be appointed. This person is responsible for chemical management, reports to the management board and acts as a contact person for external inquiries.

den, zu ermitteln. Das CMS sollte der Firma ermöglichen, schnell und adäquat auf Änderungen bezüglich der rechtlichen und ethischen Rahmenbedingungen für Chemikalien für die Produktionsstätte und den Markt zu reagieren.

Ein Chemikalienmanagementsystem erfüllt seinen Zweck, wenn es folgende Punkte abdeckt:

- Unternehmenspolitik bezüglich Chemikalien
- Benennung eines Chemikalienverantwortlichen
- Chemikalienbestandsliste (Alle Produkte für Produktionsprozesse und für die Wartung / Reinigung im Unternehmen)
- Sammlung von Basisinformationen/-kenntnissen über die Chemikalien (Sicherheitsdatenblätter gemäß GHS-Vorschriften)
- umfassende Informationen/Kenntnisse über die Chemikalien (aktive Datenrecherche)
- Kenntnis der Auflagen an die produzierten Artikel hinsichtlich rechtlicher Anforderungen und Anforderungskatalogen von Käufern (RSL)
- Bewertung der Chemikalien
- Risikobewertung für als kritisch identifizierte Chemikalien
- Förderung grüner Chemie

### Unternehmenspolitik bezüglich Chemikalien

Der erste Schritt bei der Einführung eines Chemikalienmanagementsystems ist eine Erklärung der Geschäftsführung zum Thema Chemikalien in der Betriebsstätte. Diese Erklärung kann bereits Teil eines anderen Managementsystems sein, z.B. des Qualitätsmanagementsystems (QMS) oder des Umweltmanagementsystems (UMS). Es kann jedoch auch als eigenständiges Dokument verfasst werden.

Idealerweise können aus dieser Unternehmenspolitik Ziele zur Beseitigung oder Reduzierung negativer Auswirkungen von Chemikalien entnommen oder abgeleitet werden. Die Erklärung sollte außerdem die Politik der Betriebsstätte zur Weiterbildung und Schulung von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern im Umgang mit Chemikalien beinhalten, um ihnen das entsprechende Wissen zu vermitteln, um physische, gesundheitliche oder umweltgefährdende Auswirkungen in Verbindung mit den von ihnen eingesetzten Chemikalien zu erkennen und angemessen darauf reagieren zu können.

Um einen in allen Belangen effizienten Umgang mit Chemikalien zu gewährleisten muss eine verantwortliche Person genannt sein. Diese Person ist für das Chemikalienmanagement verantwortlich, be-

richtet der Geschäftsleitung und fungiert als Ansprechpartner für externe Anfragen.

### 4.1.3 Chemical inventory list

The absolute minimum requirement for a Chemical Management system is an inventory list of all chemicals used in the facility (including production chemicals as well as those used for cleaning, maintenance, etc.). The inventory list shall contain the following information at minimum:

- The product name (the trade name of the product or chemical identification, substance name)

The Safety Data Sheet (SDS) shall be available for each chemical in the facility (both production-relevant and non-production-relevant). The facility shall know the following aspects of the chemicals used, which should preferably be maintained in an inventory list or ERP.

- Classification of the chemical based on its physical, health and ecological risks as per the GHS (globally harmonized system). This information can be found in the GHS-compliant SDS.
- Composition of the individual chemical components of the chemical (including their percentage values) and the corresponding CAS number(s)
- Hazard codes (GHS code, H and P codes) for the named individual chemical substances
- Registration information for the chemical substances (EINECS number, EC number, REACH registration number, etc.)
- Minimum, maximum and actual stock of the chemical

### 4.1.4 Banned Chemicals, MRSL

All the substances that are not permitted to be used in facilities certified by OEKO-TEX® STeP are included in a comprehensive list in Annex 3. The chemicals list, SDS and any other information about the chemical provided by manufacturer need to be checked against Annex 3. Produced products need to meet the statutory regulations of the country in which the finished products are ultimately sold. A variety of organisations provide information about which chemicals are regulated in which countries. This information is available in the form of lists. These lists are also a valuable source for determining potentially hazardous substances and are listed in Annex 7.

### Chemikalienliste

Die absolute Mindestanforderung an ein Chemikalienmanagementsystem ist eine Bestandsliste aller in der Betriebsstätte eingesetzten Chemikalien (Prozesschemikalien wie auch Reinigungsmittel, Hilfs- und Betriebsstoffe, etc.). Die Bestandsliste muss mindestens folgende Informationen enthalten:

- Produktbezeichnung (Handelsname des Produkts oder chemische Identifikation, Substanzbezeichnung)

Das Sicherheitsdatenblatt (SDB) muss für jede Chemikalie in der Betriebsstätte verfügbar sein (produktions- und nicht produtionsrelevant). Die Betriebsstätte muss die folgenden Aspekte der verwendeten Chemikalien kennen, die vorzugsweise in einer Inventarliste oder einem ERP geführt werden sollten.

- Klassifizierung der Chemikalie nach physikalischer, gesundheitlicher und ökologischer Gefahren entsprechend GHS (globally harmonized system). Diese Informationen können dem GHS-konformen Sicherheitsdatenblatt SDB entnommen werden.
- Zusammensetzung der Chemikalie in seine einzelnen chemischen Bestandteile (inklusive Prozentangabe). Es ist empfehlenswert, die zugehörige CAS-Nummer(n)
- Gefahrencodes (GHS Code, H- und P-Sätze) der genannten chemischen Einzelsubstanzen
- Registrierungsinformationen der chemischen Substanzen (EINECS-Nummer, EC-Nummer, REACH-Registrierungsnummer usw.)
- Minimaler, maximaler und tatsächlicher Lagerbestand der Chemikalie

### Verbotene Chemikalien, MRSL

Alle Substanzen, die in OEKO-TEX® STeP zertifizierten Betriebsstätten nicht verwendet werden dürfen, sind in einer umfassenden Liste in Anhang 3 enthalten. Die Chemikalienliste und die SDB oder beliebige andere chemische Informationen, die vom Hersteller bereitgestellt werden, sind mit Anhang 3 abzugleichen. Produzierte Artikel müssen den gesetzlichen Bestimmungen des Landes entsprechen, in dem die fertigen Produkte letztendlich verkauft werden. Verschiedene Organisationen stellen Informationen zur Verfügung, welche Chemikalien in welchen Ländern reguliert sind. Diese Informationen sind in Form von Listen erhältlich. Diese Listen stellen außerdem eine wertvolle Quelle für die Ermittlung von potentiell gefährlichen Substanzen dar und sind in Anhang 7 aufgeführt.

It should be noted that the presence of a banned chemical listed either in a statutory regulation or an RSL in the produced product may not necessarily be the result of the deliberate use of the relevant substance in production. These chemicals are also not permitted to appear as unintentional contaminants, stabilisers or degradation products of a chemical that is used intentionally. The most well-known example of this is the legal prohibition in many countries of certain azo dyestuffs that are cleavable into carcinogenic arylamines during analysis.

Since there is a chance that chemicals used can contain impurities or contaminations of substances listed in the STeP MRSL, Annex 3 (e.g. APEO's, phthalates etc.) , the facility should be aware of this. Suppliers of commodity chemicals should be contacted in such cases when detected in wastewater tests.

OEKO-TEX® STeP certified facilities shall define a strategy and appropriate measures and tools for ensuring that the manufactured products do not represent a risk to the health of the end consumer and do not conflict with the MRSL included in Annex 3. Certification in accordance with STANDARD 100 and LEATHER STANDARD by OEKO-TEX® for the manufactured products is an efficient and cost-effective way to fulfil this requirement.

Anzumerken ist, dass das Vorhandensein einer verbotenen Chemikalie im produzierten Artikel, die entweder in einer gesetzlichen Bestimmung oder einer RSL aufgeführt ist, nicht notwendigerweise die Folge einer vorsätzlichen Verwendung des entsprechenden Stoffes in der Produktion ist. Diese Chemikalien dürfen auch nicht als unbeabsichtigte Verunreinigung, Stabilisator oder Abbauprodukt einer vorsätzlich verwendeten Chemikalie vorkommen. Das bekannteste Beispiel hierfür ist das in vielen Ländern bestehende gesetzliche Verbot bestimmter Azofarbstoffe, die bei der Analyse in krebserregende Arylamine aufgespalten werden.

Die Betriebsstätte sollte sich bewusst sein, dass die verwendeten Chemikalien Verunreinigungen oder Kontaminationen von Substanzen enthalten können, die in der STeP MRSL, Anhang 3 aufgeführt sind (z.B. APEO's, Phthalate usw.). Deshalb sollten auch Liferanten von Grundchemikalien kontaktiert werden, wenn diese in Abwassertests festgestellt werden.

OEKO-TEX® STeP zertifizierte Betriebe müssen eine Strategie sowie die entsprechenden Maßnahmen und Werkzeuge festlegen, um sicherzustellen, dass die hergestellten Artikel keine Gesundheitsgefährdung für den Endverbraucher darstellen sowie nicht im Widerspruch der in Anhang 3 angeführten MRSL stehen. Eine Zertifizierung nach STANDARD 100 und OEKO-TEX® LEATHER STANDARD für die hergestellten Produkte ist eine effiziente und kostengünstige Möglichkeit, diese Vorgabe zu erfüllen.

### 4.1.5 Communication

If the produced products intentionally contain substances that need to be removed in subsequent production processes and that are therefore present in the wastewater from the subsequent processes, these substances need to be reported to the buyer. That gives downstream production facilities the opportunity to remove the substance through a suitable process. In addition, information about the most advantageous treatment of the waste is provided. Examples of substances that are intentionally added and removed later include spinning finishes or waxes and sizing agents used prior to weaving.

There are also mandatory legal requirements for communicating certain contents of specific chemicals to the purchaser. This affects, for example, chemicals that are listed in the SVHC Candidate List (REACH, see Annex 9) and that are found with a content of more than 0.1 w-% in products. This is a legal requirement for businesses in Europe and for imports to the European Union. Since 05.01.2021 all articles containing >0,1% (g/g) of SVHC substances shall be notified in the SCIP (Substances of Concern in articles) ECHA database.

There are further regulations and reporting requirements worldwide that vary greatly by country and region. The seller is responsible for meeting all such requirements.

### 4.1.6 Chemical hazards and risks

Critical elements first need to be determined in order to systematically improve the performance of the facility with regard to the chemicals used and minimise the hazards associated with them.

This can be done by means of a hazard assessment of the chemicals based on defined and established scientific criteria for physical, health and environmental impacts. A variety of reference values, electronic assessment tools or certifications through third-parties are available for chemicals and can provide valuable information about performing this task. Some of the tools and widely recognised reference values are listed in Annex 6 and Annex 9 of this standard.

Following the evaluation of the chemicals by the facility and the identification of any other critical chemicals, a risk assessment has to be performed.

### Kommunikation

Wenn die produzierten Artikel vorsätzlich Substanzen enthalten, die in den nachfolgenden Produktionsprozessen entfernt werden müssen und somit im Abwasser der Folgeprozesse vorhanden sind, müssen diese dem Käufer gemeldet werden. So erhalten die nachfolgenden Betriebsstätten die Möglichkeit, die Substanz durch einen geeigneten Prozess zu entfernen. Außerdem erhält man Informationen für die günstigste Behandlung des Abfalls. Beispiele für Substanzen, die vorsätzlich hinzugefügt werden und später entfernt werden, sind Spinnpräparationen oder Wachse und Schlichtemittel, die vor dem Weben verwendet werden.

Es gibt außerdem vorgeschriebene gesetzliche Anforderungen für die Bekanntgabe bestimmter Inhaltsstoffe spezieller Chemikalien gegenüber dem Käufer. Dies trifft beispielsweise auf Chemikalien zu, die auf der SVHC Kandidatenliste (REACH, siehe Anhang 9) gelistet sind und in Artikeln einen Gehalt von mehr als 0,1 w-% haben. Dies ist eine gesetzliche Bestimmung für Unternehmen in Europa sowie für Importe in die Europäische Union. Ab dem 05.01.2021 müssen alle Erzeugnisse, die mehr als 0,1% (g/g) besonders besorgniserregende Stoffe enthalten, in der SCIP-Datenbank (Substances of Concern in articles) der ECHA angemeldet werden.

Weltweit gibt es weitere Bestimmungen und Meldevorschriften mit vielen nationalen und regionalen Unterschieden. Der Verkäufer ist für die Erfüllung sämtlicher Anforderungen verantwortlich.

### Chemische Gefahren und Risiken

Kritische Punkte sollen zunächst ermittelt werden, um die Leistung der Betriebsstätte im Hinblick auf die verwendeten Chemikalien systematisch zu verbessern und die damit verbundenen Gefahren zu minimieren.

Dies kann durch eine Gefahrenbewertung der Chemikalien anhand definierter und etablierter wissenschaftliche Kriterien für physikalische, gesundheitliche und ökologische Auswirkungen erfolgen. Verschiedenste Referenzwerte, elektronische Bewertungstools oder Zertifizierungen durch Dritte für Chemikalien sind verfügbar und können wertvolle Informationen zur Erfüllung dieser Aufgabe liefern. Einige der Tools und weithin anerkannten Referenzwerte sind in Anhang 6 und Anhang 9 dieses Standards angeführt.

Nach der Bewertung der Chemikalien durch die Betriebsstätte und Identifizierung etwaiger kritischer Chemikalien, soll eine Risikobewertung durchführt werden.

### 4.1.6.1 Hazard assessment

Hazards can be defined by the potential effects that a chemical can cause (acute, chronic, etc.), and the risk is the numerical probability for the occurrence of this effect resulting from combining the hazard and exposure. Therefore:

Risk = Hazard x Exposure

The first step in the hazard assessment is to comply with all the legal requirements for operating the facility and using the finished product.

The second step in the hazard assessment is the formal acceptance of chemicals that are not permitted to be used in the environment or in production above their “secure” criteria by verifying them through analyses and audits of an MRSL [blacklist].

In the third step of the hazard assessment, the chemical composition of the ingredients or components of the commercial product are identified, and the applicable CAS number or EC number is assigned.

The fourth step of the evaluation is to establish “limit values or criteria limits” for critical hazards posed by these chemical ingredients. This results in the optimisation of processes or the use of better, less hazardous substitute substances.

The fifth step in the assessment is to understand the significance and implication of “green chemistry” and to use this knowledge in combination with a hazard assessment of ingredients in order to achieve continuous improvements and use more environmentally friendly and less toxic alternatives.

### 4.1.6.2 Risk assessment

A risk assessment in the context of a Chemical Management system shows a specific identified hazard for a specific chemical and the ways in which this hazard may arise prior to, during or after production. This principle applies to any potential hazards, whether they are of a physical nature or have an effect on health or the environment.

The subject matter of a risk assessment may be:

- Conformity in relation to obligations such as the REACH regulation, POP regulations or other environmental directives
- Customer requirements and expectations, particularly Restricted Substances Lists (RSL) or Manufacturing Restricted Substances Lists (MRSL)

### Gefahrenbewertung

Gefahren können anhand der möglichen Auswirkungen definiert werden, die eine Chemikalie verursachen kann (akut, chronisch usw.), und das Risiko ist die numerische Wahrscheinlichkeit für das Auftreten dieser Wirkung, die aus einer Kombination von Gefahr und Exposition resultiert. Daher gilt:

Risiko = Gefahr x Exposition

Der erste Schritt der Gefahrenbewertung ist die Einhaltung sämtlicher gesetzlicher Bestimmungen für den Produktionsbetrieb und die Verwendung des fertigen Produkts sicherzustellen.

Der zweite Schritt der Gefahrenbewertung ist die Verifizierung von Chemikalien mittels Analyse und Auditierung anhand einer MRSL [Schwarzen Liste]. Diese enthält Kriterien für Chemikalien, die oberhalb "sicherer" Kriterien nicht in die Umwelt gelangen und in der Produktion eingesetzt werden dürfen.

Im dritten Schritt der Gefahrenbewertung wird die chemische Zusammensetzung der Inhaltsstoffe oder Komponenten des Handelsprodukts ermittelt und die jeweilige CAS-Nummer oder EC-Nummer zugeordnet.

Der vierte Schritt der Bewertung ist die Erstellung von „Grenzwerten oder Kriteriengrenzen“ für kritische Gefahren dieser chemischen Inhaltsstoffe. Das führt zur Prozessoptimierung oder dem Einsatz besserer, weniger gefährlicher Ersatzstoffe.

Der fünfte Schritt der Bewertung ist das Verständnis der Bedeutung und Implikation „grüner Chemie“ und die Nutzung dieses Wissens in Verbindung mit einer Gefahrenbewertung der Inhaltsstoffe, um kontinuierliche Verbesserungen und die Verwendung umweltfreundlicher und weniger giftiger Alternativen zu ermöglichen.

### Risikobewertung

Eine Risikobewertung im Kontext eines Chemikalienmanagementsystems zeigt eine bestimmte und identifizierte Gefahr für eine bestimmte Chemikalie sowie die Möglichkeit, dass diese Gefahr vor, während oder nach der Produktion bestehen kann. Grundsätzlich gilt dies für alle möglichen Gefahren, ob physikalischer Natur oder die Gesundheit oder Umwelt betreffend.

Gegenstände einer Risikobewertung müssen sein:

- Konformität gegenüber Verpflichtungen wie REACH Verordnung, POP Regularien oder anderen Umweltrichtlinien
- Anforderungen und Erwartungen von Seiten des Kunden, insbesondere Restricted Substances Lists (RSL) oder Manufacturing Restricted Substances Lists (MRSL)

Examples:

- If a dyestuff has been identified as based on a prohibited arylamine, then the risk of failing a test for prohibited azo dyestuffs (a legal requirement in many countries) is unacceptably high and the produced product will be of no commercial value following this test result. Conclusion: this dyestuff cannot be used for production and shall be disposed of.

- If a cleaning agent has been identified as having a high bioaccumulation factor and low degradability, but is used in a closed system and is fully recovered and recycled after the process, then the associated risk of polluting the environment may be rated as low. However, the efficiency of the closed system and the full recovery should be documented and checked.

- If a finishing agent has been identified as highly toxic for water organisms and cannot be completely eliminated by the wastewater treatment, which means that residues of this auxiliary agent are released into the environment, then this agent must be substituted.

One possible risk assessment method is described in chapter 4.5.10.

Beispiele:

- Wurde festgestellt, dass ein Farbstoff auf einem verbotenen Arylamin basiert, ist das Risiko, einen Test auf verbotene Azofarbstoffe (gesetzlich in vielen Ländern vorgeschrieben) nicht zu bestehen, inakzeptabel hoch, und der produzierte Artikel wird mit diesem Testergebnis keinerlei kommerziellen Wert erzielen. Schlussfolgerung: Der Farbstoff kann für die Produktion nicht verwendet und muss entsorgt werden.
- Wenn bei einem Reinigungsmittel ein hoher Bioakkumulationsfaktor und eine schlechte Abbaubarkeit ermittelt wurden, aber dieses in einem geschlossenen Kreislauf verwendet und nach dem Prozess vollständig zurückgewonnen und recycelt wird, kann das damit verbundene Risiko der Umweltverschmutzung als gering eingestuft werden. Die Effizienz des geschlossenen Systems und die vollständige Rückgewinnung sollen jedoch dokumentiert und geprüft sein.
- Wenn ein Hilfsmittel als hochgiftig für Wasserorganismen eingestuft wurde und sich durch die Abwasserbehandlung nicht vollständig entfernen lässt, sodass Reste dieses Hilfsmittels in die Umwelt gelangen, ist dieses zu ersetzen.

Ein mögliches Verfahren der Risikobewertung ist in Kapitel 4.5.10 beschrieben.

### 4.1.7 Green Chemistry

The principles of green chemistry describe guidelines for all facilities that produce, process and dispose of chemicals in a technical context and that are committed to continuously minimising the potential negative effects of chemicals for the economy, health and the environment.

Green chemistry is based on the following twelve principles (Anastas, P. T.; Warner, J. C. Green Chemistry: Theory and Practice, Oxford University Press: New York, 1998, p.30):

- Prevention
- Atom economy
- Less hazardous chemical syntheses
- Designing safer chemicals
- Safer solvents and auxiliaries
- Design for energy efficiency
- Use of renewable feedstock
- Reduce derivatives
- Catalysis
- Design for degradation
- Real-time analysis for pollution prevention
- Inherently safer chemistry for accident prevention

The principles of green chemistry are derived from the principles of nature and are considered to be the most sustainable and integrated approach for a Chemical Management system.

### 4.1.8 Acceptance of Third-Party certificates

A list of recognised third-party certificates that are of significance to systems for chemical evaluation and chemical management can be found in Annex 8.

If the facility is certified by third-parties, documents and records of the certification process, including the certificate and validity period, have to be provided to the OEKO-TEX® Institute.

## 4.2 Environmental Performance

This module concerns the environmental effects of the facility in relation to the handling and storage of chemicals at the facility, the use and consumption of resources (e.g. energy and water), emissions (wastewater, air emissions, carbon footprint/$CO_2$ emissions), waste production and general waste, packaging and transport and the prevention of un-

### Grüne Chemie

Die Prinzipien grüner Chemie beschreiben Richtlinien für alle Betriebsstätten, die Chemikalien in einem technischen Rahmen entwickeln, produzieren, verarbeiten und entsorgen und die sich dazu verpflichtet haben, mögliche negative Auswirkungen der Verwendung von Chemikalien auf Wirtschaft, Gesundheit und Umwelt kontinuierlich zu minimieren.

Grüne Chemie basiert auf folgenden zwölf Prinzipien (Anastas, P. T.; Warner, J. C. Green Chemistry: Theory and Practice, Oxford University Press: New York, 1998, p.30):

- Prävention
- Atomökonomie
- weniger gefährliche chemische Synthesen
- Entwickeln sicherer Chemikalien
- sicherere Lösungsmittel und Hilfsmittel
- Energieeffizienz
- Verwendung erneuerbarer Rohstoffe
- Verringern von Derivaten
- Katalyse
- Abbaubarkeit
- Echtzeitanalyse zur Vermeidung von Umweltverschmutzung
- von Anfang an sichere Chemie zur Unfallvermeidung

Die Prinzipien der grünen Chemie werden von den Prinzipien der Natur abgeleitet und werden als Methode der größten Nachhaltigkeit und Integration für ein Chemikalienmanagementsystem angesehen.

### Anerkannte Zertifikate von Dritten

Anhang 8 enthält eine Liste der anerkannten Zertifikate von Dritten die für Systeme zur Chemikalienbewertung und zum Chemikalienmanagement von Bedeutung sind.

Ist die Betriebsstätte durch Dritte zertifiziert, sollen dem OEKO-TEX® Institut Dokumente und Unterlagen des Zertifizierungsprozesses, einschließlich Zertifikat und Gültigkeitsdauer, zur Verfügung gestellt werden.

## Umweltleistung

Dieses Modul bezieht sich auf die ökologischen Auswirkungen der Betriebsstätte bezüglich der Handhabung und Lagerung von Chemikalien im Betrieb, der Verwendung und des Verbrauchs von Ressourcen (z.B. Energie und Wasser), Emissionen (Abwasser, Luftemissionen, $CO_2$ Fußabdruck / $CO_2$-Emissionen), Abfallerzeugung und Abfälle allgemein, Ver-

intentional incidents. Management objectives must be defined to measure the efficiency of machines and processes based on BAT (Best Available Techniques) and to determine the extent to which savings can be made in the areas of energy, water and its costs. This can be supported through constant monitoring, control and improvement of these parameters. All these factors can be incorporated and controlled more effectively by using an environmental management system.

The environmental performance is based on legal requirements and the requirements of OEKO-TEX® STeP, as well as the generally accepted industry expectations.

### 4.2.1 Purpose

The environmental performance of the facility shall be considered at all times and particular attention shall be paid to the following issues and objectives:

- Safe and efficient handling and storage of chemicals (chemical raw materials, auxiliaries, dyes, solvents, cleaning and degreasing agents, machine oils, etc.)
- Monitoring and control of consumption of energy resources
- Minimising water consumption by monitoring and controlling resources
- Minimising the discharge of wastewaters with hazardous substances by using efficient treatment and recovery methods while observing regional and national water/wastewater quality requirements
- Precautions to avoid impurities and the formation of substances harmful to health and the environment (e.g. Chromium VI)
- Control and minimising of air emissions, in consideration of regional and national emission limit values
- Management of all types of waste, including reuse and recycling of waste wherever possible and the separation of all hazardous waste prior to disposal by a licenced facility
- Minimisation of disposable packaging material
- Data integrity and data management: environmental performance cannot be measured without good data collection, data management and reporting systems. This is of critical importance for measuring change

packung und Transport sowie bezüglich der Vermeidung ungewollter Vorfälle. Managementziele sind zu definieren, um die Effizienz von Maschinen und Prozessen anhand von BVT (Beste verfügbare Techniken) zu messen und zu ermitteln, inwiefern Einsparungen in den Bereichen Energie, Wasser und deren Kosten möglich sind. Dies kann durch die ununterbrochene Überwachung, Kontrolle und Verbesserung dieser Parameter unterstützt werden. Sämtliche Faktoren können effektiver integriert und kontrolliert werden, wenn ein Umweltmanagementsystem zum Einsatz kommt.

Die Umweltleistung wird an gesetzlichen Vorschriften und den Anforderungen von OEKO-TEX® STeP, einschließlich allgemein anerkannter Brancherwartungen, ausgerichtet.

### Zweck

Die Umweltleistung der Betriebsstätte muss jederzeit Berücksichtigung finden, wobei das Hauptaugenmerk auf folgenden Interessen und Zielen liegen muss:

- Sichere und effiziente Handhabung und Lagerung von Chemikalien (chemische Rohstoffe, Hilfsmittel, Farbstoffe, Lösemittel, Reinigungs- und Entfettungsmittel, Maschinenöle usw.)
- Überwachung und Kontrolle des Verbrauchs von Energieressourcen
- Minimierung des Wasserverbrauchs durch Überwachen und Kontrollieren der Ressourcen
- Minimierung der Einleitung von Abwässern mit gefährlichen Stoffen durch den Einsatz effizienter Aufbereitungs- und Rückgewinnungsmöglichkeiten unter Berücksichtigung regionaler und nationaler Wasser-/Abwasserqualitätsanforderungen
- Vorbeugende Maßnahmen, um Verunreinigungen und die Bildung gesundheits- und umweltschädlicher Substanzen (z.B. Chrom VI) zu vermeiden
- Kontrolle und Minimierung von Luftemissionen unter Berücksichtigung regionaler und nationaler Emissionsgrenzwerte
- Management aller Arten von Abfällen, einschließlich Rückgewinnung und Wiederverwendung von Abfällen in größtmöglichem Umfang sowie die Trennung sämtlicher gefährlichen Abfälle vor der Entsorgung durch ein lizenziertes Unternehmen
- Minimierung von Einwegverpackungen
- Datenintegrität und Datenverwaltung: Umweltleistung lässt sich ohne gute Datenerfassung, Datenverwaltung und Meldesysteme nicht messen. Dies ist von entscheidender Bedeutung, um Änderungen messen zu können

- Systems for controlling and preventing incidents with an environmental impact, such as spillages into water and soil, uncontrolled emissions and fire, Chromium VI incidents. This includes process control systems, the existence of hazard plans and the training of employees

- Valid licences or permits for air emissions, hazardous chemicals, air conditioning systems, disposal of waste and equipment such as boilers, steam vessels, generators and transformers

Furthermore, following issues and objectives should be considered for a better environmental performance:

- Recovery of energy resources as well as consideration of renewable energy resources (e.g. Solar energy, wind energy etc)
- Calculation of CO2 emissions (carbon footprint) and water footprint is a useful measure of environmental performance that goes beyond a simple process energy breakdown
- Tendency towards less packaging, reusable and recyclable packaging materials, including the use of recycled sources

- BAT should be used to the greatest extent possible. More information about BATs (e.g. for viscose production) is included in Annex 9

- Systeme zur Kontrolle und Vermeidung von Vorfällen mit Auswirkungen auf die Umwelt, z.B. Verschütten in Gewässer oder Boden, unkontrollierte Emissionen und Feuer, Chrom VI Zwischenfälle. Dies umfasst Prozesslenkungssysteme, das Vorhandensein von Notfallplänen und die Schulung von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern
- Gültige Lizenzen oder Genehmigungen für Abluftemissionen, gefährliche Chemikalien, Klimaanlagen, Entsorgung von Abfall und technische Einrichtungen, wie Kessel, Generatoren und Transformatoren

Darüber hinaus sollten für eine bessere Umweltleistung die folgenden Aspekte und Ziele berücksichtigt werden:

- Rückgewinnung von Energieressourcen sowie Berücksichtigung von erneuerbaren Energieressourcen (z. B. Solarenergie, Windenergie usw.)
- Die Berechnung von CO2-Emissionen (CO2 Fußabdruck) ist eine adäquate Umweltleistungsmaßnahme, die über eine einfache Auf-schlüsselung der Prozessenergie hinausgeht
- Tendenz in Richtung von weniger Verpackung, wiederverwertbarer und recyclingfähiger Verpackungsmaterialien, einschließlich der Verwendung recycelter Ausgangsstoffe
- BVT (Beste verfügbare Techniken) sind in größtmöglichem Umfang zu verwenden. Weitere Informationen zu BVT (z.B. zur Viskoseproduktion) sind in Anhang 9 aufgeführt

### 4.2.2 Water

Water must be used as efficiently as possible. Data on individual unit processes shall be collected and maintained, the water consumption of the facility shall be measured. A water balance should be set up describing all incoming and outgoing water streams, preferably quantified. Incoming water streams must not be limited to only production use; e.g. water present in chemicals, etc. can also be part of the input. Outgoing water streams must no be limited to the wastewater streams; e.g. water present in sludge from wastewater treatment, etc. can also be part of the output. The ratio between the total quantity of outgoing water versus the total quantity of incoming water demonstrates the knowledge of different water streams in a company. The ration also called the water balance should be closed. At 90 % closed water balance can be considered as very good. If the result is less than 90 %, probably water and or wastewater streams are forgotten to include in the water balance (e.g. leakage in pipes, evaporation during drying process, etc.) A closed water balance is the basis for further improvement regarding water and wastewater management. Separate drinking water and proc-

### Wasser

Wasser ist so effizient wie möglich einzusetzen. Daten zu Verbräuchen einzelner Prozesse sind zu erheben, der Verbrauch der gesamten Betriebsstätte muss gemessen werden und beides dokumentiert sein. Es sollte eine Wasserbilanz erstellt werden, die alle ein- und ausgehenden Wasserströme beschreibt und vorzugsweise quantifiziert. Eingehende Wasserströme dürfen nicht auf den reinen Produktionseinsatz beschränkt werden; z.B. kann in Chemikalien usw. enthaltendes Wasser Teil des Inputs sein. Ausgehende Wasserströme dürfen nicht auf die Abwasserströme beschränkt werden; z.B. kann Wasser, das in Schlamm aus der Abwasserbehandlung usw. enthalten ist, Teil des Outputs sein. Das Verhältnis zwischen der Gesamtmenge des ausgehenden Wassers und der Gesamtmenge des eingehenden Wassers zeigt die Kenntnis der verschiedenen Wasserströme in einem Unternehmen. Das auch als Wasserbilanz bezeichnete Verhältnis sollte geschlossen sein; eine geschlossene Wasserbilanz von 90 % wird als sehr positiv bewertet. Wenn das Ergebnis geringer ausfällt, ist es wahrscheinlich, dass Wasser- und/oder Abwasserströme vergessen werden, in die Wasserbilanz einzube-

ess water systems shall be available. Any use of water from any source shall be in compliance with local and national legislation. If a permit is required, the permit shall be available and valid.

ziehen (z.B. Undichtigkeiten in Rohrleitungen oder Verdunstung während des Trocknungsprozesses). Eine geschlossene Wasserbilanz ist die Grundlage für weitere Verbesserungen im Wasser und Abwassermanagement. Getrennte Trink- und Prozesswassersysteme müssen vorhanden sein. Jegliche Nutzung von Wasser aus allen Quellen muss in Übereinstimmung mit örtlicher und nationaler Gesetzgebung erfolgen. Wenn eine Genehmigung erforderlich ist, muss die Zulassung verfügbar und gültig sein.

### 4.2.3 Wastewater and sludge

The local and national legal requirements for wastewater treatment shall be complied with. The wastewater from textile and/or leather production processes shall be treated in a wastewater treatment plant (direct discharge) that is owned by the facility or operated as part of a municipal wastewater treatment plant (indirect discharge). To ensure an effective assessment based on the requirements of OEKO-TEX® STeP and OEKO-TEX® DETOX TO ZERO is obtained, an annual test report for wastewater and, where necessary, also of sludge is required. The limit values and reporting limits are defined in Annex 3 and Annex 5. This applies to facilities with industrial process water and not to facilities with domestic wastewater only. In case domestic water is blended with industrial process water, the combined wastewater is classified as industrial process water. In all cases, the legal requirements shall apply if the regional or national legal requirements for a facility/application are more stringent than the OEKO-TEX® STeP criteria. Since Viscose producers, without dyeing and other wet processes, use mainly specific base chemicals, not all parameters as listed in Annex 3 and Annex 5.1 have to be tested. Wastewater reports done according to the ZDHC wastewater guideline for MMCF can be accepted for this purpsoe (see Annex 3.3.1). The local and national legal requirements for the use of sludge as fertiliser for agricultural purposes shall be fulfilled.

### Abwasser und Schlamm

Die lokalen und nationalen gesetzlichen Vorgaben für die Abwasserbehandlung sind einzuhalten. Die Abwässer der Textil- und/oder Lederproduktionsprozesse sind in einer Wasseraufbereitungsanlage aufzubereiten (direkte Einleitung), die Eigentum der Betriebsstätte ist oder als Teil einer kommunalen Wasseraufbereitungsanlage betrieben wird (indirekte Einleitung). Um eine aussagekräftige Beurteilung entsprechend der Anforderungen von OEKO-TEX® STeP und OEKO-TEX® DETOX TO ZERO zu erhalten, ist ein jährlicher Prüfbericht des Abwassers und gegebenenfalls auch Klärschlamms erforderlich. Die Grenzwerte und "Reporting limits" sind in Anhang 3 und 5 definiert. Die Anforderungen gelten für alle Betriebsstätten mit industriellem Prozesswasser, nicht für Betriebe mit ausschließlich häuslichem Abwasser. Wird häusliches Abwasser mit industriellem Prozesswasser vermischt, wird das Abwasser als Prozesswasser eingestuft. In allen Fällen gelten die gesetzlichen Vorgaben, wenn die regionalen oder nationalen gesetzlichen Vorgaben für eine Betriebsstätte/Anwendung strenger sind als die OEKO-TEX® STeP Kriterien. Da Viskosehersteller ohne Färbe- und andere Nassverfahren hauptsächlich spezifische Grundchemikalien verwenden, müssen nicht alle in Anhang 3 und Anhang 5.1 aufgeführten Parameter geprüft werden. Abwasserberichte, die gemäß der ZDHC-Abwasserrichtlinie für MMCF erstellt wurden, können zu diesem Zweck akzeptiert werden (siehe Anhang 3.3.1). Die lokalen und nationalen gesetzlichen Vorgaben für den Einsatz von Schlamm als Düngemittel für landwirtschaftliche Zwecke sind einzuhalten.

The sampling and testing of wastewater based on the required parameters shall be performed by an independent authorised laboratory/testing body. A reference list of accredited institutes according to ISO 17025 can be found on the ZDHC website (see also Annex 9.1.12). The function, design and operation of the wastewater treatment plant shall be ensured. It must be clear that legal and/or agreed provisions are being complied with. If there are no legal requirements, principles of “good practice” should be followed, such as reducing environmental pollution at source, minimising waste, wastewater

Die Entnahme der Proben und das Prüfen des Abwassers anhand der erforderlichen Parameter müssen durch ein(e) unabhängige(s) autorisiertes Labor/Prüfstelle erfolgen. Eine Referenzliste akkreditierter Institute nach ISO 17025 finden Sie u.a. auf der Website der ZDHC (siehe auch Anhang 9.1.12). Funktionalität, Design und Betrieb der Wasseraufbereitungsanlage müssen sichergestellt sein. Die eindeutige Einhaltung gesetzlicher und/oder vereinbarter Bestimmungen muss offensichtlich sein. Bestehen keine gesetzlichen Anforderungen, sind die Prinzipien der „Good practice“ zu befolgen,

control and monitoring, etc., and the benchmarks of the STeP standard shall be observed. A continuous programme for internal testing and auditing is beneficial for certain parameters. If there is a special agreement with a public sewage treatment plant allowing for the legal requirement to be exceeded, this document will be taken into account.

z.B. Verminderung der Umweltverschmutzung an der Quelle, Abfallminimierung, Kontrolle und Überwachung des Abwasserrs etc., und die Benchmarks des STeP Standards sind zu berücksichtigen. Ein ständiges Programm für die interne Prüfung und Auditierung für bestimmte Parameter ist von Vorteil. Sofern mit einer öffentlichen Kläranlage eine Sondervereinbarung getroffen wurde, dass die gesetzliche Anforderung überschritten werden dürfen, wird dieses Dokument berücksichtigt.

Sampling and testing of sludge that is used as fertiliser for agricultural purposes shall be carried out by an independent laboratory/testing body on an annual basis at minimum. It must be clear that legal provisions are being complied with. If there are no legal requirements, principles of “good practice” shall be followed, and the benchmarks of the STeP standard shall be observed. A continuous programme for internal testing and auditing is beneficial for certain parameters.

Probennahme und Prüfung des Klärschlamms im Fall einer Verwendung als Düngemittel für den landwirtschaftlichen Einsatz müssen mindestens jährlich durch ein(e) unabhängige(s) Labor/Prüfstelle erfolgen. Die eindeutige Einhaltung gesetzlicher Bestimmungen muss offensichtlich sein. Bestehen keine gesetzlichen Anforderungen, sind die Prinzipien der „Good practice“ zu befolgen und die Benchmarks des STeP Standards sind zu berücksichtigen. Ein ständiges Programm für die interne Prüfung und Auditierung für bestimmte Parameter ist von Vorteil.

There should be an annual review and a formal process for targeting and reducing wastewater discharge volumes and for improving wastewater quality with lower toxicity. A good example would be to focus on ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals). Demonstrable effort to reduce the amount of wastewater produced in relation to production should be taken into consideration. A cost balance for water extraction/use and wastewater treatment should be compiled annually and documented. This requires for systems to be in place to measure water consumption as a critical component of improving production efficiency. An annual review for improving the quality of sludge from wastewater treatment plants should be carried out.

Es sind eine jährliche Prüfung und ein formaler Prozess zur Anvisierung und Reduzierung der eingeleiteten Abwassermengen und zur Verbesserung der Abwasserqualität mit geringerer Toxizität durchzuführen. Ein gutes Beispiel wäre die Anforderungen der ZDHC anzustreben. Nachweise über die Bemühungen einer Reduzierung der Abwassermenge bezogen zur Produktionsmenge ist zu berücksichtigen. Eine Kostenbilanz zwischen Wasserentnahme/-nutzung und Abwasseraufbereitung ist jährlich zu erstellen und zu dokumentieren. Dies setzt voraus, dass Systeme zur Messung des Wasserverbrauchs als zentraler Bestandteil der Verbesserung der Produktionseffizienz vorhanden sind. Es ist eine jährliche Prüfung der Qualitätsverbesserung des Klärschlamms aus Anlagen für die Abwasseraufbereitung durchzuführen.

Corrective measures to remedy defective conditions that cause limit values to be exceeded shall be initiated immediately and documented in accordance with the quality management principles.

Maßnahmen zur Beseitigung fehlerhafter Bedingungen, die zu einem Überschreiten von Grenzwerten führen, müssen sofort ergriffen und gemäß Qualitätsmanagement dokumentiert werden.

### 4.2.4 Air emissions

### Luftemissionen

Heating plants, generators and production machines that cause air emissions shall be identified and located. Legal requirements for operation and air emissions shall be fulfilled and documented. Compliance with this standard and/or the legal requirements shall be demonstrated through external tests by an independent authorised laboratory/testing body and, if possible, by internal tests. The external testing for heating plants with a thermal value of > 2 MW shall be carried out at least once per year; for heating plants with a thermal value of 0.3 MW to 2 MW, this testing shall be carried out

Heizkessel, Generatoren und Produktionsmaschinen, die Luftemissionen verursachen, müssen ermittelt und geortet werden. Gesetzliche Anforderungen an deren Betrieb und Luftemissionen sind zu erfüllen und zu dokumentieren. Die Einhaltung dieses Standards und/oder der gesetzlichen Vorgaben muss durch externe Prüfungen durch ein unabhängiges autorisiertes Labor/Prüfstelle und, sofern möglich, durch interne Tests demonstriert werden. Die externe Prüfung von Heizkesseln mit einem Heizwert > 2 MW muss mindestens jährlich erfolgen, bei Heizkesseln mit einem Heizwert zwischen

every 3 years. For devices with thermal power of > 50 MW continous testing shall be performed. For heating plants with a thermal value < 0.3 MW, a measurement is recommended. Generators with a power of > 0.3 MW shall be tested at least every 3 years. Environmental pollution reduction devices shall be used on smokestacks, vents and extraction systems to the greatest extent possible. All measures that are taken to reduce air emissions, including environmental pollution reduction devices and pollution prevention/waste minimisation/chemical substitution, should be a part of an objective defined by management.

0,3 MW und 2 MW muss diese Prüfung alle 3 Jahre erfolgen.Bei Geräten mit einer thermischen Leistung von > 50 MW sind kontinuierliche Prüfungen durchzuführen. Bei Heizkesseln mit einem Heizwert < 0,3 MW ist eine Messung empfohlen. Generatoren mit einer Leistung von > 0,3 MW müssen mindestens alle 3 Jahre getestet werden. Vorrichtungen zur Verminderung der Umweltverschmutzung an Schornsteinen, Belüftungen und Absauganlagen sind in größtmöglichem Umfang einzusetzen. Alle Maßnahmen, die zur Verringerung der Luftemissionen ergriffen werden, z.B. Vorrichtungen zur Verminderung von Umweltverschmutzung und Verhinderung von Verunreinigungen/Abfallminimierung/chemische Ersatzstoffe, sollten Teil einer durch das Management definierten Zielsetzung sein.

Incineration of waste is allowed only in plants that have suitable emission controls for the reduction of unburned hydrocarbons, dioxins, halogen compounds and heavy metals.

Abfallverbrennung ist nur in Werken zulässig, die über geeignete Emissionskontrollen für die Reduzierung unverbrannter Kohlenwasserstoffe, Dioxine, Halogenverbindungen und Schwermetalle verfügen.

Production machines and devices that cause direct or indirect air emissions shall be monitored as per national legal requirements. External testing shall be conducted at least every 3 years. The parameters to be tested shall be in compliance with the national legal requirements. The emissions are preferably to be filtered or cleaned to ensure that they comply with national legal requirements. Internal and external odours caused, for example, during certain dyeing and finishing processes involving oils, solvent vapours, formaldehyde, sulphur compounds and ammonia shall be located and reduced if possible. Odour reduction can be achieved by substituting odour intensive substances, installing and modifying equipment (e.g. an activated charcoal filter), capturing and recovering emitted gases from the processes (e.g. heat recovery systems) and routing stack emissions through boilers.

Produktionsmaschinen und -geräte, die direkte oder indirekte Luftemissionen verursachen, müssen gemäß den nationalen gesetzlichen Bestimmungen überwacht werden. Externe Prüfungen müssen mindestens alle 3 Jahre durchgeführt werden. Die zu prüfenden Parameter müssen in Übereinstimmung mit den nationalen gesetlichen Anforderungen sein. Die Emissionen sind vorzugsweise zu filtern oder zu reinigen, um sicherzustellen, dass sie den nationalen gesetzlichen Anforderungen entsprechen. Intern und extern verursachte Geruchsemissionen, beispielsweise bei gewissen Färbe- und Veredlungsprozessen bei denen Öle, Lösungsmitteldämpfe, Formaldehyd, Schwefelverbindungen und Ammoniak verwendet werden, sind zu orten und nach Möglichkeit zu reduzieren. Geruchsemissionen können verringert werden, indem geruchsintensive Substanzen vermieden werden, Ausrüstung eingebaut oder modifiziert wird (z.B. durch einen Aktivkohlefilter), die ausgestoßenen Gase gespeichert und verwertet werden (z.B. durch Wärmerückgewinnungsanlagen) und Abgase über den Boiler geführt werden.

Measures to correct defective conditions that cause limit values to be exceeded shall be initiated immediately and documented.

Maßnahmen zur Beseitigung fehlerhafter Bedingungen, die zu einem Überschreiten der Grenzwerte führen, sind umgehend zu ergreifen und zu dokumentieren.

The exhaust air from firing plants and steam plants is evaluated according to the following parameters:

Die Abluft von Feuerungsanlagen und Dampfkesseln wird anhand folgender Parametern bewertet:

**CO (Carbon monoxide)**

**CO (Kohlenmonoxid)**

For the levels of emission of CO in plants with a thermal value between 0.3 MW and 2 MW and > 2 MW for conventional solid, liquid and gaseous fuels, see Annex 5.

Stufen für die Emission von CO in Anlagen mit einem Heizwert zwischen 0,3 MW und 2 MW sowie > 2 MW für konventionelle feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe, siehe Anhang 5.

**Dust**

**Staub**

For the dust emissions for all firings between 0.3 MW and 10 MW and > 10 MW, see Annex 5.

**$SO_2$ (Sulphur dioxide)**

For the levels of emission of $SO_2$ in plants with a thermal value between 0.3 MW and 2 MW, 2 MW and 50 MW and > 50 MW for conventional solid, liquid and gaseous fuels, see Annex 5.

**$NO_x$ (Nitrogen Oxides)**

For the levels of emissions of $NO_x$ (nitrogen monoxide + nitrogen dioxide) in plants with a thermal value between 0.3 MW and 2 MW and > 2 MW for conventional solid, liquid and gaseous fuels calculated as nitrogen dioxide, see Annex 5.

**VOC**

Any pollutants classified as Volatile Organic Compound (VOC) as listed in STeP MRSL shall not intentionally used. In this respect it shall be proven that legal requirements of VOC/HAP at work places are not exceeded. If any VOC emissions can harm human health or classified as HAP adequate PPE shall be supplied/installed and/or exhaust system installed to prevent exposure as much as possible. Regular measurements shall be performed.

### 4.2.5 Carbon Footprint / GHG emissions / $CO_2$ - emissions

The UN Sustainable Development Goal 13 (Climate Action) should be in focus and significant reduction of GHG emissions and carbon foot-print should be considered at all times. This shall be part of the company's policy as well as the common global goal to reduce GHG emissions (such as CO2, Methane, Nitrous Oxide, Ozone) by 30 % by 2030 (2010 is the baseline) and reach carbon neutrality and/or net zero emissions at around 2050. Therefore, a system for calculating the carbon footprint (CO2eq) of the facility shall be documented and targets shall be defined. For this reason the Impact Calculator for STeP certified companies is provided. A project for minimizing carbon footprint (CO2eq) as well as all global warming potential chemicals as mentioned in Chapter 4.2.6, shall be planned and documented.

Stufen für Staubemissionen bei allen Feuerungsanlagen zwischen 0,3 MW und 10 MW sowie > 10 MW, siehe Anhang 5.

**$SO_2$ (Schwefeldioxid)**

Stufen für die Emission von $SO_2$ in Anlagen mit einem Heizwert zwischen 0,3 MW und 2 MW, 2 MW und 50 MW sowie > 50 MW für konventionelle feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe, siehe Anhang 5.

**$NO_x$ (Stickoxide)**

Stufen für die Emission von $NO_x$ (Stickstoffmonoxid + Stickstoffdioxid) in Anlagen mit einem Heizwert zwischen 0,3 MW und 2 MW sowie > 2 MW für konventionelle feste, flüssige und gasförmige Brennstoffe, die als Stickstoffdioxid berechnet sind, siehe Anhang 5.

**VOC**

Schadstoffe, die als flüchtige organische Verbindungen (VOC) eingestuft sind und in der STeP MRSL aufgeführt sind, dürfen nicht absichtlich verwendet werden. In diesem Zusammenhang ist nachzuweisen, dass die gesetzlichen Anforderungen an VOC/HAP an den Arbeitsplätzen nicht überschritten werden. Wenn VOC-Emissionen die menschliche Gesundheit schädigen können oder als HAP eingestuft werden, ist angemessene PSA bereitzustellen/zu installieren und/oder ein Absaugsystem einzurichten, um die Exposition so weit wie möglich zu verhindern. Es sind regelmäßige Messungen vorzunehmen.

### $CO_2$ Fußabdruck / Treibhausgasemissionen / $CO_2$-Emissionen

Das UN-Ziel 13 für nachhaltige Entwicklung (Klimaschutz) sollte im Mittelpunkt stehen, und eine deutliche Verringerung der Treibhausgasemissionen und des CO2-Fußabdrucks sollte jederzeit berücksichtigt werden. Dies muss ein Teil der Unternehmenspolitik sowie des gemeinsamen globalen Ziels, die Treibhausgasemissionen (z. B. CO2, Methan, Stickstoffoxid, Ozon) bis 2030 um 30 % zu reduzieren (Basisjahr 2010) und um 2050 Kohlenstoffneutralität und/oder Netto-Null-Emissionen zu erreichen. Somit muss ein System zur Berechnung des CO2-Fußabdrucks (CO2eq) der Betriebsstätte dokumentiert und Zielsetzungen müssen definiert werden. Aus diesem Grund wird der Impact Calculator für STeP-zertifizierte Unternehmen bereitgestellt. Ein Projekt zur Minimierung des CO2-Fußabdrucks (CO2eq) sowie aller Chemikalien mit Treibhauspotenzial, wie in Kapitel 4.2.6 erwähnt, muss geplant und dokumentiert werden.

### 4.2.6 Global warming potential and ozone depletion potential of fluids

Refrigerants are used as substance or mixture, usually as fluid, used in a heat pump and refrigeration cycle. Many fluids have been used for such purposes: fluorocarbons, especially chlorofluorocarbons (CFCs), became commonplace in the 20th century, but are being phased out because of their ozone depletion effects. In order from the highest to the lowest potential of ozone depletion are: Bromochlorofluorocarbon, CFCs then Hydrochlorofluorocarbons (HCFCs).

Many halo alkanes, chlorofluorocarbons (CFCs) and hydrochlorofluorocarbons (HCFCs), particularly CFC-11 and CFC-12, raised concerns about their stability in the atmosphere and their corresponding global warming potential and ozone depletion potential. This led to their replacement with Hydrofluorocarbons (HFCs), especially HFC-134a, which are not-ozone depleting, and have less global warming potential. However, these refrigerants still have global warming potentials thousands of times greater than $CO_2$. CFCs, brominated fluorohydrocarbons and partly HCFCs shall not be used (see Annex 3, group 15).

In principle HFCs shall also not be used. An exception based on the EU regulation 517/2014 is granted by OEKO-TEX® STeP: HFCs can be used in cooling equipment if the Global Warming Potential (GWP) value of the refrigerant is less than 2.500. Cooling installations containing HFCs with a GWP value equal to or higher than 2.500 can be used until end of life of the equipment but shall not be refilled with HFC refrigerant(s) during their lifetime. At end of life cooling equipment need to be refilled with acceptable refrigerant(s) or substituted by a new cooling equipment with acceptable refrigerant(s). In case HFCs is used in a mixed refrigerant the GWP value of the mixture mentioned by the supplier need to be considered.

The equipment (e.g. air conditioning, cooling equipment) should be maintained on a regular basis and a proactive leak detection should be done on a regular basis. Targets should be defined to sub-stitute refrigerants with a high global warming potential and ozone depletion potential by refrigerants with a lower potential.

### Treibhauspotential und Ozonabbaupotential von Flüssigkeiten

Kältemittel werden als Stoff oder Gemisch, üblicherweise als Flüssigkeit, in einer Wärmepumpe und einem Kühlkreislauf verwendet. Viele Flüssigkeiten wurden für solche Zwecke verwendet: Fluorkohlenwasserstoffe, insbesondere Fluorchlorkohlenwasserstoffe (FCKWs) wurden im 20. Jahrhundert hauptsächlich eingesetzt, sind jedoch aufgrund ihrer Ozonabbauwirkung mittlerweile verboten. Vom höchsten zum niedrigsten Ozonabbaupotential zählen Bromchlorkohlenwasserstoff, FCKWs und teilhalogenierte Fluorchlorkohlenwasserstoffe (H-FCKW).

Viele Halogenalkane, Fluorchlorkohlenwasserstoffe (FCKWs) und teilhalogenierte Fluorchlorkohlenwasserstoffe (HFCKWs), speziell CFC-11 und CFC-12, riefen Bedenken hervor wegen ihrer Stabilität in der Atmosphäre und ihrem Treibhaus- und Ozonabbaupotential. Dies führte zu ihrem Ersatz durch Hydrofluorkohlenwasserstoffe (HFCs), insbesondere HFC-134a, die keinen Ozonabbau bewirken und ein geringeres Treibhauspotential haben. Diese Kältemittel haben jedoch immer noch ein tausendfaches größeres globales Treibhauspotential als $CO_2$. FCKW, bromierte Fluorkohlenwasserstoffe und einige HFCKWs dürfen nicht verwendet werden (s. Anhang 3, Gruppe 15).

Grundsätzlich dürfen auch keine HFCs eingesetzt werden. OEKO-TEX® STeP gewährt eine Ausnahme auf Basis der EU-Verordnung 517/2014: HFCs können in Kälteanlagen eingesetzt werden, wenn der Wert des Treibhauspotentials (GWP) des Kältemittels unter 2.500 liegt. Kühlanlagen, die HFCs mit einem gleichen oder höheren GWP-Wert als 2.500 enthalten, können bis zum Ende der Lebensdauer der Anlage eingesetzt werden, dürfen aber während ihrer Lebensdauer nicht mit HFC-haltigen Kältemittel(n) nachgefüllt werden. Am Ende der Lebensdauer müssen Kühlanlagen mit akzeptierten Kältemittel(n) nachgefüllt oder durch eine neue Kühlanlage mit akzeptierten Kältemittel(n) ersetzt werden. Falls HFCs Teil eines gemischten Kältemittels sind, muss der vom Hersteller angegebene GWP-Wert des Gemisches berücksichtigt werden.

Die Kälteanlage (z.B. Klimaanlage, Kühlsystem) sollte sowohl regelmäßig gewartet, als auch proaktiv regelmäßig einer Dichtigkeitsprüfung unterzogen werden. Es sollten Ziele festgelegt werden, um Kältemittel mit hohem Treibhauspotential und Ozonabbaupotential durch Kälteanlagen mit einem niedrigeren Potenzial zu ersetzen.

### 4.2.7 Energy (resources and consumption)

The energy used shall be utilised optimally. To comply with this requirement, energy consumption shall be monitored regularly for the entire facility with the aim of monitoring energy consumption for each individual process. Specific energy requirements can be calculated by relating energy and water consumption to textile and/or leather production. This can be a useful indicator of efficiency.

If a reduction in energy consumption is a defined objective, energy savings can be achieved through improved process control or energy recovery (e.g. heat recovery, multi-section cooling cycles, heat exchange, etc.).

Consideration should also be given to the use of renewable energy sources with a lower environmental impact/carbon footprint.

### Energie (Ressourcen und Verbrauch)

Die eingesetzte Energie muss optimal genutzt werden. Um diese Anforderung zu erfüllen, muss der Energieverbrauch für die gesamte Betriebsstätte überwacht werden. Wünschenswert ist es dabei, dies für jeden einzelnen Prozess einzuführen und den Energieverbrauch für jeden einzelnen Prozess zu überwachen. Der spezifische Energieverbrauch kann berechnet werden, indem der Verbrauch in Relation zur Menge hergestellter Textilien/Lederprodukte gesetzt wird. Dies kann ein hilfreicher Indikator für die Effizienz sein.

Wenn die Verringerung des Energieverbrauchs ein definiertes Ziel ist, können Energieeinsparungen durch eine verbesserte Prozesslenkung oder durch Energierückgewinnung erreicht werden (z.B. Wärmerückgewinnung, Mehrfachkühlsysteme, Wärmeaustausch usw.).

Außerdem sollte die Nutzung alternativer Energiequellen mit geringeren Umweltauswirkungen/ besserer CO2-Bilanz erwogen werden.

### 4.2.8 Waste management

The type, category and quantity of all production waste shall be recorded and documented. The disposal practices shall be documented. A balance of disposal costs and utilisation costs, including possible alternative methods of disposal, should be prepared.

The disposal of production waste in an on-site landfill, incineration at facility sites and transfer of solid and liquid waste into open waters (this does not apply to cleaned wastewater) shall be avoided at all times. Recycling of waste, waste taken back by suppliers and the transport of waste to other facilities/industries for reuse (purpose must be known) are the preferred methods.

Residues, for example, from sizing baths, pretreatment, dyeing and finishing baths, tanning, retanning and fatliquoring processes as well as from printing and coating pastes should be collected if possible and either reused or disposed of in a legal, safe and ethical manner.

Textile and/or leather waste containing hazardous substances shall be collected separately, documented and disposed of in a legal and ethical manner. Production waste, both hazardous and non-hazardous, shall be collected in designated areas and sorted by waste type (e.g. paper, cardboard, textile/leather waste, plastics, general waste, metal, etc.). Waste storage areas shall be built in such a way that contamination of the surroundings and

### Abfallmanagement

Art, Kategorie und Menge sämtlicher Produktionsabfälle sind zu erfassen und zu dokumentieren. Die Entsorgungspraktiken sind zu dokumentieren. Eine Bilanz der Entsorgungskosten und Nutzungskosten, einschließlich möglicher Alternativen zur Entsorgung, sollte erstellt werden.

Die Entsorgung von Produktionsabfällen in einer Deponie vor Ort, die Verbrennung auf dem Betriebsgelände und die Einleitung von festen und flüssigen Abfällen in Gewässer muss jederzeit vermieden werden (dies gilt nicht für gereinigte Abwässer). Das Recycling von Abfällen, die Rücknahme durch Lieferanten und der Transport von Abfällen an andere Betriebsstätten/Industriezweige zur Wiederverwendung (Zweck muss bekannt sein) sind zu bevorzugen.

Rückstände, z.B. aus Schlichte-, Vorbehandlung- , Färbe- und Appreturflotten, Gerb-, Nachgerb- und Fettungsprozessen sowie Druck- und Beschichtungspasten sind nach Möglichkeit zu sammeln und entweder wiederzuverwenden oder in rechtlich zulässiger, sicherer und ethischer Form zu entsorgen.

Textil und/oder Lederabfälle, die gefährliche Stoffe enthalten, sind separat zu sammeln, zu dokumentieren und in rechtlich zulässiger und ethischer Form zu entsorgen. Produktionsabfälle, sowohl gefährlich als auch ungefährlich, sind in ausgewiesenen Bereichen zu sammeln und nach Abfalltyp zu sortieren (z.B. Papier, Karton, Textil-/Lederabfall, Kunststoffe, allgemeiner Abfall, Metall usw.). Deponiebereiche müssen so aufgebaut sein, dass eine

water is minimised. The aim is to completely avoid environmental impacts. The storage areas shall be protected from weather influence and fire-proof. The disposal of hazardous substances shall be recorded and designated as special waste. Recycling procedures for returning lubricating agents and machine oils to the supplier shall be followed.

A recycling programme to reduce or eliminate all waste shall be implemented and documented.

The improvement of waste reduction, reuse and recycling of waste shall be reviewed at least once per year and evidence for reduction of the quantity of waste should be an objective. An evaluation of waste management contractors in terms of sustainability, disposal/treatment methods should be preferred and the contractors should be audited regularly if possible. The results of these efforts should be communicated.

The sludge from wastewater treatment shall be stored at a safe place to ensure that no contamination into the ground is possible on the facility premises. Particular care shall be taken when containing heavy metals from dyestuffs. The sludge shall be transferred to a licenced company dealing with sludge for professional disposal/processing. Although it is known that in certain countries wastewater sludge is used for the fertilisation of fields, a contractor for professional disposal is preferred.

### 4.2.9 Handling and storage of chemicals, gases, auxiliaries, dyes, solvents, machine oils etc.

The facility shall be able to demonstrate that all chemical substances are stored securely in rooms or areas designed for the purpose. Chemical substances, including cleaning agents, degreasing agents and machine oils etc., should be handled as per the legal requirements and all containers, vessels (chemicals and gases area) and filling stations shall be marked with the correct warning symbols (GHS code) and protective measures. Information about the individual chemicals shall be provided in the form of safety data sheets. Employees should also be provided with appropriate training in the handling and use of these chemicals. Suitable training materials should be prepared.

Verunreinigung des Umfelds und des Wassers minimiert werden. Ziel ist die gänzliche Vermeidung von Umweltbelastungen. Deponiebereiche müssen vor Wettereinflüssen geschützt und feuerfest sein. Die Entsorgung gefährlicher Stoffe ist zu dokumentieren und als Sondermüll auszuweisen. Recyclingverfahren für die Rückgabe von Schmiermitteln und Maschinenölen an den Lieferanten sind einzuhalten.

Ein Recyclingprogramm zur Minimierung oder Beseitigung aller Abfälle ist einzuführen und zu dokumentieren.

Die Verbesserung der Abfallreduzierung sowie der Wiederverwendung und des Recyclings von Abfällen ist mindestens einmal jährlich zu überprüfen, und der Nachweis der Reduzierung der Abfallmengen ist als Zielsetzung auszugeben. Eine Bewertung der Entsorgungsunternehmen bezüglich Nachhaltigkeit, Entsorgungs-/Aufbereitungsverfahren ist wünschenswert, und die Auftragnehmer sollten nach Möglichkeit regelmäßig überprüft werden. Die Ergebnisse dieser Bemühungen sollten kommuniziert werden.

Der Klärschlamm aus der Abwasserbehandlungsanlage muss an einem sicheren Ort gelagert werden, um sicherzustellen, dass keine Verunreinigung des Bodens auf dem Gelände der Betriebsstätte erfolgen kann. Besondere Sorgfalt ist angebracht, wenn Schwermetalle aus Farbstoffen enthalten sind. Klärschlamm ist über ein zugelassenes Unternehmen zu entsorgen, das diesen professionell entsorgt/verarbeitet. Obwohl bekannt ist, dass in einigen Ländern Klärschlamm zur Düngung von Feldern eingesetzt wird, sollte eine fachgerechte Entsorgung bevorzugt werden.

### Handhabung und Lagerung von Chemikalien, gasförmige Stoffe, Hilfsmitteln, Farbstoffen, Lösemitteln, Maschinenölen usw.

Die Betriebsstätte muss in der Lage sein nachzuweisen, dass alle chemischen Stoffe sicher in Räumen oder Bereichen gelagert werden, die für diesen Zweck ausgelegt sind. Chemische Stoffe, einschließlich Reinigungs-, Entfettungsmitteln und Maschinenölen etc., sind gemäß den gesetzlichen Vorgaben zu handhaben, und alle Behälter und Befüllstationen, Tanks (für flüssige Chemikalien und Gase) sind mit den ensprechenden Warnsymbolen (GHS Code) und Schutzmaßnahmen zu kennzeichnen. Informationen zu den einzelnen chemischen Substanzen sind in Form von Sicherheitsdatenblättern bereitzustellen. Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sollten außerdem im Umgang und in der Verwendung dieser Chemikalien entsprechend geschult werden. Entsprechendes Schulungsmaterial ist vorzubereiten.

Highly flammable liquids, such as methanol, isopropyl alcohol, etc., that are stored in metal drums may form explosive mixtures when they come into contact with air. Therefore, appropriate measures to prevent explosions (e.g. earthing of metal drums and equipment) shall be taken. Flammable solids (e.g. sodium dithionite) shall be stored at dry place and protected from water. Their containers shall be kept closed at all times

Hochentzündliche Flüssigkeiten, wie Methanol, Isopropanol etc., die in Metallfässern gelagert werden, können in Verbindung mit Luft explosionsfähige Gemische bilden. Daher sind geeignete Maßnahmen zum Explosionsschutz zu treffen (z.B. Erdung von Metallfässern und Geräten). Entzündliche Feststoffe (z.B. Natriumdithionit) sind trocken und vor Wasser geschützt zu lagern. Deren Behälter sind stets geschlossen zu halten.

### 4.2.10 Packaging and transport

The use of packaging material should be minimised and avoided to the greatest extent possible. Recycling and reuse of packaging material for internal purposes is encouraged and single-use packaging should be avoided.

The quantity of packaging material used should be recorded. The stipulated method of disposing of packaging material should be defined.

Packaging systems that can be reused, recycled or returned to the supplier should be given preference in procurement decision-making. The use of recycling packaging material should be integrated into the process.

Objectives and programmes to reduce the overall impacts on sustainability through transport logistics management (e.g. prioritising low-impact forms of transport) are to be introduced and documented.

### Verpackung und Transport

Die Verwendung von Verpackungsmaterial sollte so weit wie möglich minimiert bzw. vermieden werden. Recycling und Wiederverwendung von Verpackungsmaterial für den internen Gebrauch werden begrüßt und Einwegverpackungen sind zu vermeiden.

Die Menge des verwendeten Verpackungsmaterials sollte erfasst werden. Die vorgegebene Art der Entsorgung von Verpackungsmaterial sollte definiert werden.

Verpackungssysteme, die wiederverwendet, recycelt oder an den Lieferanten zurückgegeben werden können, sind bei der Einkaufsentscheidung zu bevorzugen. Die Verwendung von Recycling-Verpackungsmaterial sollte dabei berücksichtigt werden.

Es sind Ziele und Programme einzuführen und zu dokumentieren, um die Gesamtauswirkungen auf die Nachhaltigkeit durch Transportlogistikmanagement (z.B. die Priorisierung von Transportformen mit geringen Auswirkungen) zu reduzieren.

### 4.2.11 Prevention of accidental events that affect the environment

Safety systems shall include appropriate technology and processes for the prevention of accidents, environmental impacts and unintentional consequences throughout all steps of production and transportation. The safe transportation of chemicals within the facility and training of workers in this regard should also be considered.

All incidents and occurrences shall be documented thoroughly. The impacts of, causes of and reasons for the incident and corrective and preventative measures for avoiding such incidents in the future shall also be recorded. An emergency plan shall be developed for areas or situations of high risk to ensure an adequate response. Organisational measures and emergency plans for routine and extraordinary situations for the prevention of danger, such as checks and maintenance of safety devices and machinery, shall be documented.

### Verhindern unbeabsichtigter Vorfälle mit Auswirkungen auf die Umwelt

Sicherheitssysteme müssen geeignete Technologien und Prozesse für die Vermeidung von Unfällen, Umweltauswirkungen und unbeabsichtigten Folgen für alle Produktions- und Transportstufen umfassen. Der sichere Transport von Chemikalien innerhalb der Betriebsstätte sowie die Schulung von Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern in diesem Zusammenhang sollten ebenfalls berücksichtigt werden.

Alle Vorfälle und Vorkommnisse sind sorgfältig zu dokumentieren, wobei Auswirkungen, Ursachen und Gründe für den Vorfall sowie Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen zur Vermeidung derartiger Vorfälle in der Zukunft zu erfassen sind. Für Bereiche oder Situationen mit hohem Risiko ist ein Notfallplan zu entwickeln, um angemessene Maßnahmen sicherzustellen. Organisatorische Maßnahmen und Notfallpläne für reguläre und außergewöhnliche Betriebszustände bezüglich der Vermeidung von Gefahren, z.B. Prüfungen und Wartung von Si-

A dedicated facility emergency response team, which deals with all chemical and environmental pollution incidents, should be assigned and trained regularly. Objectives for eliminating or reducing hazardous substances in the facility should be documented.

cherheitsvorrichtungen und Maschinen, sind zu dokumentieren.

Ein ausgewiesenes Betriebsstätte-Notfallteam für sämtliche Vorfälle mit Chemikalien und Umweltverschmutzung muss eingesetzt und regelmäßig geschult werden. Ziele zur Substitution oder Reduzierung gefährlicher Stoffe in der Betriebsstätte sind zu dokumentieren.

### 4.2.12 Prohibited Processes

Processes that are prohibited due to their high environmental impact or for safety reasons are listed in Annex 4.

### Verbotene Prozesse

Wegen hoher Umweltbelastung oder aus Sicherheitsgründen verbotene Prozesse sind im Anhang 4 aufgelistet

### 4.2.13 Hazardous processes

Procedures/processes that are not recommended and dangerous due to their high environmental impact or for safety reasons are listed in Annex 4.

### Nicht empfohlene gefährliche Verfahren

Wegen hoher Umweltbelastung oder aus Sicherheitsgründen nicht empfohlene und gefährliche Verfahren/Prozesse sind in Anhang 4 aufgelistet.

### 4.2.14 Acceptance of Third-Party certificates

Recognised third-party certificates that are of significance for environmental performance are listed in Annex 8.

If a facility is certified by a third-party certification system, documents and records of the certification process, including the certificate and validity period, shall be provided to OEKO-TEX®.

### Anerkannte Zertifikate von Dritten

Anerkannte Zertifikate von Dritten mit Bedeutung für die Umweltleistung sind in Anhang 8 aufgeführt.

Ist eine Betriebsstätte durch ein Zertifizierungssystem Dritter zertifiziert, müssen OEKO-TEX® Dokumente und Unterlagen des Zertifizierungsprozesses, einschließlich Zertifikat und Gültigkeitsablauf, zur Verfügung gestellt werden.

## 4.3 Environmental and Energy Management

An environmental and energy management system (EMS) is a management tool or concept that includes a documented description of the processes and activities for achieving environmental objectives and continuous improvements in comprehensive environmental and energy performance. The EMS of an organisation should document and describe the methods for the scope, key performance indicators, introduction, maintenance, improvement and communication of activities and company objectives.

A declaration on scope and formal confirmation of management support (endorsement) are vital components of the EMS and the strategic orientation of a facility. They represent a statement of intent by management to assist with and maintain the environmental performance of a facility and to meet internal and external obligations and legal requirements.

The facility shall set up and maintain an EMS in a format that ensures that the activities of the organisation are in line with the established environ-

## Umwelt- und Energiemanagement

Ein Umwelt- und Energiemanagementsystem (UMS) ist ein Management-Tool oder -konzept, welches eine dokumentierte Beschreibung der Prozesse und Aktivitäten zum Erreichen von Umweltzielen und kontinuierlichen Verbesserungen einer umfassenden Umwelt- und Energieleistung umfasst. Das UMS einer Organisation sollte die Verfahren für Umfang, Kennzahlen, Einführung, Instandhaltung, Verbesserung und Kommunikation von Aktivitäten und Unternehmenszielen dokumentieren und beschreiben.

Eine Erklärung über den Umfang und eine formale Bestätigung der Unterstützung durch das Management (Befürwortung) bilden einen wichtigen Bestandteil des UMS und der strategischen Ausrichtung einer Betriebsstätte. Dabei handelt es sich um die Absichtserklärung des Managements, die Umweltleistung einer Betriebsstätte zu unterstützen und einzuhalten sowie internen und externen Verpflichtungen sowie gesetzlichen Anforderungen nachzukommen.

Die Betriebsstätte muss ein UMS in einem Format einrichten und pflegen, das sicherstellt, dass die Aktivitäten der Organisation mit der ermittelten

mental policy and its corresponding objectives. This EMS should be used for internal and external performance audits in relation to these objectives.

The ISO 14000 series of international standards are recognised hereby as a model template for integrated EMS platforms, ISO 50001 is the model for energy management.

### 4.3.1 Purpose

The environmental policy is an important part of the environmental and energy management system (EMS) of a facility and should include a statement of intent by management to aim to improve environmental and energy performance to achieve greater sustainability.

The facility shall create and maintain an EMS to ensure that the environmental impacts and energy review of company activities are in line with the defined environmental and energy policy and its corresponding objectives.

At minimum, an effective EMS shall include the following:

- The environmental and energy policy of the organisation plus management provisions and activities for achieving the objectives of this policy, including organisational activities in the areas of water, wastewater, energy, air emissions, materials, solid wastes, etc.
- A formal list and summary of all the statutory, legal and other requirements and regulations that apply to the facility
- The results of an initial benchmarking environmental assessment and energy review based on an energy base line.
- A formal schedule for performing environmental and energy assessments and internal audits with formal methods and processes for internal and external communication
- The gaps and planned paths for the continuous improvement of environmental and energy performance
- A detailed description of environmental management systems (detailed measures with schedules and responsibilities) for routine production and as a response to internal and external performance audits
- Environmental and energy management systems and instruction manuals (establishment of an environmental policy with targets, pro-

Umweltpolitik und den entsprechenden Zielen in Einklang stehen. Dieses UMS ist für interne und externe Leistungs-Audits bezüglich dieser Ziele einzusetzen.

Die internationalen Normen der Reihe ISO 14000 werden hiermit als Modellvorlage für integrierte UMS-Plattformen anerkannt, ISO 50001 ist eine Zertifizierung oder Leitfaden für das Energiemanagement.

### Zweck

Die Umweltpolitik ist ein wichtiger Bestandteil des Umwelt- und Energiemanagementsystem (UMS) einer Betriebsstätte und sollte eine Absichtserklärung des Managements enthalten, sich die Verbesserung der Umwelt- und Energieleistung zu mehr Nachhaltigkeit zur Aufgabe zu machen.

Die Betriebsstätte muss ein UMS so anlegen und pflegen, dass die Umweltauswirkungen und Energiebericht der Aktivitäten des Unternehmens im Einklang mit der definierten Umwelt- und Energiepolitik und den entsprechenden Zielsetzungen stehen.

Ein effektives UMS muss mindestens Folgendes umfassen:

- Die Umwelt- und Energiepolitik der Organisation plus Vorgaben des Managements und Aktivitäten für das Erreichen der Zielsetzungen dieser Politik einschließlich organisatorischer Aktivitäten in den Bereichen Wasser, Abwasser, Energie, Luftemissionen, Stoffe, Feststoffabfälle usw.
- Eine formale Liste und Zusammenstellung aller gesetzlichen, rechtlichen und anderen Genehmigungen und Bestimmungen, die für die Betriebsstätte gelten
- Die Ergebnisse einer ersten Benchmarking-Umweltbewertung und einer Energieanalyse auf der Grundlage einer Energiebilanz.
- Einen formalen Zeitplan für die Durchführung von Umwelt- und Energiebewertungen und -Audits mit formalen Verfahren und Prozessen für die interne und externe Kommunikation von Ergebnissen
- Die Lücken und geplanten Wege für eine kontinuierliche Verbesserung der Umwelt- und Energieleistung
- Die detaillierte Beschreibung von Umweltmanagementsystemen (detaillierte Maßnahmen mit Zeitplänen und Zuständigkeiten) für die Routineproduktion und als Reaktion auf interne und externe Leistungs-Audits
- Umwelt- und Energiemanagementsysteme und Betriebsanleitung (Erstellen einer Umweltpolitik mit Zielen, Programmen und Umwelt- und Energiezielsetzungen und -aktivitäten)

grammes and environmental and energy objectives and activities)

- Creating and maintaining organisational requirements and opportunities for the environmental and energy objectives
- A designated responsible environmental manager (or comparable position) who reports directly to upper-level company management in relation to personnel, responsibilities, budgets, compliance, etc. (e.g. environmental commissioner, employee training)
- Clearly defined structures for operation monitoring within the company

### 4.3.2 Environmental policy

The first step in introducing or improving an environmental management system is a declaration on company responsibility and the management structure for environmental and energy performance. This declaration includes a commitment to improve the environmental and energy performance of the facility in terms of activities, production, products and performance. An energy review should be developed based on measurement or other data.

The environmental guideline shall be defined and documented in a way that ensures that it:

- Is relevant to the activities, products and services and their environmental impact
- Includes a commitment to comply with all the specified obligations and any other obligations in addition to the legal requirements fulfilled by the facility
- Strives to prevent/minimise harmful environmental impacts and to ensure development for greater sustainability

Environmental issues with significant environmental impacts shall be identified for regular, irregular and accident and emergency situations.

### 4.3.3 Laws and regulations

A designated responsible person (e.g. an environmental protection commissioner) or an external consultant should be appointed. The responsible person should act as a contact person for all environmental issues and should be familiar with the contents of related laws and regulations. The responsible person manages activities for ensuring compliance with these laws and regulations.

### 4.3.4 Environmental objectives

The facility should have procedures to specify relevant environmental and energy objectives and targets derived from them.

- Anlegen und Pflegen organisatorischer Anforderungen und Möglichkeiten für die Umwelt- und Energiezielsetzungen
- Ein designierter verantwortlicher Umweltmanager (oder eine vergleichbare Position), der direkt an die Geschäftsleitung bezüglich Personal, Zuständigkeiten, Budgets, Einhaltung usw. berichtet (z.B. Umweltkommission, Schulung der Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter)
- Klar definierte Strukturen für die Betriebskontrolle im Unternehmen

### Umweltpolitik

Der erste Schritt hin zur Einführung oder Verbesserung eines Umweltmanagementsystems ist eine Erklärung zur Unternehmensverantwortung und Managementstruktur für die Umwelt- und Energieleistung. Diese Erklärung enthält eine Selbstverpflichtung zur Verbesserung der Umwelt- und Energieleistung der Betriebsstätte hinsichtlich Aktivitäten, Produktion, Produkten und Leistung. Eine Energiebilanz sollte auf der Grundlage von Messungen oder anderen Daten erstellt werden.

Die Umweltrichtlinie muss so definiert und dokumentiert sein, dass sichergestellt wird, dass sie

- für die Aktivitäten, Produkte und Dienstleistungen und ihre Umweltauswirkungen relevant ist;
- eine Verpflichtung zur Einhaltung aller vorgegebenen und sonstigen Verpflichtungen zusätzlich zu den von der Betriebsstätte erfüllten gesetzlichen Anforderungen enthält; und
- die Verhinderung/Minimierung umweltschädlicher Auswirkungen und eine Entwicklung zu mehr Nachhaltigkeit anstrebt

Umweltaspekte mit erheblichen Umweltauswirkungen sind für reguläre, irreguläre und Unfall-/Notfall-Situationen zu ermitteln.

### Gesetze und Bestimmungen

Eine designierte verantwortliche Person (z.B. ein Umweltverantwortlicher) oder ein externer Berater sollten ernannt werden. Der Verantwortliche sollte als Ansprechpartner für sämtliche Umweltbelange fungieren und mit den Inhalten der diesbezüglichen Gesetze und Bestimmungen vertraut sein. Die verantwortliche Person lenkt Aktivitäten zur Sicherstellung der Einhaltung dieser Gesetze und Bestimmungen.

### Umweltziele

Die Betriebsstätte sollte über Verfahren verfügen, um relevante Umwelt- und Energieziele und davon abgeleitete Zielsetzungen zu spezifizieren.

The environmental objectives of the facility should be laid down in writing and published internally and/or externally. These objectives and achievements should be documented.

The targets should be consistent with the environmental and energy policy.

To the greatest extent possible, these objectives should constitute a quantitative, realistic commitment with a fixed time period for the continuous improvement of environmental and energy performance.

The targets should go beyond the fulfilment of legal requirements. Performance above and beyond the legal requirements for environmental and energy performance should be considered based on the location of the facilities and the commercial requirements of the facility.

### 4.3.5 Environmental and energy management programme

Detailed measures with schedules and responsibilities should form part of the environmental and energy management programme. They describe the environmental and energy performance and the approach to developing and achieving the environmental and energy objectives.

The processes for verifying the fulfilment of the set requirements and their documentation should be described.

Benchmarks and key figures that should be achieved to fulfil the environmental and energy management programme should be defined. The time, place, measuring precision, set benchmark targets and key figures for non-fulfilment or non-compliance should be defined. It should be recognised that an increase in sustainability should be the objective of the existing facility.

However, the facility should have special programmes for managing new projects and new developments with the inherent aim of greater sustainability.

### 4.3.6 Environmental and energy management manual

Sufficient documentation of the actions performed and measures taken is essential for a successful EMS.

To ensure quick and structured access to the environmental and energy management manual, it should be organised into elements that make it easy to understand and use in the daily operations of the facility.

Die Umweltziele der Betriebsstätte sollten schriftlich festgehalten und intern und/oder extern veröffentlicht werden. Diese Zielsetzungen und Erfolge sind zu dokumentieren.

Die Zielsetzungen sollten mit der Umwelt- und Energiepolitik übereinstimmen.

So weit wie möglich sollten diese Ziele als quantitative, realistische Verpflichtung mit einem festen Zeitraum für die kontinuierliche Verbesserung der Umwelt- und Energieleistung vorliegen.

Die Zielsetzungen sollten über die Erfüllung der gesetzlichen Anforderungen hinausgehen. Leistungen, die über die gesetzlichen Bestimmungen zur Umwelt- und Energieleistung hinausgehen, sind auf Grundlage des Standorts der Betriebstätte und der kommerziellen Anforderungen der Betriebsstätte zu berücksichtigen.

### Umwelt- und Energiemanagementprogramm

Detaillierte Maßnahmen mit Zeitplänen und Zuständigkeiten sollten einen Teil des Umwelt- und Energiemanagementprogramms bilden. Diese beschreiben die Umwelt- und Energieleistung und die Methodik zur Entwicklung und Erreichung der Umwelt- und Energieziele.

Der Prozess zur Verifizierung der Erfüllung der definierten Anforderungen und ihre Dokumentation sollte beschrieben werden.

Benchmarks und Kennzahlen, die zur Erfüllung des Umwelt- und Energiemanagementprogramms zu erreichen sind, sollten definiert sein. Zeit, Ort, Messgenauigkeit, definierte Benchmark-Sollwerte und Kennzahlen für die Nichterfüllung oder Nichteinhaltung sollten definiert werden. Es ist anzuerkennen, dass eine Steigerung zu mehr Nachhaltigkeit das Ziel bestehender Betriebsstätte sein sollte.

Die Betriebsstätte sollte jedoch über spezielle Programme für das Management neuer Projekte und neuer Entwicklungen verfügen, denen das Ziel der Nachhaltigkeit zu eigen ist.

### Umwelt- und Energiemanagementhandbuch

Eine ausreichende Dokumentation der durchgeführten Aktionen und Maßnahmen ist für ein erfolgreiches UMS unerlässlich.

Um einen schnellen und strukturierten Zugang zum Umwelt- und Energiemanagementhandbuch zu erhalten, sollte dieses in Elemente unterteilt sein, sodass ein einfaches Verständnis und eine problemlose Verwendung im täglichen Betrieb der Betriebsstätte möglich sind.

This manual should outline the environmental policy, objectives and programmes. The manual should document important roles and responsibilities and include sufficient references to the corresponding documentation.

The facility should have defined procedures for reviewing these documents to ensure:

- The systematic and regular review and authorisation of the relevant staff
- A procedure for document control (may be covered in QMS – to be aligned with OEKO-TEX® STeP)
- Availability at all important locations, particularly for activities with an environmental impact and significantely affecting energy performance.
- Procedures for all unit activities in the facility that have an environmental impact and improvement of the energy performance

In addition to the regular conditions, the manual or documentation should also consider irregular operating conditions, accidents and emergency situations and contain corresponding detailed environmental information and instructions.

The facility should have a documentation system that ensures compliance with the requirements from the EMS. The records should be legible and should refer to all the facility activities and products as per the EMS.

The facility should have procedures for the accessibility of records for affected parties inside and outside the facility and measures should be taken to prevent the loss of and damage to records.

The document retention period should be specified and documented. The documents should be kept for the duration of use of the OEKO-TEX® label, but for three years at minimum.

### 4.3.7 Operational process control

The facility should identify functions, activities and processes that have an environmental impact, that affects the energy performance and that are relevant to the environmental and energy policy.

The facility should have an operational plan that incorporates the EMS and that can be implemented under the following conditions. This requires:

In diesem Handbuch sollten die Umweltpolitik sowie Ziele und Programme behandelt werden. Das Handbuch sollte wichtige Rollen und Zuständigkeiten dokumentieren sowie ausreichende Verweise auf zugehörige Dokumentationen enthalten.

Die Betriebsstätte sollte über definierte Verfahren für die Kontrolle dieser Dokumente verfügen, um Folgendes sicherzustellen:

- Systematische und regelmäßige Überprüfung und Autorisierung durch die entsprechenden Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter
- Ein Verfahren zur Dokumentenkontrolle (kann im Rahmen des QMS erfolgen – mit OEKO-TEX® STeP abzustimmen)
- Verfügbarkeit an allen wichtigen Standorten, insbesondere bezüglich Aktivitäten, die sich auf die Umwelt auswirken und die Gesamtenergieeffizienz erheblich beeinflussen.
- Verfahren für alle Einheiten der Betriebsstätte mit Auswirkungen auf die Umwelt und Verbesserung der Gesamtenergieeffizienz

Zusätzlich zu regulären Bedingungen sollte das Handbuch bzw. die Dokumentation auch irreguläre Betriebsbedingungen, Unfälle und Notfallszenarien berücksichtigen und entsprechende detaillierte Umweltinformationen und -anweisungen enthalten.

Die Betriebsstätte sollte über ein Dokumentationssystem verfügen, das die Einhaltung der Anforderungen aus dem UMS sicherstellt. Die Unterlagen sollten lesbar sein und sich auf alle Aktivitäten und Produkte der Betriebsstätte gemäß UMS beziehen.

Für die Betriebsstätte sollten Verfahren bezüglich der Zugänglichkeit der Aufzeichnungen für die betroffenen Parteien innerhalb und außerhalb der Betriebsstätte definiert und es sollten Vorkehrungen für Verlust und Beschädigung der Unterlagen getroffen sein.

Die Aufbewahrungsdauer sollte bestimmt und dokumentiert werden. Die Dokumente sollten für die Dauer der Verwendung des OEKO-TEX® Labels, mindestens aber drei Jahre lang aufbewahrt werden.

### Steuerung der Arbeitsabläufe

Für die Betriebsstätte sollten Funktionen, Aktivitäten und Prozesse definiert werden, die Auswirkungen auf die Umwelt und den Energieverbrauch haben und für die Umwelt- und Energiepolitik relevant sind.

Für die Betriebsstätte sollte ein Betriebsplan vorliegen, der das UMS umfasst und der unter folgenden Bedingungen ausgeführt werden kann. Dies erfordert:

- Documented work instructions for activities with reference to the environmental policy for employees and subcontractors
- Procedures for sourcing and for externally contracted activities to ensure compliance with company requirements
- Monitoring and control of relevant process characteristics (wastewater discharge, waste disposal and energy consumption)
- Approval of planned processes and equipment
- The definition of performance criteria in written documents

- Dokumentierte Arbeitsanweisungen für Aktivitäten mit Bezug zur Umweltpolitik für Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter und Auftragnehmer
- Verfahren zur Beschaffung und zu extern vergebenen Aktivitäten, um die Einhaltung der Unternehmensanforderungen sicherzustellen
- Die Überwachung und Kontrolle der relevanten Prozessmerkmale (Abwassereinleitung, Abfallentsorgung und Energieverbrauch)
- Genehmigung geplanter Prozesse und Ausrüstung
- Definition von Leistungskriterien in schriftlicher Form

### 4.3.7.1 Verification, measurements and testing

The company should have procedures for verifying and measuring the performance of equipment, processes and personnel in relation to the fulfilment of objectives and areas of responsibility in the EMS. Requirements for compiling and maintaining records of the results of these performance audits should be in place. For each relevant activity or area, the company should specify and document:

- The verification information to be obtained
- The verification procedures to be used
- The measurement criteria for positive and negative results
- The evaluation of the validity of previous verification information for malfunctions

### Verifizierung, Messung und Tests

Das Unternehmen sollte Verfahren zur Verifizierung und Messung der Leistung von Ausrüstung, Prozessen und Personal im Hinblick auf die Erfüllung von Zielen und Verantwortungsbereichen des UMS definieren. Es sollten Anforderungen für die Erstellung und Pflege von Aufzeichnungen der Ergebnisse dieser Leistungs-Audits vorhanden sein. Das Unternehmen sollte für sämtliche relevanten Aktivitäten und Bereiche Folgendes definieren und dokumentieren:

- Die zu beschaffenden Verifizierungsinformationen
- Die zu verwendenden Verifizierungsverfahren
- Messkriterien für positive und negative Ergebnisse
- Bewertung der Gültigkeit vorangehender Verifizierungsinformationen zu Störungen

### 4.3.7.2 Non-Compliance and corrective action

The facility should define responsibilities and institutions to introduce procedures for investigating and taking corrective measures in the event of non-conformance or non-compliance with defined requirements. Together with the management representative, the management function responsible for the measure in question should:

- Determine the underlying cause of the non-conformance (with regulations) or non-compliance (with legal requirements)
- Decide whether documented procedures should be amended
- Draw up a suitable plan of action for the risks encountered
- Introduce effective controls for preventive measures

### Nichteinhaltung und Korrekturmaßnahmen

Für die Betriebsstätte sollten Zuständigkeiten und Institutionen für die Einführung der Verfahren für die Untersuchung und korrigierende Maßnahmen bei Nichtübereinstimmung oder Nichteinhaltung definierter Anforderungen festgelegt werden. Die für die jeweilige Maßnahme verantwortliche Managementfunktion sollte gemeinsam mit dem Vertreter des Managements:

- Die zugrunde liegende Ursache für die Nichtübereinstimmung (mit Bestimmungen) oder die Nichteinhaltung (von gesetzlichen Vorgaben) ermitteln
- Entscheiden, ob dokumentierte Verfahren zu ergänzen sind
- Einen Maßnahmenplan für das jeweilige aufgetretene Risiko erstellen
- Effektive Kontrollen für vorbeugende Maßnahmen einführen

- Document any changes in procedures as a result of corrective measures
- Document the occurrence of non-compliance, the subsequent decisions and any changes to the environmental management system

- Jegliche Änderungen bei Verfahren als Folge der korrigierenden Maßnahmen dokumentieren
- Das Auftreten der Nichteinhaltung, die darauf folgenden Entscheidungen sowie jegliche Änderungen am Umweltmanagementsystem dokumentieren.

### 4.3.8 Organisation and personnel

### Organisation und Personal

#### 4.3.8.1 Nomination of a responsible person

#### Ernennung einer verantwortlichen Person

The facility management shall appoint at least one responsible person who has the responsibility and authority to ensure that the requirements of the EMS are fulfilled.

Procedures for internal verification should be set out for the facility and sufficiently trained employees and the necessary means to do so should be provided.

Für die Betriebsstätte muss eine zuständige Person ernannt werden, die dafür verantwortlich und autorisiert ist, die Erfüllung der Anforderungen des UMS sicherzustellen.

Für die Betriebsstätte sollten Verfahren für die interne Verifizierung definiert sein und ausreichend geschulte Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter sowie die erforderlichen Mittel bereitgestellt werden.

#### 4.3.8.2 Management review

#### Prüfung durch das Management

The EMS should be reviewed in regular intervals. A management system is a living system and should be dynamic.

The system and its performance should be reviewed with an input and output approach that considers the following aspects:

- The fulfilment of all regulatory and other obligations in addition to legal requirements
- Performance, non-compliance
- Objectives (including trends)
- Measures taken
- Audits
- Changes and the need for improvement

The results of the reviews, including decisions and measures, should be documented.

Das UMS sollte in regelmäßigen Abständen überprüft werden. Ein Managementsystem ist ein lebendes System und sollte dynamisch sein.

Das System und seine Leistungen sollten mit einer Eingabe- und Ausgabemethode überprüft werden, wobei folgende Aspekte berücksichtigt werden sollten:

- Erfüllung aller behördlichen und sonstigen Vorgaben zusätzlich zu gesetzlichen Anforderungen
- Leistung, Nichtübereinstimmung
- Zielsetzungen (einschließlich Trends)
- Ergriffene Maßnahmen
- Audits
- Änderungen und Verbesserungsbedarf

Die Ergebnisse der Überprüfungen sollten einschließlich Entscheidungen und Maßnahmen dokumentiert werden.

#### 4.3.8.3 Training requirements

#### Schulungsanforderungen

The facility should introduce and maintain procedures for training staff, including contractors, suppliers, etc., to ensure that everyone is kept informed about:

- The importance of the environmental and energy policy
- Potential consequences of internal activities on the environment
- The environmental benefits of improved performance
- The consequences in the event of deviations from the stipulated procedures

Für die Betriebsstätte sollten Verfahren zur Schulung von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern, einschließlich Auftragnehmer, Lieferanten usw., eingeführt und gepflegt werden, sodass sichergestellt ist, dass jeder über Folgendes informiert ist:

- Die Bedeutung der Umwelt- und Energiepolitik
- Potenzielle Folgen der eigenen Aktivitäten für die Umwelt
- Vorteile einer verbesserten Leistung für die Umwelt
- Konsequenzen im Fall von Abweichungen von den festgelegten Verfahren

Training documents should be maintained and made available as needed.

### 4.3.9 Communication

#### 4.3.9.1 Internal publication

All internal stakeholders should be made aware of the introduction of an EMS, the environmental and energy policy, the environmental and enrgy objectives and the resulting organisational structures.

The internal communication and publication of the EMS and the performance of the facility in relation to its declared objectives should be communicated throughout the facility and the certifying OEKO-TEX® Institute.

This internal report should include the following:

- The activities, production processes, products and services
- The most important elements of the EMS, the environmental policy and the corresponding environmental objectives
- The environmental performance, with a particular focus on the related environmental objectives
- A schedule for regular reviews and reports
- A management review mechanism

#### 4.3.9.2 External communication

The organisation should decide on procedures to communicate with external business partners and interested parties on matters related to its environmental and energy policy, performance and effects. The recommended practice is to make this report publicly available to all interested parties.

The GRI (Global Reporting Initiative) is an accepted format for sustainability-based reporting. The external communication or environmental and energy report should provide an accurate and detailed picture of the following matters:

- The activities, production processes, products and services
- The most important elements of the EMS, the environmental and energy policy and the corresponding environmental and energy objectives
- The environmental and energy performance, with a particular focus on the related environmental and energy objectives
- A schedule for regular reviews and reports

Schulungsunterlagen sollen gepflegt und bei Bedarf zur Verfügung gestellt werden.

### Kommunikation

#### Interne Veröffentlichung

Alle internen Stakeholder sollten über die Einführung eines UMS, der Umwelt- und Energiepolitik, der Umwelt- und Energiezielsetzungen sowie der daraus resultierenden Organisationsstrukturen informiert werden.

Die interne Kommunikation und Veröffentlichung des UMS und der Leistung der Betriebsstätte bezüglich der erklärten Zielsetzungen soll in der gesamten Betriebsstätte und dem zertifizierenden OEKO-TEX® Institut kommuniziert werden.

Dieser interne Bericht sollte Folgendes enthalten:

- Aktivitäten, Produktionsprozesse, Produkte und Leistungen
- Wichtigste Inhalte des UMS, der Umweltpolitik und der zugehörigen Umweltziele
- Umweltleistung mit besonderem Augenmerk auf die zugehörigen Umweltziele
- Zeitplan für regelmäßige Überprüfungen und Berichte
- Überprüfungsmechanismus durch das Management

#### Externe Kommunikation

Das Unternehmen sollte Verfahren für die Kommunikation mit externen Geschäftspartnern und interessierten Parteien über Themen im Zusammenhang mit der Umwelt- und Energiepolitik, Leistung und Auswirkungen beschließen. Die empfohlene Vorgehensweise ist die öffentliche Bereitstellung dieses Berichts für alle interessierten Parteien.

GRI (Global Reporting Initiative) ist ein anerkanntes Format für nachhaltigkeitsbasiertes Berichtswesen. Die externe Kommunikation oder der Umwelt- und Energie bericht sollte ein zutreffendes und detailliertes Bild der folgenden Punkte vermitteln:

- Aktivitäten, Produktionsprozesse, Produkte und Leistungen
- Wichtigste Inhalte des UMS, der Umwelt- und Energiepolitik und der zugehörigen Umwelt- und Energieziele
- Umwelt- und Energieleistung mit besonderem Augenmerk auf die zugehörigen Umwelt- und Energieziele
- Zeitplan für regelmäßige Überprüfungen und Berichte

The environmental and energy report should be based on the records, programmes, manuals and other documentation from the EMS.

The environmental and energy report should be based on the evaluation of the efficiency of the EMS through audits and reviews.

The environmental and energy report should contain the full name and full address of the facility.

The environmental and ennergy report should contain a description of the locations, activities, products and services that it refers to. The report should indicate the basis on which it was compiled.

The measurements of the wastewater and sludge test should be published on the internet, for example, using the relevant function within the STeP assessment tool.

Der Umwelt- und Energiebericht sollte auf Unterlagen, Programmen, Handbüchern und anderen Dokumentationen des UMS basieren.

Der Umwelt- und Energiebericht sollte auf der Bewertung der Effizienz des UMS anhand von Audits und Prüfungen basieren.

Der Umwelt- und Energiebericht sollte die vollständige Bezeichnung und die vollständige Adresse der Betriebsstätte enthalten.

Der Umwelt- und Energiebericht sollte eine Beschreibung der Standorte, Aktivitäten, Produkte und Leistungen, auf die er sich bezieht, enthalten. Im Bericht sollte die Grundlage für seine Erstellung angegeben sein.

Die Messwerte der Abwasser- und Klärschlammprüfung sollten im Internet veröffentlicht werden, zum Beispiel über die entsprechende Funktion innerhalb des STeP Bewertungstools.

#### 4.3.9.3 Public relations

Public relations measures provide any interested parties (staff, residents, environmental associations, authorities) with information about operational environmental projects and measures.

The type and target group of the measures taken should be documented.

#### Öffentlichkeitsarbeit

Maßnahmen im Rahmen der Öffentlichkeitsarbeit informieren alle interessierten Parteien (Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter, Anwohner, Umweltorganisationen, Behörden) über betriebliche Umweltprojekte und -maßnahmen.

Art und Zielgruppe der durchgeführten Maßnahmen sollten dokumentiert werden.

### 4.3.10 Introduction of an Environmental Management System

The complete implementation of an EMS is a multistage process. As a basic principle, this process is separated into an implementation phase and an improvement phase.

The most important objectives of the implementation phase are:

- To determine organisational requirements for the successful implementation of an EMS (responsibility)
- An initial environmental assessment to gather knowledge of the current environmental and energy performance to establish benchmarking, and the creation of a matrix of environmental issues
- To conduct a data assessment for gap analysis
- To determine the required measures and set environmental and energy objectives and plans based on the benchmarking
- To start preparing documentation, manuals and operational procedures

### Einführung eines Umweltmanagementsystems

Die vollständige Einführung eines UMS ist ein mehrstufiger Prozess. Grundsätzlich wird dieser Prozess in eine Einführungsphase und eine Verbesserungsphase unterteilt.

Die wichtigsten Ziele der Einführungsphase sind:

- Ermittlung der organisatorischen Anforderungen für die erfolgreiche Einführung eines UMS (Verantwortung)
- Eine erste die Umwelt betreffende Bewertung, um Erkenntnisse zur aktuellen Umwelt- und Energieleistung für ein Benchmarking zusammenzutragen, sowie das Erstellen einer Matrix der Umweltaspekte
- Durchführung einer Datenauswertung zur Lückenanalyse
- Ermittlung der erforderlichen Maßnahmen und Abstecken von Umwelt- und Energiezielen und -plänen basierend auf dem Benchmarking
- Beginn der Vorbereitung von Dokumentation, Handbüchern und betrieblichen Abläufen

### 4.3.10.1 Performing an environmental assessment

The facility shall have procedures for recording all legal, regulatory and other policy requirements relating to the environmental aspects and to its energy efficiency, energy use and energy consumption of the activities, products and services.

The facility should develop an understanding of how it interacts with the environment. That includes the proportion of its activities and products that may affect the environment. It also includes discharges, emissions, the use or reuse of materials, noise emissions, etc. The facility shall identify and document any environmental aspects that have a direct and indirect impact on the environment. This process should incorporate normal and abnormal process conditions, the start-up and shutdown of plants and foreseeable emergency situations:

- Under regular operating conditions
- Under irregular and unintentional operating conditions
- In the event of accidents and emergency situations

This record should cover:

- Controlled and uncontrolled emissions into the environment/air
- Controlled and uncontrolled discharge into waterways
- Uncontrolled ground contamination
- Solid waste and other wastes
- The use of land, water, fuels, energy and other natural resources
- Noise, dust, odours, vibrations and lighting
- The consequences for ecosystems and specific environmental areas

The results of this first assessment shall be documented and should be evaluated for benchmarking. The environmental assessment shall be updated at least once a year or in case of major changes in the production in therms of environmental impacts.

Other potential aspects of an environmental risk assessment include:

- The risks of any activities related to the environment
- Compliance obligations
- The needs and expectations of interested parties (customers, neighbours, suppliers, etc.) that may have an influence on the successful implementa-

### Durchführen einer Umweltbewertung

Für die Betriebsstätte müssen Verfahren zur Erfassung sämtlicher gesetzlicher, behördlicher und sonstiger Richtlinienanforderungen in Bezug auf die Umweltaspekte und die Energieeffizienz, den Energieeinsatz und den Energieverbrauch der Aktivitäten, Produkte und Leistungen vorhanden sein.

Die Betriebsstätte sollte ein Verständnis entwickeln, wie sie mit der Umwelt wechselwirkt. Dies beinhaltet auch die Anteile ihrer Aktivitäten und Produkte, die auf die Umwelt einwirken können. Dies umfasst auch Abflüsse, Emissionen, Verwendung oder Wiederverwendung von Materialien, Lärm etc. Die Betriebsstätte muss diejenigen Umweltaspekte, die direkten und indirekten Einfluss auf die Umwelt haben, bestimmen und dokumentieren. Dieser Prozess muss normale und abnormale Prozessbedingungen, Anfahren und Herunterfahren von Anlagen sowie vorhersehbare Notfallsituationen einbeziehen:

- Unter regulären Betriebsbedingungen
- Unter irregulären und nicht vorgesehenen Betriebsbedingungen
- Im Fall von Unfällen und Notfallsituationen

Diese Aufzeichnung muss Folgendes umfassen:

- Kontrollierte und unkontrollierte Emissionen in die Umgebung/Luft
- Kontrollierte und unkontrollierte Einleitungen in Wasserläufe
- Unkontrollierte Kontaminierung des Bodens
- Feste und andere Abfälle
- Nutzung von Land, Wasser, Brennstoffen, Energie und anderen natürlichen Ressourcen
- Lärm, Staub, Geruch, Vibrationen und Licht
- Folgen für Ökosysteme und bestimmte Umweltbereiche

Die Ergebnisse dieser ersten Untersuchung müssen dokumentiert und sollten einer Bewertung für das Benchmarking unterzogen werden. Die Umweltbewertung ist mindestens einmal jährlich oder im Falle größerer Änderungen hinsichtlich Umweltauswirkungen in der Produktion zu aktualisieren.

Weitere mögliche Punkte einer umweltbezogenen Risikobewertung sind:

- Risiken jeglicher umweltbezogener Aktivitäten
- Einhaltung von Verpflichtungen
- Bedürfnisse und Erwartungen interessierter Parteien (Kunden, Nachbarn, Lieferanten etc.) die Einfluss auf die erfolgreiche Umsetzung des Um-

tion of the environmental management system (for instance, through leakages, water availability and shortages, effects on climate change)
- Risks in relation to potential emergency situations, such as the storage of flammable liquids, compressed gases, tanks and their effect on the environment

One possible risk assessment method is described in chapter 4.5.10.

weltmanagementsystems haben können, u.a. Leckagen, Wasserverfügbarkeit und -knappheiten, Auswirkungen auf Klimawandel
- Risiken hinsichtlich potentieller Notfallsituationen, u.a. Lagerung entflammbarer Flüssigkeiten, komprimierter Gase, Tanks und deren Einfluss auf die Umgebung

Ein mögliches Verfahren der Risikobewertung ist in Kapitel 4.5.10 beschrieben.

### 4.3.10.2 Internal audit of environmental management

The facility shall have a procedure and particularly an audit plan/program for determining the suitability of the EMS. The key to this is to assess environmental management activities and their effective introduction and implementation. Internal audits of the environmental impact and management system shall be performed annually and according to an audit plan/program containing the main points to be audited within 3 years.

A corresponding audit report shall be issued incl. name(s) of internal auditor(s), findings as well as a corrective and preventive action plan. Whenever possible, photos as evidence should be included. Furthermore it shall be defined who is accountable for ensuring the corrective action and a date for completion of such.

The audit plan/program shall include the individual activities, fields and locations for:

- Defining the frequency of audits for individual activities and fields taking their relevance to the environment and the results of past audits into account
- Defining responsibilities for introduction and implementation
- Specifications for the qualifications of persons who are to perform an audit. In particular, the following requirements should be met for these persons:
  - The greatest possible independence from other activities during the audit
  - Experience in the relevant specialist area
  - Support from specialists if needed
- The scope of documentation for implementing the audits
- Procedures for audit reporting

### Internes Umweltmanagement-Audit

Für die Betriebsstätte muss ein Verfahren und insbesondere einen Audit-Plan bzw. ein Audit-Programm für die Bestimmung der Eignung des UMS vorhanden sein. Kern dessen ist die Untersuchung der Umweltmanagementaktivitäten, ihre effektive Einführung und Umsetzung. Interne Audits des Umweltmanagementsystems und hinsichtlich Umweltauswirkungen müssen jährlich sowie anhand des Audit-Plans/-Programms durchgeführt werde. Teil dessen sind die Kernpunkte und Ziele der nächsten 3 Jahre.

Ein entsprechender Auditbericht muss erstellt werden, einschließlich der Namen der internen Auditoren, der Ergebnisse sowie Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen. Fotos sollten zur Dokumentation genutzt und integriert werden. Darüber hinaus muss festgelegt werden, wer für die Sicherstellung der Korrekturmaßnahmen verantwortlich ist und es muss ein Termin für deren Abschluss festzulegen.

Der Audit-Plan bzw. das Audit-Programm muss die einzelnen Aktivitäten, Bereiche und Standorte im Hinblick auf Folgendes enthalten:

- Definition der Audit-Häufigkeit für einzelne Aktivitäten und Bereiche unter Berücksichtigung der Umweltrelevanz und der Ergebnisse vorangegangener Audits
- Definition von Verantwortlichkeiten hinsichtlich Einführung und Umsetzung
- Vorgaben zur Qualifikation der Personen, die ein Audit durchführen sollen. Für diese Personen sollten insbesondere folgende Voraussetzungen erfüllt werden:
  - Möglichst große Unabhängigkeit von anderen Aktivitäten während des Audits
  - Erfahrung auf dem entsprechenden Fachgebiet
  - Unterstützung durch Spezialisten, sofern erforderlich
- Dokumentationsumfang für die Implementierung des Audits
- Verfahren für die Berichterstellung des Audits

### 4.3.10.3 Documentation of production units

A list or database should be maintained that contains the existing production units and their area of application, the age of machines (date of manufacture, commissioning), statements on specific potential ecological risks and hazards in the work area.

### Dokumentation der Produktionseinheiten

Es sollte eine Liste oder Datenbank mit den vorhandenen Produktionseinheiten mit Einsatzbereich, Alter der Maschine (Herstellungsdatum, erste Inbetriebnahme), Angaben zu möglichen speziellen ökologischen Risiken und Gefahren am Arbeitsplatz geführt werden.

### 4.3.11 Records

Lists or databases of chemical substances and mixtures used by the company shall be maintained. They should contain the internal facility product designation, the exact chemical designation and information about their average storage quantity. Potential ecological hazards and references to health and safety should be indicated (water hazards, flammability, hazard and safety signs, workplace concentrations). Hazardous materials should be classified accordingly. Up-to-date safety data sheets are required for all chemicals.

### Protokolle

Es müssen Listen oder Datenbanken chemischer Stoffe und Mixturen, die im Unternehmen verwendet werden, geführt werden. Diese sollten die interne Produktbezeichnung der Betriebsstätte, die exakte chemische Bezeichnung sowie Hinweise auf die durchschnittliche Lagermenge enthalten. Mögliche ökologische Gefahren und Verweise auf Gesundheit und Sicherheit sind anzugeben (Wassergefährdungen, Brennbarkeit, Gefahren- und Sicherheitshinweise, Arbeitsplatzkonzentrationen). Gefahrenstoffe sollten entsprechend klassifiziert werden. Aktuelle Sicherheitsdatenblätter sind für alle Chemikalien vorgeschrieben.

### 4.3.11.1 Water

The water quality of the facility should be monitored. Any type of treatment of incoming water that is necessary to ensure high quality production should be documented and operational records of these treatments should be retained. If the quality of incoming water varies and cannot be statistically monitored, the water should be tested for hazardous components. The water consumption shall be recorded and documented at least once per year.

### Wasser

Die Wasserqualität der Betriebsstätte sollte überwacht werden. Jegliche Form der Aufbereitung des ankommenden Wassers, die für eine qualitativ hochwertige Produktion erforderlich ist, sollte dokumentiert, und Betriebsprotokolle dieser Aufbereitung sollten vorgehalten werden. Wenn die Qualität des ankommenden Wassers variiert und nicht innerhalb der statistischen Kontrolle liegt, sollte eine Prüfung des Wassers auf gefährliche Bestandteile durchgeführt werden. Die Einsatzmengen an Wasser müssen mindestens jährlich erfasst und zu dokumentiert werden.

### 4.3.11.2 Wastewater and Sludge

Discharge points, wastewater routes, wastewater treatment plants and delivery locations should be recorded on a wastewater map for the overall facility. The point of transfer to the public water treatment plant and/or bodies of water should be specified.

The discharge points and the type of wastewater (groundwater, surface water, treated water) for individual process steps should be recorded and documented in a process diagram.

The objective for all wastewater should be to minimise the volume, concentrations of undesired chemicals and toxicity of the wastewater released into the environment and ultimately to strive to fully eliminate the discharge of polluted water. Wastewater should be as free from harmful chemicals as

### Abwasser und Schlamm

Austrittsstellen, Abwasserleitungen, Abwasserreinigungsanlagen sowie Lieferorte sollten auf einer Abwasserkarte für die gesamte Betriebsstätte verzeichnet werden. Die Übergangsstelle zur öffentlichen Abwasserreinigungsanlage und/oder Gewässer sollte angegeben werden.

Die Austrittsstellen sowie die Abwasserart (Grundwasser, Oberflächenwasser, aufbereitetes Wasser) für einzelne Prozessschritte sollten in einem Prozessdiagramm aufgezeichnet und zu dokumentiert werden.

Für sämtliches Abwasser sollte das Ziel sein, die Mengen, die Konzentrationen unerwünschter Chemikalien und die Toxizität des in die Umgebung gelassenen Abwassers zu verringern und ein Ablassen belasteten Wassers gegen null Prozent als Endziel anzustreben. Abwasser sollte möglichst wenige

possible. This objective should be accomplished using chemical management and treatment options. The elimination of toxic substances in starting materials is preferred. The sludge from the wastewater treatment plant should not contain harmful substances. This objective should be accomplished using chemical management and treatment options. The elimination of persistent, toxic and bioaccumulating substances in starting materials is preferred for wastewater treatment.

schädliche Chemikalien enthalten. Dies ist mithilfe der Möglichkeiten des Chemikalienmanagements und der Aufbereitung zu erreichen. Die Eliminierung toxischer Stoffe bei den Ausgangsstoffen ist vorzuziehen. Der Klärschlamm aus einer Abwasserbehandlungsanlage darf keine schädlichen Substanzen enthalten. Dies ist mithilfe der Möglichkeiten des Chemikalienmanagements und der Aufbereitung zu erreichen. Die Eliminierung schwer abbaubarer, giftiger und bio-akkumulierbarer Stoffe bei den Ausgangsstoffen ist für die Abwasserbehandlung vorzuziehen.

### 4.3.11.3 Air emissions

All individual emission sources with separate lines to the outside air should be recorded and documented on an emission map along with their corresponding chimney heights and diameters. References to existing exhaust air findings and limit values should be provided.

In addition, production steps and sources of uncontrolled, supplied emissions should be identified.

### Luftemissionen

Alle einzelnen Emissionsquellen mit separaten Leitungen zur Außenluft in Verbindung mit den entsprechenden Schlothöhen und -durchmessern sollten in einer Emissionskarte verzeichnet und zu dokumentiert werden. Verweise auf vorhandene Abluftergebnisse und Grenzwerte sollen angegeben werden.

Des Weiteren sind Produktionsschritte und Quellen unkontrollierter, eingespeister Emissionen zu ermitteln.

### 4.3.11.4 Energy

Energy consumption for production is of central economic interest and an important ecological element. The responsible and economical consumption of energy is vital for environmentally friendly production.

The first step towards economical energy consumption should be a unit-specific or process-specific balance sheet of the energy consumed in order to identify weak points.

An annual quantities and costs balance sheet of the individual forms of energy should be set out. If necessary, balance sheets containing the processed quantities should be recorded in detail for larger production modules.

Energy-saving options that are already in use should be specified in these individual balance sheets.

The use of alternative energies, particularly non-fossil, renewable energy sources, should be given preference, as far as they are ecologically safe.

### Energie

Der Energieverbrauch für die Produktion ist von zentraler ökonomischer Bedeutung und ein wichtiges ökologisches Element. Ein verantwortungsbewusster und sparsamer Energiekonsum ist entscheidend für eine umweltfreundliche Produktion.

Der erste Schritt zu einem ökonomischen Energieverbrauch sollte eine einheiten- oder prozessspezifische Bilanz der verbrauchten Energie zur Ermittlung von Schwachstellen sein.

Es sollte eine jährliche Mengen- und Kostenbilanz der einzelnen Energieformen dargelegt werden. Bilanzen mit den verarbeiteten Mengen sollten bei Bedarf für entsprechend größere Produktionsmodule und in detaillierter Form erfasst werden.

Bereits genutzte Energiesparmöglichkeiten sind in diesen Einzelbilanzen anzugeben.

Der Einsatz alternativer Energien, insbesondere nicht fossiler, erneuerbare Energiequellen ist zu bevorzugen, sofern diese ökologisch sicher sind.

### 4.3.11.5 Solid waste

The type, quantity, origin and disposal of waste and residual materials should be documented. A balance of disposal costs and utilisation costs, including possible alternative methods of disposal, should be prepared. The primary objective should be to avoid generating waste.

Most countries have regulations and definitions of hazardous and non-hazardous waste. They should

### Feststoffabfall

Es sollten Art, Menge, Herkunft und Entsorgung von Abfällen und Reststoffen dokumentiert werden. Eine Bilanz der Entsorgungskosten und Nutzungskosten, einschließlich möglicher Alternativen zur Entsorgung, sollte vorbereitet werden. Primäres Ziel sollte die Vermeidung der Abfallerzeugung sein.

In den meisten Ländern gibt es Bestimmungen und Definitionen zu gefährlichen und ungefährlichen

be observed. A substance balance sheet and assessment for waste generation and disposal with plans for improvements based on a goal of “zero” should be provided.

Abfällen. Diese sind einzuhalten. Eine Stoffbilanz und -bewertung für die Abfallerzeugung und -entsorgung mit Verbesserungsplänen auf Grundlage des „Null“-Ziels muss vorhanden sein.

### 4.3.11.6 Packaging and transport

Any packaging should be provided only to the extent that it is technically unavoidable. The use of single-use packaging material should be avoided to the greatest extent possible.

Reusable packaging systems or packaging made from recycled material should be preferred.

The quantity of packaging materials and its disposal should be documented.

### Verpackung und Transport

Sämtliche Verpackungen sollten nur im technisch unbedingt erforderlichen Umfang erfolgen. Die Verwendung von Einwegverpackungen sollte so weit wie möglich vermieden werden.

Wiederverwendbare Verpackungssysteme oder Verpackungen aus Recyclingmaterial sind vorzuziehen.

Menge und Entsorgung von Verpackungsmaterialien sollten dokumentiert werden.

### 4.3.11.7 Delivery and storage

The site plan of the facility shall include the areas where chemicals are delivered, stored and supplied. The most important areas should be indicated.

A list or database containing the delivered chemicals, the place of delivery, the storage location, the place of consumption and the type of delivery and storage should be maintained.

Legal instructions for delivery and storage should be followed.

Storage places for hazardous chemicals shall be designed in such a way that the chemicals cannot escape into the environment. Only a limited and specially trained group of persons are to be able to remove the chemicals. Only quantities that are absolutely necessary from a technical perspective should be permitted in the production area. All containers with these chemicals shall be marked with the appropriate warning symbol (GHS) and first aid measures (in the form of internationally acknowledged pictograms and danger and safety signs).

Potential ecological hazards due to harmful substances in raw materials should be assessed during incoming goods inspections.

Storage conditions of all kind of materials have to be considered according to their properties (e.g. cool and dry storage, light sensitivity, application of biocides).

An evaluation of suppliers based on environmental aspects should be carried out.

### Lieferung und Lagerung

Im Lageplan der Betriebsstätte müssen die Bereiche gekennzeichnet sein, in denen Chemikalien geliefert, gelagert und bereitgestellt werden. Die wichtigsten Bereiche sollten kenntlich gemacht werden.

Eine Liste oder Datenbank mit den gelieferten Chemikalien, dem Lieferort, dem Lagerort und dem Verbrauchsort sowie die Art der Lieferung und der Lagerung sollte gepflegt werden.

Gesetzliche Anweisungen zu Lieferung und Lagerung sollten befolgt werden.

Lagerplätze für gefährliche Chemikalien müssen so gestaltet werden, dass die Chemikalien nicht in die Umwelt gelangen können. Die Entnahme von Chemikalien ist nur durch eine begrenzte und speziell geschulte Personengruppe möglich. Nur die technisch absolut erforderlichen Mengen sollten im Produktionsbereich zulässig sein. Sämtliche Behälter mit diesen Chemikalien müssen mit den entsprechenden Warnsymbolen (GHS) und Erste-Hilfe-Maßnahmen (in Form von international anerkannten Piktogrammen, Gefahren- und Sicherheitshinweisen) gekennzeichnet werden.

Potenzielle ökologische Gefahren aufgrund von Schadstoffen in den Rohstoffen sollten bei der Wareneingangsprüfung bewertet werden.

Die Lagerbedingungen jeglicher Materialien aller Art sind entsprechend deren Eigenschaften zu berücksichtigen (z.B. kühle und trockene Lagerung, Lichtempfindlichkeit, Anwendung von Bioziden).

Eine Bewertung der Lieferanten nach Umweltaspekten sollte durchgeführt werden.

## 4.3.12 Acceptance of Third-Party certificates

Recognised third-party certificates that are of significance for environmental management systems are listed in Annex 8.

## Anerkannte Zertifikate von Dritten

Anerkannte Zertifikate von Dritten mit Bedeutung für Umweltmanagementsysteme sind in Anhang 8 aufgeführt.

If a facility is certified by a third-party certification system, documents and records of the certification process, including the certificate and validity period, should be provided to OEKO-TEX®.

Ist eine Betriebsstätte durch ein Zertifizierungssystem Dritter zertifiziert, sollten OEKO-TEX® Dokumente und Unterlagen des Zertifizierungsprozesses, einschließlich Zertifikat und Gültigkeitsablauf, zur Verfügung gestellt werden.

## 4.4 Social Responsibility

## Soziale Verantwortung

This module deals with the conditions of a facility or organisation with a focus on responsibility towards employees and their working conditions. Social responsibility addresses the following issues: child and juvenile labour, wages and benefits, employment status, freedom of association, collective bargaining agreements and working hours, including overtime regulations. This module also addresses how harassment, abuse and discrimination can be prevented in the facility. It deals with forced labour of any kind and the conditions for sanitary facilities, changing rooms, canteen/eating areas and dormitories.

Dieses Modul behandelt die Bedingungen einer Betriebsstätte oder einer Organisation mit Schwerpunkt auf der Verantwortung für Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer und deren Arbeitsbedingungen. Soziale Verantwortung befasst sich mit folgenden Belangen: Kinder- und Jugendarbeit, Löhne und Leistungen, Einstellungsstatus, Vereinigungsfreiheit, Tarifverträge und Arbeitszeiten einschließlich Überstundenregelungen. Außerdem behandelt dieses Modul, wie in der Betriebsstätte Belästigungen, Missbrauch und Diskriminierung verhindert werden können. Es befasst sich mit Zwangsarbeit in jeder Form sowie den Zuständen der sanitären Anlagen, Umkleiden, Verpflegungseinrichtungen und Unterkünfte.

The “Social Responsibility” module includes a management system that defines targets, generates programmes and designates responsible persons for training, monitoring and evaluating social and working conditions in the facility. The management policy must be defined with reference to the social and working conditions at the facility and in compliance with specified internal and external obligations and national and regional legal requirements.

Das Modul „Soziale Verantwortung“ enthält ein Managementsystem, mit dem Ziele definiert, Programme entwickelt und zuständige Personen für Schulung, Überwachung und Bewertung der sozialen Situation und der Arbeitsbedingungen in der Betriebsstätte bereitgestellt werden. Die Unternehmenspolitik muss mit Bezug auf die soziale Situation und die Arbeitsbedingungen und in Übereinstimmung mit definierten internen und externen Verpflichtungen sowie nationalen und regionalen gesetzlichen Vorgaben definiert werden.

### 4.4.1 Purpose

### Zweck

The “Social Responsibility” module covers the following topics:

- The management policy with regard to social responsibility (including targets, programmes and objectives, personnel and responsibilities such as management representatives, staff training, detailed measures with schedules and responsibilities, documentation of operational procedures and the conducting of social responsibility assessments, internal audits and evaluations)
- Compliance with all legal, national and other requirements that apply to the facility
- Communication with relevant stakeholders
- Prevention of child labour
- Working environment for juvenile labour
- Work contracts
- Wages and benefits
- Freedom of association/right to collective bargaining

Das Modul „Soziale Verantwortung“ umfasst folgende Themen:

- Unternehmenspolitik zur sozialen Verantwortung (einschließlich Zielen, Programmen und Zielsetzungen; Personal und Zuständigkeiten, z.B. Vertreter des Managements, Mitarbeiterschulungen, detaillierte Maßnahmen mit Zeitplänen und Zuständigkeiten, Dokumentation der betrieblichen Abläufe, Durchführen sozialer Bewertungen, interne Audits und Bewertungen)
- Einhaltung sämtlicher für die Betriebsstätte geltenden gesetzlichen, nationalen oder sonstigen Anforderungen
- Kommunikation mit den relevanten Stakeholdern
- Vermeidung von Kinderarbeit
- Arbeitsumgebung für Jugendarbeit
- Arbeitsverträge
- Löhne und Lohnzusatzleistungen
- Vereinigungsfreiheit/Recht auf Kollektivverhandlungen

- Prevention of harassment and abuse
- Prevention of discrimination
- Prevention of forced, compulsory and prison labour and exploitation
- Provision of adequate sanitary facilities, canteen/eating areas and dormitories

- Vermeidung von Belästigung und Missbrauch am Arbeitsplatz
- Vermeidung von Diskriminierung
- Vermeidung von Zwangsarbeit, Ausbeutung, Arbeitsverpflichtung und Gefängnisarbeit
- Bereitstellung angemessener Sanitäreinrichtungen, Verpflegungseinrichtungen und Unterkünfte

### 4.4.2 General information

### 4.4.3 Social Responsibility Management System

A declaration of organisational responsibility and a management structure for issues related to social and working conditions should be the first step towards establishing a social responsibility management system. The company management nominates at least one person to be responsible for all aspects of the "Social Responsibility" module. This person is then responsible for all objectives and measures related to social responsibility, including the identification of risks and problems by conducting internal audits, compiling documentation and initiating corrective measures. Conducting and monitoring internal and external audits is part of this responsibility. This responsible person shall hold regular training sessions for all employees on the social responsibility aspects (e.g. Code of Conduct) and keep training records. The management representative responsible for social responsibility shall report directly to senior management at the facility. The responsible person for social compliance shall be trained regularly towards all aspects of the "Social Responsibility" module including any risks in this regard.

The management system policy shall be defined and documented to ensure that it is tailored to the activities and services of the facility and its social impacts. The facility shall fulfil all regulatory provisions and any other provisions in addition to the legal requirements. It must aim to prevent negative social impacts. A management system for social responsibility can be aligned with existing compliance systems or a company code of conduct. The facility shall have a written social policy and/or code of conduct containing all the measures, obligations, objectives and procedures for ensuring social responsibility. The written social policy or code of conduct shall be signed by a representative of upper-level management. If a facility is certified by a third-party certification system, the documents and records of the certification process, including the certificate and validity period, should be provided to OEKO-TEX®.

### Allgemeines

### Managementsystem für soziale Verantwortung

Eine Erklärung der Organisationsverantwortung und einer Managementstruktur für Aspekte der sozialen Verhältnisse und Arbeitsbedingungen sollten den ersten Schritt zu einem Managementsystem für soziale Verantwortung bilden. Die Unternehmensverantwortlichen benennen mindestens eine Person, die für alle Aspekte des Moduls „Soziale Verantwortung" verantwortlich ist. Diese Person ist dann für alle Ziele und Maßnahmen der sozialen Verantwortung zuständig, einschließlich der Ermittlung der Risiken und Probleme durch Durchführen interner Audits, Dokumentation und korrigierender Maßnahmen. Das Durchführen und Überwachen interner und externer Audits fällt in diese Zuständigkeit. Diese verantwortliche Person muss regelmäßig Schulungen für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu Zielen der sozialen Verantwortung (z.B. Verhaltenskodex) durchführen und Schulungsprotokolle führen. Der für soziale Verantwortung zuständige Vertreter des Managements muss direkt der Geschäftsleitung der Betriebsstätte berichten. Die für die Einhaltung der Sozialvorschriften zuständige Person wird regelmäßig zu allen Aspekten des Moduls "Soziale Verantwortung", einschließlich aller diesbezüglichen Risiken, geschult.

Die Managementsystempolitik muss definiert und dokumentiert sein, um sicherzustellen, dass diese auf die Aktivitäten und Leistungen der Betriebsstätte sowie ihrer sozialen Auswirkungen zugeschnitten ist. Die Betriebsstätte muss alle behördlichen und sonstigen Vorgaben zusätzlich zu den gesetzlichen Anforderungen erfüllen. Sie muss auf die Verhinderung negativer sozialer Auswirkungen abzielen. Ein Managementsystem zur sozialen Verantwortung kann an bestehenden Compliance Systemen oder einem Unternehmensverhaltenskodex ausgerichtet werden. Die Betriebsstätte muss über eine Sozialpolitik und/oder einen Verhaltenskodex mit allen Maßnahmen, Verpflichtungen, Zielen und Verfahren zur Sicherstellung der sozialen Verantwortung in schriftlicher Form verfügen. Die schriftlich abgefasste Sozialpolitik oder der Verhaltenskodex muss von einem Vertreter der Geschäftsleitung unterzeichnet vorliegen. Ist eine Betriebsstätte

durch ein Zertifizierungssystem Dritter zertifiziert, sollten OEKO-TEX®die Dokumente und Unterlagen des Zertifizierungsprozesses, einschließlich Zertifikat und Gültigkeitsablauf, zur Verfügung gestellt werden.

Detailed measures with schedules and responsibilities should be part of the social responsibility management programme. These measures describe the approach used to develop and achieve the targets. The processes for fulfilling the defined requirements for social and working condition requirements and their documentation should be described.

Detaillierte Maßnahmen mit Zeitplänen und Zuständigkeiten sollten Teil des Managementprogramms für soziale Verantwortung sein. Diese beschreiben die Vorgehensweise zur Entwicklung und zum Erreichen der Ziele. Prozesse zur Erfüllung der definierten Anforderungen an die sozialen Verhältnisse und Arbeitsbedingungen und ihrer Dokumentation sollten beschrieben werden.

The benchmarks and key figures to be reached to fulfil the social responsibility management programme should be recorded. Failure to comply with or meet them should be reported in a confidential way. Targets and key figures for the failure to fulfil or comply with the benchmarks should be documented. An internal list of all officially submitted complaints and their solutions/corrective measures shall be in place. It should be recognised that an increase in sustainability should be the objective of the existing facility. However, the facility should have special programmes for managing new projects and developments with the inherent aim of greater sustainability:

Für die Erfüllung des Managementprogramms zur sozialen Verantwortung sollten zu erreichende Benchmarks und Kennzahlen festgehalten werden. Nichtkonformität bzw. Nichterfüllung sollten auf vertrauliche Weise gemeldet werden. Sollwerte und Kennzahlen für die Nichterfüllung oder Nichteinhaltung der Benchmarks sollten dokumentiert werden. Es muss eine interne Liste aller offiziell eingereichten Beschwerden und ihrer Lösungen/Korrektivmaßnahmen geben. Es ist anzuerkennen, dass eine Steigerung zu mehr Nachhaltigkeit das Ziel bestehender Betriebsstätten sein sollte. Die Betriebsstätte sollte jedoch über spezielle Programme für das Management von Projekten und Entwicklungen verfügen, denen das Ziel der Nachhaltigkeit zu eigen ist:

- Social objectives should be achieved and clearly defined
- Formal procedures for project changes and change orders for ensuring consistency with targets and objectives are required
- Management principles should be in line with current quality management standards
- Regular review by top-level management of the adequacy and constant effectiveness of benchmarks and procedures within the facility

- Soziale Ziele sollen erreicht und klar definiert werden
- Formale Verfahren für Projektänderungen und Änderungsreihenfolgen zur Sicherstellung der Übereinstimmung mit Zielen und Zielsetzungen sind erforderlich
- Managementprinzipien sollten mit dem modernen Qualitätsmanagement in Einklang stehen
- Regelmäßiges Überprüfen der Angemessenheit und dauerhaften Effektivität von Benchmarks und Verfahren in der Betriebsstätte durch die Führungsetage

The social responsibility objectives of the facility should be laid down in writing and published internally and/or externally. These objectives and achievements should be documented. The objectives should be consistent with the social policy and/or code of conduct. To ensure the social policy or code of conduct is also complied with by suppliers and subcontractors and within their entire sphere of influence, the facility should conduct training sessions on purchasing practices and monitor order quantities. The facility shall have a documentation system that ensures compliance with the requirements from the social responsibility management system.

Die Ziele zur sozialen Verantwortung der Betriebsstätte sollten schriftlich festgehalten und intern und/oder extern veröffentlicht werden. Diese Zielsetzungen und Erfolge sind zu dokumentieren. Die Zielsetzungen sollten der Sozialrichtlinie und/oder dem Verhaltenskodex entsprechen. Um sicherzustellen, dass die Sozialpolitik und/oder der Verhaltenskodex auch von Lieferanten und Unterauftragnehmern sowie deren gesamten Einflussbereich eingehalten werden, sollte die Betriebsstätte Schulungen zu Einkaufspraktiken durchführen und die Bestellmengen überwachen. Die Betriebsstätte muss über ein Dokumentationssystem verfügen, das die Einhaltung der Anforderungen aus dem Managementsystem zur sozialen Verantwortung sicherstellt.

To the greatest extent possible, these objectives should constitute a quantitative, realistic commitment with a fixed time frame for the continuous improvement of performance in relation to social responsibility. Objectives and targets should go beyond the fulfilment of legal requirements.

### 4.4.4 Laws and regulations

A collection of all the documents that form the basis for the legal existence and lawful operation of the company shall be available and kept ready for verification at any time. A list of the relevant national, regional and international laws and regulations that affect the organisation shall be available and structured so that it can be provided as content for audits and reviews at any time.

The facility shall be aware of the regional and national legal, regulatory and other requirements that are relevant to company operations at the facility and these requirements shall be accessible to and understood by the staff.

This applies to regulations that:

- Apply to the work at facilities, transport facilities, laboratories, offices, etc. (i.e. operational activities specific to the products and services)
- Apply to the designated use of products, goods, services and performance
- Apply to the relevant industry sector
- Are based on acknowledged global social standards, codes, principles or compliance systems

The responsible person has to act as the contact person for all matters related to social responsibility and shall be familiar with the contents of these laws and regulations. The responsible person shall ensure compliance with these laws and regulations. Compliance with all local (or national) legal requirements, the ILO Declaration on Fundamental Principles and Rights at Work, the UN Declaration of Human Rights and the OEKO-TEX® STeP requirements shall be ensured without exception.

### 4.4.5 Stakeholder relations

Staff at the facility, including senior management, should be encouraged to maintain contact with their stakeholders. This contact should go beyond regional or international NGOs and unions. Dialogue with business partners is an important tool for keeping informed about the wishes and requirements of all the parties associated with the facility,

So weit wie möglich sollten diese Ziele als quantitative, realistische Verpflichtung mit einem festen Zeitrahmen für die kontinuierliche Verbesserung der sozialen Leistung vorliegen. Zielsetzungen und Ziele sollten über die Erfüllung gesetzlicher Vorgaben hinausgehen.

### Gesetze und Bestimmungen

Eine Zusammenstellung sämtlicher Dokumente, die die Grundlage für die rechtliche Existenz und den gesetzmäßigen Betrieb des Unternehmens bilden, muss jederzeit vorliegen und zur Überprüfung verfügbar sein. Eine Auflistung der relevanten nationalen, regionalen und internationalen Gesetze und Bestimmungen mit Auswirkungen auf die Organisation muss verfügbar und strukturiert sein, um jederzeit als Inhalt von Audits und Prüfungen bereitzustehen.

Regionale und nationale gesetzliche, behördliche und sonstige Anforderungen mit Relevanz für den Unternehmensbetrieb der Betriebsstätte müssen bekannt, zugänglich und von den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern verstanden worden sein.

Dies gilt für Bestimmungen, die:

- für die Arbeit der Betriebsstätte, Transportanlagen, Laboren, Büros usw. gelten, d.h. spezielle betriebliche Aktivitäten zu den Produkten und Leistungen
- für die Produkte, Waren, Dienstleistungen und Leistungen in ihrer vorgesehenen Verwendung gelten
- für die jeweilige Branche gelten oder
- die auf anerkannten globalen sozialen Standards, Codes, Grundsätzen oder Compliance-Systemen basieren

Die verantwortliche Person hat als Ansprechpartner für sämtliche Belange der sozialen Verantwortung zu fungieren und muss mit den Inhalten der diesbezüglichen Gesetze und Bestimmungen vertraut sein. Sie hat die Einhaltung dieser Gesetze und Bestimmungen sicherzustellen. Die Einhaltung aller regionalen (oder nationalen) gesetzlichen Anforderungen, des Übereinkommens der ILO zu fundamentalen Menschenrechten, der UN-Menschenrechtscharta sowie der Anforderungen von OEKO-TEX® STeP muss ausnahmslos sichergestellt werden.

### Beziehungen zu Stakeholdern

Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Betriebsstätte, einschließlich des oberen Managements, sollten ermutigt werden, den Kontakt zu ihren Stakeholdern zu pflegen. Dies sollte über regionale oder internationale Nichtregierungsorganisationen und Gewerkschaften hinausgehen. Der Dialog mit den Geschäftspartnern ist ein wichtiges Instrument, um

including individuals such as workers and organisations such as suppliers, NGOs or political representatives in the region. The facility should consider making investments in local communities to support local developments.

sich über die Wünsche und Anforderungen aller mit der Betriebsstätte verbundenen Parteien, einschließlich Einzelpersonen wie Arbeitern und Organisationen wie Lieferanten, Nichtregierungsorganisationen oder politischen Vertretern der Region, zu informieren. Die Betriebsstätte sollte in Erwägung ziehen, Investitionen in lokale Kommunen zu tätigen, um lokale Entwicklungen zu unterstützen.

Maintaining dialogue with all these stakeholders should be used as a means of developing and reviewing existing management systems. The facility should document all correspondence and communication with all the relevant business partner groups.

Den Dialog mit all diesen Stakeholdern zu pflegen, sollte als Instrument zur Entwicklung und Prüfung bestehender Managementsysteme genutzt werden. In der Betriebsstätte sollte jegliche Korrespondenz und der Austausch mit allen relevanten Geschäftspartner-Gruppen dokumentiert werden.

The compilation of a sustainability report, preferably based on established guidelines (for instance, the GRI; see also 4.3.9.2), should serve as a basis for communicating detailed information to interested parties and the public.

Die Erstellung eines Nachhaltigkeitsberichtes, vorzugsweise nach etablierten Richtlinien (z.B. GRI, s. auch 4.3.9.2) kann dabei als Basis dienen, detaillierte Information an interessierte Parteien und die Öffentlichkeit zu kommunizieren.

### 4.4.6 Child and juvenile labour

### Arbeit von Kindern und Jugendlichen

Child labour shall be avoided in all the operational activities of the facility and in each sector related to its business activities, including its suppliers and subcontractors. The minimum employment age is 15 years, as per ILO no. 138. If the legal minimum age is higher, the facility shall comply with the regional or national legal requirements. To prevent the worst forms of child labour, the facility shall also comply with ILO no. C182.

Kinderarbeit muss in sämtlichen betrieblichen Aktivitäten der Betriebsstätte und in jedem Sektor in Zusammenhang mit ihren Geschäftsaktivitäten, einschließlich Lieferanten und Auftragnehmer, vermieden werden. Das Mindesteinstellungsalter beträgt gemäß ILO Nr. 138 15 Jahre. Wenn das gesetzliche Mindestalter höher liegt, müssen für die Betriebsstätte die regionalen oder nationalen Vorgaben erfüllt werden. Um die schlimmsten Formen von Kinderarbeit zu vermeiden, muss die Betriebsstätte auch ILO Nr. C182 einhalten.

A written social policy shall be developed concerning responses, remedial measures and communication in the event that workers who are younger than the minimum age are discovered and to implement a prevention system for recruitment and internal audits. This policy shall serve the interests of the child. To avoid any risks of employing children and juveniles below the minimum age, all workers shall prove their age through a valid document such as an ID card, birth certificate or family register. The prevention system should be used to continuously improve recruitment procedures. Training of managers and HR officers alongside local health/social workers and school and educational institution representatives could also help with such improvements.

Eine schriftliche Sozialpolitik bezüglich Reaktionen, Abhilfemaßnahmen und Kommunikation für den Fall, dass Arbeiter, die jünger sind als das Mindestalter, entdeckt werden, und um ein Präventionssystem für die Personalbeschaffung und interne Audits zu implementieren, muss ausgearbeitet werden. Dies soll dem Wohl des Kindes dienen. Um jegliche Risiken zu vermeiden, dass Kinder und Jugendliche unter dem Mindestalter eingestellt werden, müssen alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer ihr Alter durch ein gültiges Dokument wie einen Personalausweis, eine Geburtsbescheinigung oder ein Familienstammbuch nachweisen. Das Präventionssystem sollte zur kontinuierlichen Verbesserung der Einstellungsverfahren genutzt werden. Die Schulung von Managern und Personalverantwortlichen zusammen mit Arbeitnehmerinnen im Bereich Gesundheit/Soziales vor Ort und Vertretern von Schulen und Bildungseinrichtungen könnte zu Verbesserungen beitragen.

If young workers are employed at the facility, a written policy on the presence and treatment of young workers shall be in place. Juvenile labour is defined as the age group between at least 15 and at most 18 years of age. These workers shall be pro-

Wenn in der Betriebsstätte jugendliche Arbeitskräfte beschäftigt werden, muss eine schriftliche Sozialpolitik zur Anwesenheit und Behandlung jugendlicher Arbeitskräfte vorliegen. Als Jugendarbeit wird die Altersgruppe zwischen höchstens 18

tected by special working conditions. Workplace conditions with hazardous, toxic and dangerous materials for juvenile labour and work in areas of particularly high risk including night-time work are strictly prohibited. The facility shall comply with all the legal requirements for juvenile labour in relation to the type of work, working hours and occupational safety.

und mindestens 15 Jahren definiert. Diese Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer müssen durch spezielle Arbeitsbedingungen geschützt werden. Arbeitsplatzbedingungen für Jugendarbeit, die das Arbeiten mit gefährlichen, giftigen und schädlichen Stoffen umfassen, sowie das Arbeiten in besonders risikoreichen Bereichen wie auch Nachtarbeit, sind strikt untersagt. Die Betriebsstätte muss alle gesetzlichen Vorgaben bezüglich Jugendarbeit in Hinblick auf die Art der Arbeiten, die Arbeitszeiten und den Arbeitsschutz erfüllen.

At least one person in the facility shall be responsible for all the legal requirements and for taking care of the needs and benefits of young workers. This person is responsible for all the measures to minimise any risk to young workers and to promote benefits, such as welfare programmes. Young workers shall be able to spend a sufficient amount of time per week in school without any wage deductions. The management policy shall prevent overtime for young workers and ensure appropriate working hours that take the legal framework conditions into account. The period of absence from their homes, including transport, working hours and school, shall not exceed 10 hours per day. When using apprenticeship schemes, the obligations to young workers shall be taken seriously and the company shall comply with all the legal requirements. The replacement of regular employment with apprenticeships or other exploitative practices is also prohibited.

In der Betriebsstätte muss mindestens eine Person für sämtliche gesetzlichen Anforderungen und die Betreuung der Anforderungen und Leistungen jugendliche Arbeitskräfte verantwortlich sein. Diese Person ist für alle Maßnahmen zur Minimierung jeglicher Risiken für jugendliche Arbeitskräfte und die Förderung der Leistungen, z.B. Sozialprogramme, verantwortlich. Jugendliche Arbeitskräfte müssen in der Lage sein, ohne Lohnabzüge ausreichend Zeit pro Woche in der Schule zu verbringen. Die Unternehmenspolitik muss Überstunden für jugendliche Arbeitskräfte ausschließen und angemessene Arbeitszeiten vorsehen, wobei die gesetzlichen Rahmenbedingungen zu berücksichtigen sind. Die Abwesenheit von zu Hause einschließlich Transport, Arbeitszeiten und Schule darf 10 Stunden pro Tag nicht überschreiten. Bei der Anwendung von Lehrausbildungsprogrammen müssen die Verpflichtungen gegenüber den jugendlichen Arbeitskräften ernst genommen und alle gesetzlichen Anforderungen eingehalten werden. Der Ersatz von Regelarbeitsplätzen durch Auszubildende oder andere ausbeuterische Praktiken sind dabei ebenso untersagt.

### 4.4.7 Wages and Non-Wage benefits

All staff at the facility shall be paid a wage for their work. At minimum, the minimum wage or, if higher, the industrial sector or collectively agreed wage shall be paid, which shall comply with ILO core conventions 26 and 131. Wages and non-wage benefits (including piecework rate) shall comply with all the legal requirements for wages, severance payments and non-wage benefits.

### Löhne und Lohnzusatzleistungen

Allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Betriebsstätte muss für ihre Arbeit ein Lohn gezahlt werden. Es muss mindestens der Mindestlohn oder, falls höher, der branchenübliche bzw. tarfivertragliche Lohn gezahlt werden, der den ILO Kernarbeitsnormen 26 und 131 entsprechen muss. Löhne und Zusatzleistungen (einschließlich Akkordlöhne) müssen sämtlichen gesetzlichen Vorgaben für Löhne, Abfindungen und Lohnzusatzleistungen entsprechen.

These legal requirements cover wage bonuses, overtime, working on weekends and on official public holidays and holiday pay. OEKO-TEX® STeP encourages all facilities to pay wages that cover all the basic requirements and costs based on regional needs and requirements while working the regular working hours and without bonus payments. A fair wage for a decent living standard includes remuneration for food (for the worker and his/her family), housing, essential needs (healthcare, clothing, transportation, education) and savings for unex-

Diese gesetzlichen Anforderungen umfassen Lohnprämien, Überstunden, Arbeit an Wochenenden und an offiziellen Feiertagen sowie Urlaubsgeld. OEKO-TEX® STeP ermutigt alle Betriebsstätten, Löhne zu zahlen, die bei regulärer Arbeitszeit und ohne Bonuszahlungen mindestens sämtliche Grundanforderungen und –kosten, abhängig von regionalen Bedürfnissen und Anforderungen, abdecken. Ein fairer Lohn für einen angemessenen Lebensstandard umfasst die Vergütung für Nahrung (für Arbeiter/Arbeiterin und seine/ihre Familie), Unter-

pected events. The facility should define a strategy or roadmap how to achieve living wage for employees in the facility with levelling it every year or set targets to achieve it within 3 to 5 years is of advantage. Agreements with buyers (brands) that support living wage benchmarks through pricing or commitment should be part of the strategy / roadmap. Monitoring living wage in the region of the facility should be considered either internally, or externally following Asia Floor Wage Alliance calculated min. living wage, Anker Method in partnership with Global Living Wage Coalition, with support from NGO's (e.g. Clean Clothes Campaign), negotiation with union (with or without employers) or together with brands.

kunft, Grundbedürfnisse (Gesundheitsversorgung, Kleidung, Transport, Bildung) und Ersparnisse für unerwartete Ereignisse. Die Betriebsstätte sollte eine Strategie oder einen Plan festlegen, wie der existenzsichernde Lohn für die Beschäftigten erreicht werden kann, mit dem Ziel ihn jährlich anzugleichen oder ihn innerhalb von 3 bis 5 Jahren zu erreichen. Vereinbarungen mit Abnehmern (Brands), die Benchmarks für existenzsichernde Löhne durch Preise oder Verpflichtungen unterstützen, sollten Teil der Strategie / des Plans sein. Die Überwachung des existenzsichernden Lohns in der Region der Betriebsstätte sollte entweder intern erfolgen oder extern nach der von der Asia Floor Wage Alliance berechneten Methode des existenzsichernden Mindestlohns, der Anker-Methode in Partnerschaft mit der Global Living Wage Coalition, mit Unterstützung von NGOs (z.B. Clean Clothes Campaign), in Verhandlungen mit der Gewerkschaft (mit oder ohne Mitarbeiterbeteiligung) oder zusammen mit abnehmenden Brands in Betracht gezogen werden.

The social management system at the facility should promote the ongoing monitoring of wages, taking developments in society and local framework conditions into account. The internal monitoring system at the facility should promote a continuous improvement process. This process should be based on collective bargaining agreements (preferably) or other balanced negotiations that take the needs and expenses of workers into account. This regular review shall be conducted by the social compliance officer. The process shall include monitoring of wage-related legal requirements, collective bargaining within the sector and inflation rates. The monitored changes should be incorporated into the continuous improvement of remuneration. If the company provides non-wage benefits, equal conditions need to be applied to all workers.

Das Sozialmanagementsystem der Betriebsstätte sollte eine fortwährende Überwachung der Löhne fördern, wobei die Entwicklungen in der Gesellschaft und Rahmenbedingungen vor Ort berücksichtigt werden sollten. Das interne Überwachungssystem der Betriebsstätte sollte einen beständigen Verbesserungsprozess fördern. Dieses Verfahren sollte (bevorzugt) auf Basis von Tarifverträgen oder anderen ausgewogenen Verhandlungen erfolgen, die die Bedürfnisse und Ausgaben der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer berücksichtigen. Diese regelmäßige Überprüfung muss vom / den Verantwortlichen für Social Compliance durchgeführt werden. Hierbei sind die lohnbezogenen gesetzlichen Bestimmungen, Kollektivverhandlungen innerhalb der Branche und Teuerungsraten zu überwachen. Die überwachten Änderungen sollten in die kontinuierliche Verbesserung des Lohns einfließen. Falls das Unternehmen Lohnzusatzleistungen bereitstellt, muss es gleiche Bedingungen für alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer geben.

Wage deductions as disciplinary measures are prohibited. Wage deductions are permitted only in compliance with national or regional legal provisions. In each case, any wage deductions shall be recorded in writing in the facility personnel file.

Lohnabzüge als disziplinarische Maßnahme sind nicht zulässig. Lohnabzüge sind ausschließlich in Übereinstimmung mit nationalen oder regionalen gesetzlichen Vorgaben zulässig. In jedem Fall sind jegliche Lohnabzüge in der Personalakte der Betriebsstätte schriftlich festzuhalten.

The facility shall provide a written policy on wages and benefits concerning deductions, minimum wage, welfare and non-wage benefits. This social policy shall also include regulations on shift work and overtime. All workers shall be provided with pay slips that include details of wages, the current payment period, overtime premiums and piecework rate calculations.

Die Betriebsstätte muss eine schriftliche Politik zu Löhnen und Zusatzleistungen bezüglich Abzügen, Mindestlöhnen und Sozialleistungen sowie zu Lohnzusatzleistungen bereitstellen. Diese Sozialpolitik muss außerdem Regelungen zu Schichtarbeit und Überstunden enthalten. Alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer müssen eine Lohnabrechnung mit Details zum Lohn, dem aktuellen Zahlungszeit-

All workers should be provided with regular training on non-wage benefits, piecework rates and overtime calculations. Piecework rates shall be set out through achievable and appropriate targets in the written company policy. Social insurance shall be provided to all employees and its contributions and taxes shall be paid through the facility and displayed on the pay slip. Wages shall be paid directly to workers either by cheque, bank transfer or similar. Payment shall be made on a defined regular basis (monthly at minimum) and without delay. The facility should provide accident insurance or another compensation system, or the facility shall guarantee and document liability obligations to ensure compensation payments for workers in the event of accidents or injuries.

raum, Überstundenzuschlägen und Akkordlohnberechnungen erhalten.

Alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer sollten regelmäßig über Lohnzusatzleistungen, Akkordlöhne und Überstundenberechnungen geschult werden. Akkordlöhne sind in Form von erreichbaren und angemessenen Zielen in der schriftlichen Unternehmensrichtlinie festzuhalten. Alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer müssen sozialversichert sein. Sozialversicherungsbeiträge und Steuern sind durch die Betriebsstätte zu entrichten und müssen auf der Lohnabrechnung ausgewiesen werden. Löhne sind direkt an die Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer zu zahlen, entweder per Scheck, Banküberweisung o.Ä. Dies muss in festgelegter regelmäßiger Form (mindestens monatlich) und ohne Verzögerung erfolgen. Von der Betriebsstätte muss eine Unfallversicherung oder ein anderes Entschädigungssystem angeboten werden oder die Betriebsstätte muss die Haftungsverpflichtungen gewährleisten und dokumentieren, um bei Unfällen oder Verletzungen der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer Entschädigungszahlungen sicherzustellen.

### 4.4.8 Employment relationship

Each employee (incl. subcontracted workers, home workers etc.) shall receive a written employment contract. The employee shall receive the original contract by his or her first day of work at the latest. This employment contract shall contain the exact terms and conditions of employment, including working times, benefits and remuneration. Legal provisions such as those arising from collective agreements and ILO core labour standards for employment contracts shall be complied with. In this way, companies endeavour to provide the greatest possible protection for employees. The employer shall ensure that the employee has understood the contract and that the work is performed on the basis of accepted bargaining agreements.

The facility shall create a personnel file for each employee on the day of recruitment. It should document participation in internal training sessions, incidents of undisciplined conduct and the measures required as a result.

The facility should have a written recruitment and termination policy and a written policy on development programmes and financial benefits. Employees in the HR department and other related departments shall receive regular training to ensure compliance with this policy and regional and national legal requirements. The use of employment agencies in recruitment procedures is prohibited.

### Anstellungsverhältnis

Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter (einschließlich Leiharbeitnehmer, Heimarbeiter usw.) müssen einen schriftlichen Arbeitsvertrag erhalten. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter müssen den Vertrag im Original spätestens an ihrem ersten Arbeitstag erhalten. Dieser Arbeitsvertrag muss die genauen Anstellungsbedingungen einschließlich Arbeitszeiten, Zusatzleistungen und Vergütung enthalten. Die rechtlichen Vorgaben wie auch diejenigen aus Kollektivverträgen und den ILO-Kernarbeitsnormen für Arbeitsverträge sind einzuhalten. Auf diese Weise bemühen sich Firmen um den größtmöglichen Schutz der Arbeitnehmer. Der Arbeitgeber muss sicherstellen, dass die Arbeitnehmerinnen/Arbeitnehmer den Vertrag verstanden haben, und die durchgeführten Arbeiten müssen nach anerkannten Betriebsvereinbarungen erfolgen.

In der Betriebsstätte müssen am Tag der Einstellung eine Personalakte für jede Arbeitnehmerin/jeden Arbeitnehmer angelegt werden. Sie sollte die Teilnahme an internen Schulungen, Fälle von undiszipliniertem Verhalten und die deswegen notwendigen Maßnahmen dokumentieren.

Für die Betriebsstätte sollten eine schriftliche Einstellungs- und Kündigungsrichtlinie sowie eine schriftliche Richtlinie zu Förderprogrammen und finanziellen Zusatzleistungen vorhanden sein. Um die Einhaltung dieser Richtlinie sowie der regionalen und nationalen gesetzlichen Vorgaben sicherzustellen, müssen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Personalabteilung und zugehöriger Abteilungen

Recruitment agencies shall be treated as subcontractors and monitored in accordance with this standard. Subcontracted workers from recruitment agencies have the same rights and benefits as to all other workers.The HR department should document and continuously monitor the number of temporary workers, foreign workers and people who work from home. The rate of fluctuation should also be recorded. The facility parental leave periods shall comply with all legal requirements. If there are no applicable legal requirements, the company shall guarantee paid maternity leave as per the framework conditions of ILO 183 and create an internal policy.

regelmäßig geschult werden. Der Einsatz von Personalvermittlern bei der Personalbeschaffung ist untersagt. Personalbeschaffungsagenturen sind als Auftragnehmer anzusehen und gemäß diesem Standard zu überwachen. Leiharbeitnehmer von Personalvermittlungsagenturen haben die gleichen Rechte und Leistungen wie alle anderen Arbeitnehmer. Die Personalabteilung sollte die Anzahl an Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer mit Zeitverträgen, ausländischen Arbeitskräften und Heimarbeiterinnen und Heimarbeitern dokumentieren und fortwährend überwachen. Über die Fluktuationsrate sollte ebenfalls Buch geführt werden. Die Mutterschutzfristen der Betriebsstätte müssen sämtlichen gesetzlichen Bestimmungen entsprechen. Gelten keine gesetzlichen Anforderungen, muss das Unternehmen bezahlten Mutterschaftsurlaub gemäß den Rahmenbedingungen von ILO 183 sicherstellen und eine interne Richtlinie anlegen.

### 4.4.9 Freedom of Association and collective bargaining

The facility shall comply with all regionally, nationally and internationally applicable legal requirements regarding the freedom of association and the right to collective bargaining. Workers shall have the right to form, join and organise a union/ collective bargaining. The facility shall encourage workers to nominate and elect a representative to act as a spokesperson for bringing the needs and suggestions of workers to the attention of the management. In countries in which the law prohibits or restricts freedom of association or collective bar-gaining, the company is not permitted to hinder alternative and legal forms of independent and free worker representation and collective bargaining in compliance with ILO core conventions 87, 98, 135, 154.

### Vereinigungsfreiheit und Recht auf Kollektivverhandlungen

Die Betriebsstätte muss alle regional, national und international geltenden gesetzlichen Vorgaben bezüglich der Vereinigungsfreiheit und des Rechts auf Kollektivverhandlungen erfüllen. Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer müssen das Recht haben, Gewerkschaften/Kollektivverhandlungen zu gründen, ihnen beitreten oder diese zu organisieren. Die Betriebsstätte muss Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer ermutigen, eine Vertretung zu ernennen und zu wählen, die als Sprecher die Anforderungen und Vorschläge der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer dem Management gegenüber äußert. In Ländern, in denen das Gesetz Organisationsfreiheit und Kollektivverhandlungen verbietet oder einschränkt, darf das Unternehmen in Übereinstimmung mit den ILO Kernarbeitsnormen 87, 98, 135, 154 alternative und legale Formen unabhängiger und freier Beschäftigtenvertretung und Kollektivverhandlungen nicht behindern.

Regular training on freedom of association, guidelines on the right to collective bargaining, procedures and applicable legal requirements should be provided for all workers. A written management policy shall include all the key figures regarding freedom of association, collective bargaining agreements and related legal provisions. Unions and employee representatives shall have access to all workstations.

Regelmäßige Schulungen zur Vereinigungsfreiheit, Richtlinien zum Recht auf Kollektivverhandlungen, Vorgehensweisen und geltende gesetzliche Vorgaben sollten für alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer bereitgestellt werden. Eine schriftliche Unternehmenspolitik muss alle Kennzahlen zur Vereinigungsfreiheit, Vereinbarungen zu Kollektivverhandlungen und verwandte rechtliche Bestimmungen enthalten. Gewerkschafts- und Arbeitnehmervertreter müssen Zugang zu allen Arbeitsplätzen erhalten.

The management policy shall protect employee representatives and all members of unions or wage agreements from discrimination, harassment, intimidation or retaliation due to their commitment.

Die Unternehmenspolitik muss Arbeitnehmervertreter sowie alle Mitglieder von Gewerkschaften oder Tarifabschlüssen vor Diskriminierung, Belästigung, Einschüchterung oder Benachteiligung aufgrund ihres Engagements schützen.

### 4.4.10 Grievance Mechanism

OEKO-TEX® references to the OECD Due Diligance Guidance on the garment and footwear sector and relies on the core criteria of operational-level grievance mechanisms: Legitimate, accessible, predictable, equitable, transparent, dialogue-based

The facility shall implement a formal communication system that includes an internal grievance system with a procedure where workers can communicate their complaints to the responsible person within the facility (e.g. complaints box). The system shall include corrective actions describing types of complaints, analysis, remediation and actions taken.

Additionally to the internal grievance mechanism the facility shall provide a mechanism to all workers where they can communicate their complaints externally. The OEKO-TEX® complaint mechanism or an alternative external complaint mechanism shall be used. The OEKO-TEX® complaint mechanism is established to inform the OEKO-TEX® Secretariat about any compliance breaches of the company requirements. A complaint should be sent to the Email address: complaint@oekotex.com

The internal grievance system and OEKO-TEX® complaint mechanism shall be accessible to all employees including the Email complaint@oekotex.com. The grievance mechanisms should not undermine other means of dispute resolution.

### 4.4.11 Working hours

The facility working times shall comply with all nationally and regionally applicable legal requirements, ILO core conventions 1 and 14 and wage agreements. That includes regular working time, overtime, holiday time, off-season work and public holidays. Workers shall be granted the opportunity to participate in religious holidays. To avoid excessively long working hours, workers shall have at least one day off in seven. Excluding overtime, a working week shall not exceed 48 hours.

Overtime shall be worked on a voluntary basis. The assignment of overtime is permitted only as part of a collective bargaining agreement. Overtime shall be paid with a premium and shall not exceed 12 hours per week. Overtime shall be paid at 125% of the regular wage or on the basis of legal requirements or collective bargaining agreements, which-

### Beschwerdemechanismus

OEKO-TEX® bezieht sich auf die OECD-Leitlinien zur Sorgfaltspflicht im Bekleidungs- und Schuhsektor und stützt sich auf die Kernkriterien von Beschwerdemechanismen auf Betriebsebene: Legitim, zugänglich, vorhersehbar, gerecht, transparent, dialogorientiert.

Die Betriebsstätte muss ein formelles Kommunikationssystem einrichten, das ein internes Beschwerdesystem mit einem Verfahren umfasst, bei dem die Arbeitnehmer ihre Beschwerden an die zuständige Person im Betrieb richten können (z. B. Kummerkasten). Das System muss Abhilfemaßnahmen enthalten, die die Art der Beschwerden, die Analyse, die Abhilfemaßnahmen und die ergriffenen Gegenmaßnahmen beschreiben.

Zusätzlich zum internen Beschwerdemechanismus muss die Betriebsstätte allen Arbeitnehmern einen Mechanismus zur Verfügung stellen, über den sie ihre Beschwerden nach außen tragen können. Der OEKO-TEX® Beschwerdemechanismus oder ein anderes externes Beschwerdeverfahren ist zu verwenden. Der OEKO-TEX® Beschwerdemechanismus wurde eingerichtet, um das OEKO-TEX® Sekretariat über Verstöße gegen die Anforderungen des Unternehmens zu informieren. Eine Beschwerde sollte an die E-Mail-Adresse complaint@oekotex.com gesendet werden.

Das interne Beschwerdesystem und der OEKO-TEX® Beschwerdemechanismus müssen für alle Mitarbeiter zugänglich sein, einschließlich der E-Mail complaint@oekotex.com. Die Beschwerdemechanismen sollten andere Mittel der Konfliktlösung nicht beeinträchtigen.

### Arbeitszeiten

Die Arbeitszeiten der Betriebsstätte müssen mit sämtlichen nationalen und regional geltenden gesetzlichen Bestimmungen, ILO Kernarbeitsnorm 1 und 14 sowie Tarifverträgen übereinstimmen. Dies umfasst Regelarbeitszeiten, Überstunden, Urlaubszeiten, Arbeit in der Nebensaison als auch Feiertage. Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern soll die Möglichkeit eingeräumt werden, an religiösen Festen teilzunehmen. Um übermäßig lange Arbeitszeiten zu vermeiden, müssen Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer in 7 Tagen mindestens einen freien Tag haben. Die Wochenarbeitszeit ohne Überstunden darf 48 Stunden nicht überschreiten.

Überstunden müssen auf freiwilliger Basis geleistet werden. Nur im Rahmen eines Tarifvertrags ist die Anordnung von Überstunden erlaubt. Die Überstunden müssen mit einem Zuschlag vergütet werden und dürfen 12 Stunden pro Woche nicht überschreiten. Überstunden sind mit 125 % des regulären Lohns oder auf Basis gesetzlicher Vorgaben oder

ever is higher. Due to the yearly low and high season periods, the facility shall set out the maximum working hours during these periods in writing and shall communicate this provision to the workforce.

Tarifverträge zu vergüten, in Abhängigkeit dessen, was am höchsten ist. Aufgrund der jährlich auftretenden Neben- und Hauptsaison muss die Betriebsstätte die maximale Arbeitszeit während dieser Zeiträume in schriftlicher Form festhalten und diese Vorgabe an die Belegschaft kommunizieren.

All employees shall be granted sufficient break periods during their work, including regulations for vulnerable individuals like - but not restricted to - juvenile workers, young mothers, pregnant women. The legal regulations and applicable collective bargaining agreements shall be complied with in this regard.

Allen Beschäftigten müssen ausreichende Pausenzeiten während der Arbeit eingeräumt werden, einschließlich gesonderter Regelungen für gefährdete Gruppen wie z.B. Jugendliche und werdenden wie auch junge Mütter. Dabei müssen die gesetzlichen Regelungen und gültigen Tarifverträge eingehalten werden.

Employees, management and directors should receive training regarding working time directives and the applicable legal provisions. These training sessions should be held on a regular basis. The facility shall nominate a responsible person for all time monitoring key figures and records who has knowledge of the legal provisions.

Die Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer sowie Management und Führungskräfte sollten bezüglich der Arbeitszeitrichtlinien und geltenden gesetzlichen Bestimmungen geschult werden. Diese Schulungen sollten regelmäßig gehalten werden. Die Betriebsstätte muss eine verantwortliche Person für alle Kennzahlen und Aufzeichnungen der Zeitüberwachung benennen, die Kenntnis der gesetzlichen Vorgaben besitzt.

### 4.4.12 Harassment and abuse

### Belästigung und Missbrauch

All employees shall be treated with dignity and respect. The working conditions at the facility shall comply with all regionally, nationally and internationally applicable legal provisions concerning harassment and abuse at the workplace. Neither physical punishment nor wage deductions are permitted as disciplinary measures. Verbal attacks and any form of coercion against the worker are also not permitted. Disciplinary measures shall take into account existing legal provisions and shall be documented in writing (e.g. in the personnel file).

Alle Beschäftigten sind mit Respekt und Würde zu behandeln. Die Arbeitsbedingungen der Betriebsstätte müssen mit sämtlichen regional, national und international geltenden gesetzlichen Bestimmungen bezüglich Belästigung und Missbrauch am Arbeitsplatz übereinstimmen. Weder körperliche Bestrafung noch Lohnabzüge sind als Disziplinarmaßnahmen zulässig. Auch verbale Attacken und Zwangsmaßnahmen gegenüber Arbeiterinnen und Arbeitern sind nicht zulässig. Disziplinarmaßnahmen müssen bestehende rechtliche Vorgaben berücksichtigen und sind schriftlich zu dokumentieren (z.B. in der Personalakte).

A written policy for avoiding physical, psychological, verbal or sexual abuse and harassment (including gestures and touching) shall be compiled. This policy shall also include a prevention system for avoiding harassment and abuse at the workplace, in dormitories or in other areas of the facility. Such conduct shall not be tolerated by the employer. An anonymous complaints system for eliminating harassment and abuse shall be in place. A designated trusted person shall be made available to review anonymous complaints from workers. Such an ombudsperson should be available for each gender.

Eine schriftliche Richtlinie zur Vermeidung physischer, psychischer, verbaler oder sexueller Nötigung oder Belästigung (dazu zählen Gesten und Berührungen) muss verfasst werden. Diese Richtlinie sollte ein Präventionssystem zur Vermeidung von Belästigung und Missbrauch am Arbeitsplatz, in Unterkünften oder anderen Räumlichkeiten der Betriebsstätte umfassen. Solch ein Verhalten darf vom Arbeitgeber nicht toleriert werden. Ein anonymes Beschwerdesystem zur Beseitigung von Belästigung und Missbrauch muss vorhanden sein. Es muss eine Vertrauensperson benannt werden, die für die Prüfung anonymer Beschwerden von Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern zur Verfügung steht. Es sollte jeweils eine eigene Ombudsperson für beide Geschlechter zur Verfügung stehen.

Training on the prevention of harassment and abuse at the workplace and the applicable legal requirements should be conducted for all employees

Schulungen zur Prävention von Belästigung und Missbrauch am Arbeitsplatz sowie zu geltenden gesetzlichen Bestimmungen sollten für alle Mitarbei-

on a regular basis. Prevention also includes the communication of disciplinary measures. A functioning support or welfare programme, such as professional counselling, should be in place for workers who have been the victim of harassment/abuse. To uncover the risk of harassment and abuse, social compliance audits should be conducted on a regular basis.

terinnen und Mitarbeiter regelmäßig durchgeführt werden. Zur Prävention zählt auch die Kommunikation von disziplinarischen Maßnahmen. Wenn Arbeitnehmerinnen oder Arbeitnehmer Opfer von Belästigung/Missbrauch geworden sind, sollte ein funktionierendes Unterstützungs- oder Sozialprogramm vorhanden sein, z.B. professionelle Beratung. Um die Gefahr von Belästigung und Missbrauch aufzudecken, sollten regelmäßig Social-Compliance-Audits durchgeführt werden.

### 4.4.13 Discrimination

### Diskriminierung

The facility shall comply with ILO's core conventions 110, 111, 159 and all regionally, nationally and internationally applicable legal requirements concerning all forms of discrimination.

Die Betriebsstätte muss die ILO Kernarbeitsnormen 110, 111, 159 und sämtliche regional, national und international geltenden gesetzlichen Bestimmungen bezüglich jeglicher Form der Diskriminierung einhalten.

All workers shall be treated equally and given the same opportunities based on performance and skills, with no discrimination due to race, origin, disability, religion, caste, ethnic background, gender, age, sexual orientation, union or political affiliation or any other personal and physical characteristics. Equal treatment of all employees shall form part of a non-discriminatory employment, recruitment and promotion policy. The facility should encourage and practice diversity in the recruitment of employees. The facility shall pay equal wages regardless of gender, ethnic background or other physical or personal characteristics. Discrimination shall not be tolerated by the employer. The company policy should include a monitoring system for identifying and reviewing any risks of discrimination. Routine surveys should be conducted to assess whether and to what extent the workers feel that they receive fair, equal and satisfactory treatment.

Alle Arbeitskräfte müssen gleich behandelt werden und dieselben Chancen auf Grundlage von Leistung und Fertigkeiten erhalten, ohne dass eine Diskriminierung aufgrund von Rasse, Herkunft, Behinderung, Religion, Kaste, ethnischem Hintergrund, Geschlecht, Alter, sexueller Orientierung, gewerkschaftlicher oder politischer Gesinnung oder anderen persönlichen oder körperlichen Merkmalen erfolgt. Die Gleichbehandlung aller Angestellten muss Bestandteil einer diskriminierungsfreien Arbeits-, Einstellungs- und Beförderungspolitik sein. Die Betriebsstätte sollte Diversität bei der Einstellung von Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern unterstützen und praktizieren. Die Betriebsstätte muss gleiche Löhne unabhängig von Geschlecht, ethnischem Hintergrund oder sonstigen körperlichen bzw. persönlichen Merkmalen zahlen. Diskriminierung darf vom Arbeitgeber nicht toleriert werden. Die Unternehmensrichtlinie sollte ein Überwachungssystem zur Ermittlung und Prüfung jeglicher Diskriminierungsrisiken umfassen. Anhand von routinemäßigen Umfragen sollte bewertet werden, ob und in welchem Umfang die Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer das Gefühl haben, fair, gleich und zufriedenstellend behandelt zu werden.

If a medical test is required by law (e.g. HIV testing), it is not considered to be discriminatory but shall be documented and monitored. Medical tests for pregnancy during the recruitment process and during the period of employment are strictly prohibited.

Wenn ein medizinischer Test per Gesetz notwendig ist (z.B. Test auf HIV), wird er nicht als diskriminierend angesehen, muss jedoch dokumentiert und überwacht werden. Medizinische Schwangerschaftstests im Einstellungsprozess und während der Dauer der Beschäftigung sind strengstens untersagt.

Workers, managers and directors at the facility should receive regular training in relation to anti-discrimination directives and applicable legal provisions.

Die Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer, Manager und Führungskräfte der Betriebsstätte sollten regelmäßig in Hinblick auf Anti-Diskriminierungsrichtlinien und geltende gesetzliche Bestimmungen geschult werden.

### 4.4.14 Forced, bonded, indentured and prison labour

The facility shall comply with ILO's core conventions 29 and 105 and all regional, national and international legal requirements regarding forced labour, exploitation, compulsory and prison labour. A policy shall be developed to ensure that employees are not restricted in terms of their personal freedom and are in possession or control of their own identity cards, work permits and travel documents. Any forms of slavery, such as Sumangali, are strictly prohibited. During working hours, personnel and workers shall be allowed to use toilets, drink tap water and take breaks as defined by labour law without fear of disciplinary punishment.

The company policy shall strictly prohibit the collection of deposits or security payments during the recruitment process and during further employment. In addition, any support of human trafficking shall be prohibited. Workers shall be free to quit their jobs without contractual penalty if they give reasonable notice. Workers shall have the right to move freely without any restrictions during non-working hours.

The facility should operate with a monitoring system to prevent any risk of forced, bonded, indentured and prison labour in the recruitment process. This includes the prohibition of the use of labour brokers.

The facility should train workers, managers and directors regarding the prevention of forced, bonded, indentured and prison labour and on contractual labour practices and the applicable legal requirements. Security staff shall receive special training on a regular basis.

### Zwangsarbeit, Ausbeutung, Arbeitsverpflichtung und Gefängnisarbeit

Für die Betriebsstätte müssen die ILO Kernarbeitsnorm 29 und 105 und sämtliche regionalen, nationalen und internationalen gesetzlichen Bestimmungen bezüglich Zwangsarbeit, Leibeigenschaft, Arbeitsverpflichtung und Gefängnisarbeit eingehalten werden. Eine Richtlinie muss erarbeitet werden, die sicherstellt, dass Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter nicht in ihrer persönlichen Freiheit eingeschränkt werden und in Besitz oder Kontrolle ihrer eigenen Ausweispapiere, Arbeitsgenehmigungen und Reisedokumente sind. Alle Formen von Sklaverei, wie z.B. Sumangali, sind strengstens verboten. Während der Arbeitszeit muss es dem Personal, sowie Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern erlaubt sein, Toiletten zu benutzen, Leitungswasser zu trinken und Pausen gemäß Arbeitsgesetz einzulegen, ohne fürchten zu müssen, dass dies disziplinarisch geahndet wird.

Die Richtlinie des Unternehmens muss die Eintreibung von Kautionen oder Sicherheitsleistungen bei der Einstellung und der Weiterbeschäftigung strengstens verbieten. Außerdem muss jegliche Unterstützung von Menschenhandel verboten werden. Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern muss es freistehen, ihren Job ohne Vertragsstrafe mit angemessener Frist zu kündigen. Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer müssen das Recht haben, sich in der arbeitsfreien Zeit frei und ohne Einschränkungen zu bewegen.

Die Betriebsstätte sollte mit einem Überwachungssystem arbeiten, um jegliches Risiko von Zwangsarbeit, Leibeigenschaft, Arbeitsverpflichtung und Gefängnisarbeit im Einstellungsprozess zu vermeiden. Dies umfasst das Verbot, Arbeitsvermittler einzusetzen.

Die Betriebsstätte sollte Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer, Manager und Führungskräfte in Hinblick auf die Prävention von Zwangsarbeit, Leibeigenschaft, Arbeitsverpflichtung und Gefängnisarbeit sowie Vertragsarbeitspraktiken und geltende gesetzliche Bestimmungen schulen. Für Sicherheitspersonal müssen regelmäßig spezielle Schulungen durchgeführt werden.

### 4.4.15 Sanitary facilities, changing rooms, canteen/eating areas and dormitories

The facility shall comply with all regionally, nationally and internationally applicable legal requirements concerning sanitary facilities. Sanitary facilities, particularly toilets and washrooms, shall be made permanently accessible in sufficient quantity to all workers in the facility areas and dormitories areas. They shall be free to use and the facility shall

### Sanitäre Einrichtungen, Umkleideräume, Verpflegungseinrichtungen und Unterkünfte

Die Betriebsstätte muss sämtliche regional, national und international geltenden gesetzlichen Bestimmungen bezüglich sanitärer Einrichtungen einhalten. Sanitäre Einrichtungen, im Speziellen Toiletten und Waschräume, müssen für alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer in den Räumlichkeiten der Betriebsstätte und auch in den Unterkünften in

employ staff to clean and maintain the sanitary facilities.

ausreichender Zahl jederzeit zugänglich sein. Ihre Nutzung muss kostenlos sein und die Betriebsstätte muss Personal zur Reinigung und Instandhaltung der sanitären Einrichtungen einsetzen.

If meals are provided in the facility during working hours and if any employees live in accommodation at the facility, the food and dormitories shall comply with all the regional and national legal requirements. The facility management policy shall include clean and well maintained food storage and canteen/eating areas. The food provided shall be optional for workers and be comparable to local conditions. If food is provided, the quantities shall be appropriate and the conditions shall be hygienic. Free and clean drinking water shall be available to all workers at all times. The water quality shall be monitored by the company.

Wenn in der Betriebsstätte Mahlzeiten während der Arbeitszeit angeboten werden und ggf. Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer in Unterkünften der Betriebsstätte leben, muss dies allen regionalen und nationalen gesetzlichen Bestimmungen entsprechen. Die Unternehmenspolitik der Betriebsstätte muss eine saubere und gepflegte Essensaufbewahrung und Verpflegungseinrichtungen umfassen. Das Essen muss für die Arbeitskräfte optional sein und den Bedingungen vor Ort entsprechen. Wird Essen angeboten, müssen die Mengen angemessen sein und hygienische Bedingungen herrschen. Kostenloses und sauberes Trinkwasser muss den Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern jederzeit zur Verfügung stehen. Die Wasserqualität ist vom Unternehmen zu überwachen.

Dormitories at the facility shall comply with all applicable local and national legal requirements. To monitor this compliance, the facility should perform regular assessments of the sanitary facilities and its maintenance. The dormitories should be located in buildings that are separated from production and storage areas. The personal space in the dormitories shall be adequate and should guarantee privacy. Dormitories shall be optional for workers and shall be comparable to local conditions. The building safety requirements in chapter 4.6.3 are to be complied with. Where applicable, childcare facilities should be provided and shall also comply with legal requirements.

Die Unterkünfte der Betriebsstätte müssen sämtliche lokal und national geltenden gesetzlichen Bestimmungen erfüllen. Um diese Einhaltung zu überwachen, sollten in der Betriebsstätte regelmäßige Bewertungen der sanitären Anlagen erfolgen und diese instand gehalten werden. Die Unterkünfte sollten sich in Gebäuden befinden, die von Produktions- und Lagerbereichen getrennt sind. Der persönliche Platz in den Unterkünften muss angemessen sein und Privatsphäre ermöglichen. Die Unterkünfte müssen für die Arbeitskräfte optional sein und den Bedingungen vor Ort entsprechen. Die Anforderungen an die Gebäudesicherheit in Kapitel 4.6.3 sollen eingehalten werden. Sofern zutreffend, sollten Kinderbetreuungsmöglichkeiten angeboten werden, die ebenfalls alle gesetzlichen Bestimmungen erfüllen müssen.

At least one person shall be appointed by the facility to take responsibility for all the needs and tasks in relation to ensuring well maintained, safe and clean changing rooms, sanitary facilities, canteen/eating areas and dormitories. This responsible person shall be notified to employees as the contact person for these matters, and reports directly to management.

Es muss mindestens eine Person von der Betriebsstätte ernannt werden, die für alle Bedürfnisse und Maßnahmen bezüglich instand gehaltener, sicherer und sauberer Umkleiden, Sanitäreinrichtungen, Verpflegungseinrichtungen und Unterkünfte verantwortlich ist. Diese verantwortliche Person ist allen Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern als Ansprechpartner für diese Belange zu nennen. Sie berichtet direkt an das Management.

A management policy shall be introduced that covers all matters related to sanitary facilities, canteen/eating areas and dormitories. The facility should provide workers, managers and directors with training regarding the management policy on sanitary facilities, canteen/eating areas and dormitories.

Es muss eine Unternehmenspolitik eingeführt werden, die alle relevanten Aspekte zu sanitären Anlagen, Verpflegungseinrichtungen und Unterkünften umfasst. Die Betriebsstätte sollte Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer, Manager und Führungskräfte zur Unternehmenspolitik für Sanitäreinrichtungen, Verpflegungseinrichtungen und Unterkünfte schulen.

### 4.4.16 Acceptance of Third-Party certificates

Recognised third-party certificates that are of significance for social responsibility are listed in Annex 8.

If a facility is certified by a third-party certification system, documents and records of the certification process, including certificates and validity periods, should be provided to OEKO-TEX®.

### Anerkannte Zertifikate von Dritten

Anerkannte Zertifikate von Dritten mit Bedeutung für die soziale Verantwortung sind in Anhang 8 aufgeführt.

Ist eine Betriebsstätte durch ein Zertifizierungssystem Dritter zertifiziert, sollten OEKO-TEX® Dokumente und Unterlagen des Zertifizierungsprozesses, einschließlich Zertifikaten und Gültigkeitsdauer, zur Verfügung gestellt werden.

## 4.5 Quality Management

Quality management consists of a management system and its introduction and application. ISO 9001 is the preferred accredited model. This standard is of vital significance and is acknowledged worldwide as the most successful and reliable standard for documentation and practice. It also incorporates the field of general management and other fields that are not covered by other modules.

The process of achieving business excellence and contemporary approaches such as risk assessments and corporate governance form a part of quality management with OEKO-TEX® STeP. These issues are extremely important and have a significant effect in the area of sustainability. The company's sustainable behavior is closely linked to the quality policy and agreements made with other companies. Management interest in sustainability is therefore hugely important.

## Qualitätsmanagementsysteme

Das Qualitätsmanagement setzt sich aus einem Managementsystem und seiner Einführung und Anwendung zusammen. ISO 9001 ist das anerkannte bevorzugte Modell. Diese Norm ist von entscheidender Bedeutung und wird weltweit als äußerst erfolgreicher und verlässlicher Standard für Dokumentation und Praxis anerkannt. Sie umfasst auch den allgemeinen Managementbereich und weitere Bereiche, die von anderen Modulen nicht abgedeckt werden.

Der Prozess zum Erreichen von Business Excellence sowie modernen Methoden, wie Risikobewertungen und Corporate Governance, sind bei OEKO-TEX® STeP Teil des Qualitätsmanagements. Diese Bereiche sind äußerst wichtig und haben erheblichen Einfluss im Bereich der Nachhaltigkeit. Nachhaltiges Unternehmensverhalten ist eng mit der Qualitätspolitik und Vereinbarungen mit anderen von Unternehmen verbunden. Das Interesse des Managements an der Nachhaltigkeit ist daher von größter Bedeutung.

### 4.5.1 Purpose

The introduction of a Quality Management System (QMS) and additional management tools such as business excellence, risk management and corporate governance is a fundamental strategic business decision. The design and scope of these factors largely depend on the needs/interests of a facility. Neither ISO 9001 nor OEKO-TEX® stipulate a specific form of rollout of these management systems. The basic system is the most important (e.g. ISO 9001). ISO 9001 certification is not obligatory to obtain OEKO-TEX® STeP certification. However, any quality system should maintain product quality and processes and objectively demonstrate continuous improvement in all areas of the business without (necessarily) involving written procedures.

A QMS framework is required to obtain OEKO-TEX® STeP certification. The scope of the OEKO-TEX® STeP "Quality Management" module

### Zweck

Die Einführung eines Qualitätsmanagementsystems (QMS) und weiterer Management-Tools, wie Business Excellence, Risikomanagement und Corporate Governance, ist eine grundlegende strategische Geschäftsentscheidung. Ausgestaltung und Ausmaß dieser Aspekte hängen in starkem Maße von den Anforderungen/Interessen einer Betriebsstätte ab. Weder ISO 9001 noch OEKO-TEX® schreiben eine spezielle Form der Einführung dieser Managementsysteme vor. Das Basissystem ist am wichtigsten, z.B. ISO 9001. Eine Zertifizierung gemäß ISO 9001 ist nicht vorgeschrieben, um eine OEKO-TEX® STeP Zertifizierung zu erhalten. Jedoch sollte ein beliebiges Qualitätssystem die Produktqualität und -prozesse pflegen und objektiv eine kontinuierliche Verbesserung in allen Geschäftsbereichen ohne (notwendigerweise) schriftliche Verfahren demonstrieren.

OEKO-TEX® STeP erfordert für die Erlangung der Zertifizierung einen QMS-Rahmen. Die Bandbreite des OEKO-TEX® STeP Moduls „Qualitätsmanage-

consists of a QMS and additional facets such as risk management and corporate governance. Essentially, a QMS should fulfil the requirements of the ISO 9000 series of standards or a comparable standard. The presence of such a system (certified or not) forms the entry-level basis for OEKO-TEX® STeP. Providing proof of such a system through a certificate minimises the amount of time and effort that OEKO-TEX® needs for verification and auditing.

Quality management systems as described, for example, in the ISO 9000 series of standards, include formal requirements. The following points/paragraphs are of a general nature and can be applied to any sectors regardless of the type or size of products provided.

At minimum, an effective quality management system shall include the following items:

- Quality Policy
- Process description (documentation of work flows and material flows)
- Clearly defined responsibilities that are disclosed and known throughout every level of a company
- Product traceability
- Quality control system
- Continuous employee training and knowledge management
- Continuous improvement process

### 4.5.2 Management of quality, operating and sustainability policy and its objectives

A QMS is a management tool and a documented description of the process and activities involved in achieving quality management objectives. It shall include documentation that describes the QMS procedures and its introduction, maintenance and communication. In addition to the basic system for implementing the ISO 9001 standard, OEKO-TEX® also values the process of obtaining business excellence and introducing contemporary management approaches in the field of risk management and corporate governance.

The company shall establish, operate and maintain at least one QMS. The format of the QMS should ensure that the organisational activities are in accordance with the specified management of quality policy and its corresponding objectives. The ISO 9000 series of international standards are recognised here as a model template for integrated QMS platforms.

ment“ besteht aus einem QMS und weiteren Aspekten, wie Risikomanagement und Corporate Governance. Ein QMS sollte im Wesentlichen die Anforderungen der Normenreihe ISO 9000 oder eines vergleichbaren Standards erfüllen. Das Vorhandensein eines derartigen Systems (zertifiziert oder nicht zertifiziert) ist die Grundlage für die Eintrittsstufe von OEKO-TEX® STeP. Der Nachweis eines derartigen Systems anhand eines Zertifikats minimiert den Validierungs- und Audit-Aufwand von OEKO-TEX®.

Qualitätsmanagementsysteme, wie z.B. in der Normenreihe ISO 9000 erläutert, enthalten formale Anforderungen. Die folgenden Positionen/Absätze sind allgemein gehalten und können für jegliche Branchen unabhängig von Art oder Größe der bereitgestellten Produkte übernommen werden.

Ein effektives Qualitätsmanagementsystem muss mindestens folgende Punkte beinhalten:

- Qualitätspolitik
- Prozessbeschreibung (Dokumentation von Arbeits- und Materialflüssen)
- Klar abgesteckte Zuständigkeiten, die in allen Unternehmensschichten veröffentlicht und bekannt sind
- Produktrückverfolgbarkeit
- Qualitätskontrollsystem
- kontinuierliche Mitarbeiterschulungen und Wissensmanagement
- kontinuierlicher Verbesserungsprozess

### Management von Qualitäts-, Betriebs- und Nachhaltigkeitspolitik und ihren Zielen

Ein QMS ist ein Management Tool, eine dokumentierte Beschreibung des Prozesses und der Aktivitäten zum Erreichen von Qualitätsmanagementzielen. Dieses muss Dokumentationen umfassen, in denen die Verfahren, Einführung, Pflege und Kommunikation des QMS beschrieben werden. Neben dem Basissystem der Implementierung der Norm ISO 9001 zählen nach OEKO-TEX® auch der Prozess zur Erreichung von Business Excellence sowie moderne Managementmethoden zum Bereich von Risikomanagement und Corporate Governance.

Das Unternehmen muss mindestens ein QMS einrichten, betreiben und pflegen. Das Format des QMS sollte sicherstellen, dass die Organisationsaktivitäten in Einklang mit dem definierten Management der Qualitätspolitik und der zugehörigen Ziele stehen. Die internationalen Normen der Reihe ISO 9000 werden hiermit als Modellvorlage für integrierte QMS-Plattformen anerkannt.

The organisation should improve its effectiveness, particularly in relation to its quality and sustainability objectives. For this purpose, OEKO-TEX® works with the requirements of the ISO 9001 standard with regard to general requirements and documentation requirements such as the quality manual, document control and record control.

Die Organisation sollte die Effektivität insbesondere im Bereich der Unternehmensziele für Qualität und Nachhaltigkeit verbessern. Zu diesem Zweck arbeitet OEKO-TEX® mit den Anforderungen der Norm ISO 9001 bezüglich der allgemeinen Anforderungen und der Dokumentationsanforderungen, wie Qualitätshandbuch, Dokumentenlenkung und Aufzeichnungslenkung.

### 4.5.3 Management responsibility

### Verantwortung des Managements

#### 4.5.3.1 Management duties

#### Verpflichtung des Managements

Upper-level management commits to engage itself with the responsibilities of a management system. Members of management should make explicit comment on the subject and demonstrate their interests in developing and promoting management systems by:

Die Geschäftsleitung verpflichtet sich dazu, sich mit den Zuständigkeiten eines Managementsystems zu befassen. Sie sollten das Thema explizit kommentieren und ihr Interesse an der Entwicklung und Förderung von Managementsystemen demonstrieren:

- Informing all stakeholders about the importance of quality
- Setting and achieving goals
- Defining a quality policy and targets for their system
- Providing appropriate resources (e.g. personnel, plants, equipment, IT)
- Ensuring appropriate planning
- Regularly verifying system performance

- Informieren aller Stakeholder über die Bedeutung von Qualität
- Setzen und Erreichen von Zielen
- Definieren einer Qualitätspolitik sowie von Zielen für ihr System
- Bereitstellen angemessener Ressourcen (z.B. Personen, Werke, Ausrüstung, IT)
- Sicherstellen einer adäquaten Planung
- Regelmäßiges Überprüfen der Systemleistung

#### 4.5.3.2 Customer orientation

#### Kundenorientierung

Management should identify customer requirements and attempt to increase customer satisfaction.

Das Management sollte Kundenanforderungen ermitteln und versuchen, die Kundenzufriedenheit zu verbessern.

#### 4.5.3.3 Quality Policy

#### Qualitätspolitik

The management team is responsible for complying with requirements (including legal provisions) for safeguarding the management and quality policy for the management review and providing the necessary resources. The facility shall compile and apply a quality policy. The management team should commit to meeting the requirements of the quality system, including continuous improvement. The management team should communicate this policy and ensure that it has been understood.

Das Managementteam ist verantwortlich für die Einhaltung der Bestimmungen (einschließlich der gesetzlichen Vorgaben), um die Geschäfts- und Qualitätspolitik für die Managementprüfung sowie für die Bereitstellung der erforderlichen Ressourcen sicherzustellen. Die Betriebsstätte muss eine Qualitätspolitik verfassen und anwenden. Sie sollten sich zur Erfüllung der Anforderungen des Qualitätssystems verpflichten, einschließlich zur kontinuierlichen Verbesserung. Sie sollten diese Qualitätspolitik kommunizieren und sicherstellen, dass sie verstanden wurde.

Management should ensure that the quality policy:

Das Management sollte sicherstellen, dass die Qualitätspolitik:

- Is appropriate
- Constitutes an obligation to achieve continuous improvements and to effectiveness in the business
- Constitutes a tool that can be used to defined and assess targets
- Has been communicated and understood

- angemessen ist
- eine Verpflichtung zum Erreichen kontinuierlicher Verbesserungen und zur Effektivität des Geschäftsbetriebs darstellt
- ein Werkzeug darstellt, mit dem die Definition und Bewertung von Zielen ermöglicht wird
- kommuniziert und verstanden wurde

- Incorporates any specified/agreed improvements

The management team should deliberately develop systematic plans for applying/using the quality policy. The quality policy provides assistance in the formulation of measurable quality targets.

#### 4.5.3.4 Quality planning

The management team should set measurable objectives and suitable plans for achieving these objectives. The management team should ensure that the plans are achieved at the relevant points within the organisation

#### 4.5.3.5 Responsibility and authorisation

The management team should specify and communicate who is responsible for which tasks and define responsibilities and authorisations. A member of upper-level management should be given overall responsibility for the quality system. Effective methods of internal communication should be in place.

#### 4.5.3.6 Internal audit and management review

A management system is a living system and should be dynamic. Therefore, the QMS should be reviewed in frequent and regular intervals. The facility shall have a procedure and particularly an audit plan/program for determining the suitability of the QMS. The key to this is to assess quality management activities and their effective introduction and implementation. Internal audits of the quality system shall be performed annually and according to an audit plan/program containing the main points to be audited within 3 years.

A corresponding audit report shall be issued incl. name(s) of internal auditor(s), findings as well as a corrective and preventive action plan. Whenever possible, photos as evidence should be included. Furthermore it shall be defined who is accountable for ensuring the corrective action and a date for completion of such.

The system and its performance has to be reviewed by the management with an input and output approach that considers the following aspects:

- Customer feedback
- Performance, non-compliance
- Audits
- Measures taken
- Changes and the need for improvement

- jegliche definiert / beschlossen Verbesserungen enthält

Das Managementteam sollte bewusst systematische Pläne entwickeln, um in der Lage zu sein, die Qualitätspolitik anzuwenden/einzusetzen. Die Qualitätspolitik gibt Hilfestellung bei der Formulierung messbarer Qualitätsziele.

#### Qualitätsplanung

Das Managementteam sollte messbare Ziele und geeignete Pläne zum Erreichen dieser Ziele definieren. Das Managementteam sollte sicherstellen, dass die Pläne an den entsprechenden Stellen in der Organisation erreicht werden.

#### Verantwortung und Berechtigung

Das Managementteam sollte festlegen und kommunizieren, wer welche Aufgaben übernimmt, und Zuständigkeiten und Berechtigungen definieren. Ein Mitglied des oberen Managements sollte die Gesamtverantwortung für das Qualitätssystem erhalten. Effektive Verfahren zur internen Kommunikation sollten vorhanden sein.

#### Internes Auditing und Prüfung durch das Management

Ein Managementsystem ist ein lebendiges System und sollte dynamisch sein. Daher sollte das QMS in regelmäßigen Abständen überprüft werden. Die Betriebsstätte muss ein Verfahren und insbesondere einen Audit-Plan bzw. ein Audit-Programm für die Bestimmung der Eignung des QMS vorweisen können. Kern dessen ist die Untersuchung der Qualitätsmanagementaktivitäten, ihre effektive Einführung und Umsetzung. Interne Audits müssen jährlich sowie anhand des Audit-Plans/-Programms durchgeführt werden. Teil dessen sind die Kernpunkte und Ziele der nächsten 3 Jahre.

Ein entsprechender Auditbericht muss erstellt werden, einschließlich der Namen der internen Auditoren, der Ergebnisse sowie Korrektur- und Präventionsmaßnahmen. Fotos sollten zur Dokumentation genutzt und integriert werden. Darüber hinaus muss festgelegt werden, wer für die Sicherstellung der Korrekturmaßnahmen verantwortlich ist und es muss ein Termin für deren Abschluss festzulegen.

Das System und seine Leistungen sind vom Management mit einer Eingabe- und Ausgabemethode zu überprüfen, wobei folgende Aspekte zu berücksichtigen sind:

- Kundenfeedback
- Leistung, Nichtübereinstimmung
- Audits
- Ergriffene Maßnahmen
- Änderungen und Verbesserungsbedarf

- Trend in objectives
- Remedial measures to be taken to correct trends

The results of the reviews, including decisions and measures, shall be documented.

### 4.5.4 Resource management

Management shall decide which resources (human, financial and material resources) are needed for the system, and which resources are generally required to ensure unrestricted operation and improve customer satisfaction through high quality goods and services.

Management should ensure that employees are competent, and should involve employees whose work affects whether services/products meet requirements. Management should decide which skills are required; these skills should be promoted and obtained. It should be ensured that staff are trained appropriately (in accordance with the objectives). In addition, the effectiveness of the training/measures taken has to be evaluated. Management should identify the infrastructure and work environment needed to meet the requirements of the system and the facility. These conditions should be established and maintained.

### 4.5.5 Requirements for products and services

The management team should plan and develop the processes required to ensure maximum-quality products/services. The management team should know and understand the requirements for the individual products/services to ensure that customer processes are effective and these requirements can be met. Effective ways to communicate with internal and external stakeholders and customers should be in place.

Any assessment relating to the safety of products for end consumers should be reviewed and, where possible, proven through a certification (e.g. STANDARD 100 or OEKO-TEX® LEATHER STANDARD, GOTS, PSA type-examination certificate, EN 14682:2008, EN 71-1, etc.).

The correct material composition should be specified on all delivered products or in the accompanying documents.

The potential harmful consequences of desired and undesired substances in the products (human ecol-

- Tendenz der Zielsetzungen
- Zu ergreifende Korrekturmaßnahmen, um Tendenzen umzukehren

Die Ergebnisse der Überprüfungen sind einschließlich Entscheidungen und Maßnahmen zu dokumentieren.

### Ressourcenmanagement

Das Management muss entscheiden, welche Ressourcen (Personal, Geldmittel und Material) für das System benötigt werden und welche Ressourcen allgemein für einen uneingeschränkten Betrieb sowie zur Verbesserung der Kundenzufriedenheit durch hochwertige Waren und Dienstleistungen erforderlich sind.

Das Management sollte sicherstellen, dass Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter kompetent sind, und Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter einbeziehen, deren Arbeit sich darauf auswirkt, ob Dienstleistungen/Produkte die Anforderungen erfüllen. Es sollte beschlossen werden, welche Kenntnisse erforderlich sind; diese sollten gefördert und erhalten werden. Es sollte sichergestellt werden, dass das Personal angemessen (gemäß den Zielen) geschult wird. Außerdem ist die Effektivität der Schulung/der ergriffenen Maßnahmen zu bewerten. Es sollte ermittelt werden, welche Infrastruktur und Arbeitsumgebung erforderlich ist, um die Anforderungen von System und Betrieb zu erfüllen. Diese Bedingungen sind herzustellen und zu erhalten.

### Anforderungen für Produkte und Dienstleistungen

Das Managementteam sollte die für Produkte/Dienstleistungen höchster Qualität erforderlichen Prozesse planen und entwickeln. Das Managementteam sollte wissen und verstehen, welche Anforderungen für die eigenen Produkte/Dienstleistungen bestehen, um effektive Kundenprozesse zu haben und die Erfüllbarkeit dieser Anforderungen sicherstellen. Effektive Wege zur Kommunikation mit internen und externen Stakeholdern und Kunden sollten vorhanden sein.

Eine Bewertung bezüglich der Sicherheit von Produkten für den Endverbraucher sollte überprüft werden und, sofern möglich, durch eine Zertifizierung nachgewiesen werden (z.B. STANDARD 100 oder OEKO-TEX® LEATHER STANDARD, GOTS, Baumusterbescheinigung von PSA, EN 14682:2008, EN 71-1 usw.).

Die korrekte Materialzusammensetzung sollte auf allen ausgelieferten Produkten oder in den Begleitdokumenten angegeben werden.

Potenziell schädliche Folgen erwünschter und unerwünschter Stoffe in den Produkten (Humanökolo-

ogy) should be known and reduced through the selection of suitable processes and chemicals.

#### 4.5.5.1 Design and development

Effective processes for designing and developing products/services should be in place. They should consider the following topics:

- Planning of design/development
- The definition of the inputs needed for design/creation/development
- The creation of a design/plan in a form that allows verification of the output
- The review of the design/plan at suitable stages
- Ensuring that the result meets the agreed and specified requirements (verification)
- Validation of the design (where practicable)
- Management of any changes that occur during the design phase

#### 4.5.5.2 Purchasing (suppliers and contractors)

Any purchasing, outsourcing or subcontracting of goods, materials or services related to services or products shall be controlled. It shall be ensured that all purchased goods/services meet all specified require-ments. Suppliers and supply chains shall be assessed and monitored. A description of planned purchases shall be compiled to ensure that all requirements in this regard are met. Suppliers, sub-suppliers, contractors and sub-contractors shall be involved in the process of improving social working conditions, safety and environmental matters and the measures in this regard.

Therefore, suppliers, sub-suppliers, contractors and sub-contractors shall:

- Establish and maintain appropriate procedures for selecting sub-contractors based on their ability to meet the STeP requirements
- Maintain appropriate documentation for meeting the STeP requirements
- Provide training options for outworkers in relation to personal pro-tection, workers' rights and access to employee information in the facility

gie) müssen bekannt sein und durch eine geeignete Auswahl von Prozessen und Chemikalien reduziert werden.

#### Design und Entwicklung

Effektive Prozesse für die Gestaltung und Entwicklung von Produkten/Dienstleistungen sollten vorhanden sein. Die folgenden Punkte sind zu bedenken:

- Planung von Design/Entwicklung
- Definition der erforderlichen Angaben für Design/Erstellung/Entwicklung.
- Erstellung eines Designs/Plans in einer Form, die eine Überprüfung der Ergebnisse ermöglicht
- Überprüfung des Designs/Plans in geeigneten Stufen
- Sicherstellen, dass das Ergebnis die vereinbarten und definierten Anforderungen erfüllt (Verifizierung)
- Validieren des Designs (sofern praktikabel)
- Management jeglicher Änderungen, die während der Designphase auftreten

#### Einkauf (Lieferanten und Auftragnehmer)

Einkäufe, Fremd- oder Auftragsvergaben von Waren, Materialien oder Dienstleistungen müssen immer im Hinblick auf Dienstleistungen oder Produkte kontrolliert werden. Es ist sicherzustellen, dass alle eingekauften Waren/Dienstleistungen sämtliche definierten Anforderungen erfüllen. Lieferanten und Lieferkette sind zu bewerten und zu überwachen. Eine Beschreibung der geplanten Einkäufe muss erstellt werden, um sicherzustellen, dass alle diesbezüglichen Anforderungen erfüllt werden. Lieferanten, Unterlieferanten, Auftragnehmer und Unterauftragnehmer müssen in den Prozess der Verbesserung der sozialen Arbeitsbedingungen, der Sicherheit und der ökologischen Aspekte und diesbezüglicher Maßnahmen einbezogen werden.

Deshalb müssten Lieferanten, Unterlieferanten, Auftraggeber und Unterauftragnehmer Folgendes sicherstellen:

- Einführung und Pflege von geeigneten Verfahren zur Auswahl von Unterauftragnehmern nach ihrer Fähigkeit, die STeP Anforderungen zu erfüllen
- Pflege einer geeigneten Dokumentation, um die STeP Anforderungen zu erfüllen
- Bereitstellung einer Schulungsmöglichkeit für Heimarbeiterinnen und Heimarbeiter zu persönlichem Schutz, Arbeitnehmerrechten und Zugang zu Arbeitnehmerinformationen in der Betriebsstätte

- Provide evidence that all requirements are met. There are different stages for providing this proof. As a minimum requirement, the supplier, sub-supplier and/or contractor, sub-contractor shall sign the OEKO-TEX® STeP Code of Conduct for supplier, which can be found in Annex I:
- Stage 1: a contractual agreement between the facility and the supplier, sub-supplier, contractor or sub-contractor to conform to the requirements in the OEKO-TEX® STeP Code of Conduct for suppliers. If these requirements are not met, the facility shall have a contractual right and duty to immediately terminate business relationships with the supplier, sub-supplier and/or contractor, sub-contractor.
- Stage 2: a written commitment to work in accordance with STeP minimum requirements, which is verified by the customer.
- Stage 3: carrying out and passing a self-assessment in accord-ance with OEKO-TEX® STeP.
- Stage 4: carrying out and successfully passing the OEKO-TEX® STeP certification process.

Suppliers should be involved in the process of improving social and environmental ethics.

The following STeP principles apply to suppliers, sub-suppliers, contractors and sub-contractors: All the companies involved in the supply chain are responsible for ensuring the compliance of all the preceding steps in the supply chain. Everyone involved in the supply chain should promote this philosophy and use their purchasing power accordingly. Sustainability policies (including social, safety and environmental policies), procedures and expectations should be clearly documented and communicated to direct business partners. The consistent use of myOEKO-TEX® is an effective tool for reviewing the supply chain in relation to the issue of “compliance”.

### 4.5.5.3 Operations management

Effective means of monitoring the results of the provision of products/services should be in place.

Services/products shall be identifiable at all times and tracked (traceability) throughout all stages of production.

Any property supplied by customers (including intellectual property) and confidential information should be treated with the required care. Products/

- Führung eines Nachweises, dass alle Anforderungen erfüllt wurden. Es gibt unterschiedliche Stufen dazu, wie dieser Nachweis erbracht werden kann. Als Mindestanforderung muss der Lieferant, Unterlieferant, Auftragnehmer und/oder Unterauftragnehmer den OEKO-TEX® STeP Verhaltenskodex für Auftragnehmer unterzeichnen, der sich in Anhang I befindet:
- Stufe 1: Eine vertragliche Vereinbarung zwischen der Betriebsstätte und dem Lieferanten, Unterlieferanten, Auftragnehmer und/oder Unterauftragnehmer zu schließen, in der die Einhaltung des OEKO-TEX® STeP Verhaltenskodex bestätigt wird. Bei Nichteinhaltung muss die Betriebsstätte das vertragliche Recht und die Pflicht haben, die Lieferbeziehung zum Lieferanten, Unterlieferanten, Auftragnehmer und/oder Unterauftragnehmer mit sofortiger Wirkung zu beenden.
- Stufe 2: Sich schriftlich dazu verpflichten, gemäß den Mindestanforderungen von OEKO-TEX® STeP zu arbeiten, was vom Kunden überprüft wird.
- Stufe 3: Eine Selbstbewertung gemäß OEKO-TEX® STeP durchzuführen und zu bestehen.
- Stufe 4: Die OEKO-TEX® STeP Zertifizierung erfolgreich zu absolvieren.

Lieferanten sollten in den Prozess der Verbesserung der sozialen und ökologischen Ethik einbezogen werden.

Für Lieferanten, Unterlieferanten, Auftragnehmer und Unterauftragnehmer gelten folgende STeP Prinzipien: Alle Unternehmen, die Teil der Lieferkette sind, tragen Verantwortung für die Einhaltung aller vorherigen Schritte in der Lieferkette. Jeder an der Lieferkette Beteiligte sollte diese Philosophie weitertragen und seine Kaufkraft entsprechend einsetzen. Nachhaltigkeitsrichtlinien (einschließlich Richtlinien zu sozialen, sicherheitsrelevanten und ökologischen Aspekten) sowie Verfahren und Erwartungen sollten klar dokumentiert und an die direkten Geschäftspartner kommuniziert werden. Eine einheitliche Verwendung von myOEKO-TEX® ist ein Werkzeug, um die Lieferkette hinsichtlich des Themas „Compliance“ zu prüfen.

### Betriebsmanagement

Es sollten effektive Mittel zur Kontrolle der Ergebnisse der Bereitstellung von Produkten/Dienstleistungen vorhanden sein.

Dienstleistungen/Produkte müssen immer identifiziert und in allen Stufen der Produktion rückverfolgt werden (Rückverfolgbarkeit).

Von Kunden bereitgestelltes Eigentum (einschließlich geistiges Eigentum) und vertrauliche Informationen sind mit der erforderlichen Sorgfalt zu behan-

components should be treated with the required care during storage, delivery, etc., to ensure that they remain in good condition. It shall be ensured that production processes and manufactured and/or sold products conform to the OEKO-TEX® STeP standard at all times.

deln. Produkte/Bauteile sollten bei Lagerung, Lieferung usw. mit der erforderlichen Sorgfalt behandelt werden, um sicherzustellen, dass ihr einwandfreier Zustand erhalten bleibt. Es ist sicherzustellen, dass Produktionsprozesse und gefertigte bzw. verkaufte Produkte jederzeit dem OEKO-TEX® STeP Standard entsprechen.

### 4.5.5.4 Measurement and monitoring equipment

When compiling measurements, it shall be ensured that the results are valid and conform to the requirements of the OEKO-TEX® STeP standard.

The equipment and processes required to do so should be identified. Suitable equipment and tools should be chosen. It should be ensured that the results are and remain accurate.

### Mess- und Überwachungsausrüstung

Beim Erstellen von Messungen ist sicherzustellen, dass die Ergebnisse valide sind und den Anforderungen des OEKO-TEX® STeP Standards entsprechen.

Dazu erforderliche Ausrüstung und Prozesse sollten definiert werden. Geeignete Ausrüstung und Instrumente sind auszuwählen. Es ist sicherzustellen, dass die Ergebnisse genau sind und bleiben.

### 4.5.6 Measurement, analysis and improvement

Suitable processes should be established to ensure that services/products meet all the relevant requirements (for all stakeholders) and also incorporate improvements. Processes and services/products (if necessary) should be monitored and measured to verify that the intended results have been achieved. This is to be done through

- Monitoring of customer satisfaction
- Planning and implementation of a suitable programme for internal system audits, including a process
- Ensuring suitable methods for monitoring/measuring the processes (internal and external audits; processes have to be revalidated if they are complex)
- Monitoring and measuring of products/services at suitable stages; approving the end product only when all the requirements are met
- Maintenance of equipment and machines

### Messung, Analyse und Verbesserung

Es sollten geeignete Prozesse etabliert sein, um sicherzustellen, dass Dienstleistungen/Produkte alle relevanten Anforderungen (aller Stakeholder) erfüllen und außerdem Verbesserungen umfassen. Prozesse und Dienstleistungen/Produkte (nach Bedarf) sind zu überwachen und messen, um das Erreichen der angestrebten Ziele zu überprüfen:

- Überwachen der Kundenzufriedenheit
- Planung und Implementierung eines geeigneten Programms für interne System-Audits einschließlich eines Prozesses
- Sicherstellen geeigneter Verfahren zur Überwachung/Messung der Prozesse (interne und externe Audits, Prozesse sind erneut zu validieren, wenn sie komplex sind)
- Überwachung und Messung von Produkten/Dienstleistungen in geeigneten Stufen; Freigabe des Endprodukts nur bei Erfüllung aller Anforderungen
- Instandhaltung von Ausrüstung und Maschinen

### 4.5.7 Non-Compliance and corrective action

Non-compliances shall be dealt with in a suitable manner. This includes a written procedure. Information should be gathered and analysed. A decision should then be made regarding which information is required to determine how well the system is working and how it can be improved. This data should be collected, analysed and used to compile an effective analysis of the causes and the methods for correctional measures.

### Abweichungen und Korrekturmaßnahmen

Abweichungen sollten in geeigneter Form behandelt werden. Dies umfasst ein schriftliches Verfahren. Informationen sind zusammenzutragen und zu analysieren. Anschließend folgt die Entscheidung, welche Informationen erforderlich sind, um zu ermitteln, wie gut das System funktioniert und wie es verbessert werden kann. Diese Daten sind zu sammeln, zu analysieren und zu verwenden, um eine angemessene Analyse der Ursachen und Verfahren für Korrekturmaßnahmen zu erstellen.

### 4.5.8 Continuous improvements

The quality of the system and the products and services should be continually improved. A systematic approach and procedure for correcting non-conformity and preventing such a recurrence is required. A systematic approach and procedure for preventing potential non-conformity or defects is required.

### Kontinuierliche Verbesserungen

Die Qualität des Systems sowie von Produkten und Dienstleistungen sollte kontinuierlich verbessert werden. Ein systematischer Ansatz einschließlich eines Verfahrens, um Nichteinhaltung zu beseitigen und eine wiederholte Nichteinhaltungen zu verhindern, ist erforderlich. Ein systematischer Ansatz einschließlich eines Verfahrens, um eine potenzielle Nichteinhaltung oder Fehler zu verhindern, ist erforderlich.

### 4.5.9 General information

### Allgemein

#### 4.5.9.1 Legal existence

A collection of all the documents that form the basis for the legal existence and lawful operation of the production facility shall be available and kept ready for verification at any time.

#### Rechtliche Existenz

Eine Zusammenstellung sämtlicher Dokumente, welche die Grundlage für die rechtliche Existenz und den gesetzmäßigen Betrieb der Produktionsstätte bilden, muss jederzeit vorliegen und zur Überprüfung verfügbar sein.

#### 4.5.9.2 Legislation

The facility shall be aware of the legal, regulatory and other requirements that are relevant to the overall facility and these requirements shall be accessible to and understood by the staff. This applies to regulations that:

- apply to the work in facilities, transport facilities, laboratories, offices, etc. (that is, operational activities specific to the products and services)
- apply to the designated use of products, goods, services and performance
- apply to the relevant industry sector
- are based on recognised worldwide environmental principles

A list of the relevant national, regional and international laws and ordinances that affect the organisation should be available and structured in a form that allows it to be provided as content for audits and reviews at any time. In addition, other organisational obligations to non-governmental organisations or non-profit organisations that, for instance, go beyond or supplement legal provisions, should be noted and available.

#### Gesetze

Gesetzliche, behördliche und sonstige Anforderungen mit Relevanz für den gesamten Betrieb müssen bekannt, zugänglich und von den Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern verstanden worden sein. Dies gilt für Bestimmungen, die:

- für die Arbeit in der Betriebsstätte Transportanlagen, Laboren, Büros usw. gelten, d.h. spezielle betriebliche Aktivitäten zu den Produkten und Leistungen
- für die Produkte, Waren, Dienstleistungen und Leistungen in ihrer vorgesehenen Verwendung gelten
- für die jeweilige Branche gelten
- auf anerkannten globalen Umweltprinzipien basieren

Eine Auflistung der relevanten nationalen, regionalen und internationalen Gesetze und Verordnungen mit Auswirkungen auf die Organisation sollte verfügbar sein und in geordneter Form vorliegen, um jederzeit als Inhalt von Audits und Prüfungen bereitzustehen. Außerdem sollten andere organisatorische Verpflichtungen, z.B. jenseits von oder zusätzlich zu gesetzlichen Vorgaben, gegenüber Nichtregierungsorganisationen oder gemeinnützigen Verbänden usw. vermerkt werden und verfügbar sein.

#### 4.5.9.3 Sourcing of raw materials

When sourcing raw materials, such as fibres or hides, companies should ensure that they source only from suppliers that can prove that they work responsibly and sustainably. Raw material suppliers supply basic substances in natural, processed or semi-processed states. These substances are used as primary substances for manufacturing process-

#### Beschaffung von Rohstoffen

Bei der Beschaffung von Rohstoffen, wie z.B. Fasern oder Häuten, sollten sich Unternehmen vergewissern, dass sie nur von Zulieferern stammen, die eine verantwortungsbewusste und nachhaltige Arbeit nachweisen können. Zulieferer von Rohstoffen bieten Grundstoffe in natürlicher, verarbeiteter oder halbfertiger Form an. Diese Stoffe werden als

es and are subsequently transformed into finished or semi-finished goods.

Testing and monitoring of semi-finished and finished materials should be carried out regularly, e.g. testing of pre-treated hides for Chromium IV during leather production.

**Leather Origin**

The origin of the processing hide and skins is expected to be known and the source shall be in accordance to CITES (Convention on International Trade in Endangered Species of Wild Fauna and Flora) and other legal requirements. It is recommended that hide and skins from animal farming/facilities are used, which are tested for a species-appropriate livestock farming and animal welfare. The way farmers perform livestock farming should be considered.

**Deforestation**

The facility should prove evidence that a risk analysis in regard of deforestation is implemented and performed continuously to make sure the risk of leather articles coming from areas of both legal and illegal deforestation is excluded. Especially for hide and skins with the origin of Brazil and Paraguay a strict traceability system is highly recommended to control and monitor the possible involvement of farms and hide or skin suppliers in any way of deforestation in the Amazon Biome. Possible evidence could be:

- A copy of compliance report from an slaughterhouse/meatpacker process monitoring system
- A copy of a 3rd party monitoring system (e.g. country organisations) report
- Date of the land border registration by a GPS based map system
- Monitoring geographic information based on a Geospatial Information System (GIS)

In addition, knowledge about the time when last deforestation took place where farmers keep their animals should be known.

**Traceability**

For unprocessed or incoming leather material the following traceability is recommended:

Ausgangsstoffe für Fertigungsverfahren verwendet und nachträglich verarbeitet oder in fertige oder halbfertige Waren verwandelt.

Die Prüfung und stetige Kontrolle eingesetzter halbfertiger und fertiger Materialien sollte durchgeführt werden, z.B. das Prüfen vorbehandelter Häute auf Chrom IV im Rahmen der Lederproduktion.

**Herkunft des Leders**

Es wird erwartet, dass die Herkunft der verarbeiteten Häute und Felle bekannt ist und dass die Quelle den CITES (Convention on International Trade in Endangered Species of Wild Fauna and Flora) und anderen gesetzlichen Anforderungen entspricht. Es wird empfohlen, Häute und Felle aus Tierhaltungen/Betriebsstätten zu verwenden, die auf eine artgerechte Tierhaltung und Tierschutz geprüft sind. Die Art und Weise, wie Landwirte Tierhaltung betreiben, sollte berücksichtigt werden.

**Abholzung**

Die Betriebsstätte sollte den Nachweis erbringen, dass eine Risikoanalyse in Bezug auf Abholzung erstellt und kontinuierlich durchgeführt wird, um sicherzustellen, dass das Risiko von Lederartikeln, die sowohl aus Gebieten mit legaler als auch illegaler Abholzung stammen, ausgeschlossen wird. Insbesondere für Häute und Felle mit Ursprung in Brasilien und Paraguay wird ein strenges Rückverfolgbarkeitssystem empfohlen, um die mögliche Verwicklung von Farmen und Haut- oder Felllieferanten in die Abholzung des Amazonas-Bioms zu kontrollieren und zu überwachen. Mögliche Nachweise könnten sein:

- Eine Kopie des Konformitätsberichts eines Schlachthofs/Fleischverpackungsunternehmens, welches ein Prozessüberwachungssystem betreibt
- Eine Kopie des Berichts eines Überwachungssystems einer dritten Partei (z. B. Länderorganisationen)
- Datum der Registrierung der Landgrenze durch ein GPS-basiertes Kartensystem
- Überwachung geografischer Informationen auf der Grundlage eines Geoinformationssystems (GIS)

Darüber hinaus sollte bekannt sein, wann die letzte Abholzung dort stattfand, wo die Landwirte ihre Tiere halten.

**Rückverfolgbarkeit**

Für unverarbeitetes oder eingehendes Ledermaterial wird die folgende Rückverfolgbarkeit empfohlen:

- Basic: Traceable back to slaughterhouse group, region or country (e.g. geo-referenced location) by physical marking and/or reliable data system.
- Advanced: Traceable back to single slaughterhouse and country by physical marking (e.g. laser engraving a number-code) and/or reliable data system.
- Best practice: Traceable back to single slaughterhouse and farm by physical marking (e.g. laser engraving a number-code) and/or reliable data system.

**Down and feathers**

When sourcing downs and feathers for the production of jackets, pillows, bedding, etc., it shall be considered to source these items only from suppliers who can prove that the poultry has never been live plucked or force-fed during farming. It is beneficial to conduct sourcing using proof provided by, for example, the RDS (Responsible Down Standard) or another related standard. All other applicable legal requirements must be complied with.

**Wool**

Source wool preferably from suppliers who can prove that the wool or other animal hairs come from sheep, goats etc. treated with respect to the following Five Freedoms:

1. Freedom from hunger or thirst by ready access to fresh water and a diet to maintain full health and vigour.
2. Freedom from discomfort by providing an appropriate environment including shelter and a comfortable resting area.
3. Freedom from pain, injury or disease by prevention or rapid diagnosis and treatment.
4. Freedom to express (most) normal behaviour by providing sufficient space, proper facilities and company of the animal's own kind.
5. Freedom from fear and distress by ensuring conditions and treatment which avoid mental suffering.

Furthermore, also ensure best practices in the management and protection of the land. It is of advantage to adopt sourcing through proof of certification provided by, for example, RWS (Responsible

- Basis: Rückverfolgbarkeit bis zur Schlachthofgruppe, zur Region oder zum Land (z. B. georeferenzierter Standort) durch Kennzeichnung am eingehenden Ledermaterial und/oder zuverlässiges Datensystem.
- Fortgeschritten: Rückverfolgbarkeit bis zum einzelnen Schlachthof und Land durch Kennzeichnung am eingehenden Ledermaterial (z. B. Lasergravur eines Nummerncodes) und/oder ein zuverlässiges Datensystem.
- Beste Praxis: Rückverfolgbarkeit bis zum einzelnen Schlachthof und Betrieb durch Kennzeichnung am eingehenden Ledermaterial (z. B. Lasergravur eines Nummerncodes) und/oder zuverlässiges Datensystem.

**Daunen und Federn**

Bei der Beschaffung von Daunen und Federn für die Produktion von Jacken, Kissen, Bettwaren usw. muss berücksichtigt werden, dass diese nur von Lieferanten erfolgt, die nachweisen können, dass das Geflügel niemals lebend gerauft (gerupft) wurde und bei der Haltung niemals Zwangsfütterung angewandt wurde. Es ist vorteilhaft, die Beschaffung über einen Nachweis zu führen, der beispielsweise von dem RDS (Responsible Down Standard) oder einem anderen diesbezüglichen Standard bereitgestellt wird. Alle zusätzlich geltende gesetzliche Vorschriften sind einzuhalten.

**Wolle**

Wolle ist vorzugsweise von Lieferanten zu beziehen, die nachweisen können, dass die Wolle oder andere Tierhaare von Schafen, Ziegen usw. stammen, bei welchen die folgenden fünf Freiheiten berücksichtigt wurden:

1. Frei von Hunger oder Durst durch Zugang zu frischem Wasser und Ernährung/Futter zur Erhaltung der Gesundheit und Vitalität.
2. Frei von Unbehagen durch Bereitstellung einer angemessenen Umgebung mit Unterstand und einem komfortablen Ruhebereich.
3. Frei von Schmerzen, Verletzungen oder Krankheiten durch Prävention oder schnelle Diagnose und Behandlung.
4. Frei sich (meistens) normal zu bewegen, indem ausreichend Platz und geeignete Einrichtungen zur Verfügung gestellt werden und im Umfeld die Haltung der gleichen Tierart gewährleistet ist.
5. Frei von Furcht und Leid, indem Bedingungen und Behandlungen sichergestellt werden, die psychisches Leiden vermeiden.

Darüber hinaus sollten Best Practice-Verfahren für die Bewirtschaftung und den Schutz des Landes sichergestellt werden. Es ist von Vorteil, die Beschaffung mittels Nachweis einer Zertifizierung, z.B. RWS (Responsible Wool Standard), oder einem an-

Wool Standard) or any other related standard, in addition to comply with requirements.

**Wood/Cellulose**

It is expected that the origin of the wood/cellulose used in the manufacture of dissolving pulp is known. This is particularly relevant for the production of viscose/rayon, Modal or Lyocell. In this sense it should be the common goal not to use wood from ancient and endangered forests (e.g. rainforests). Sourcing with proof of certifications like FSC® (Forest Stewardship Council) or PEFC™ (Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes) and support CanopyStyle, CV or any other related initiative/campaign is preferred. A wood sourcing policy which considers at least 25% of pulp fibres or pulp that comes from such sources, including the amount of recycled materials (e.g. cotton scraps), shall be defined. The harvesting should be managed in an environmental friendly way, including an Environmental Impact Assessment of the harvesting activities, as well as long term and direct relationships with wood and pulp suppliers.

### 4.5.10 Risk Management

Risks are events that cause problems when triggered. Risk management means identifying, assessing and prioritising different types of risks (as defined in ISO 31000 as the effect of uncertainty on objectives, whether positive or negative) and subsequently making coordinated and economical use of resources to minimise, monitor and control the chance and/or impact of fatal incidents or to maximise the realisation of opportunities. There should be a special focus on risk evaluation if it affects human safety.

OEKO-TEX® recommends the following risk assessment steps:

- Identifying and classifying risks and (potential) dangers
- Assessing weak points in critical, significant situations in relation to specific threats
- Determining the risk (that is, the expected likelihood and consequences of specific types of attacks in specific situations)
- Identifying and implementing appropriate corrective measures

The subject matter of a risk assessment may be:

deren anerkannten Standard bereitzustellen und die gesetzlichen Anforderungen zu erfüllen

**Holz/Zellulose**

Es wird erwartet, dass der Ursprung des Holzes/der Zellulose, das bei der Herstellung von Faserzellstoff verwendet wird, bekannt ist. Dies gilt insbesondere für die Herstellung von Viskose/Rayon, Modal oder Lyocell. In diesem Sinne sollte es das gemeinsame Ziel sein, kein Holz aus alten und gefährdeten Wäldern (z.B. Regenwäldern) verwenden. Die Beschaffung mit Zertifikatsnachweisen wie FSC® (Forest Stewardship Council) oder PEFC™ (Programme for the Endorsement of Forest Certification Schemes) in Betracht zu ziehen und Initiativen/Kampagnen wie CanopyStyle, CV o.ä. wird bevorzugt. Eine Holzbeschaffungspolitik muss festgelegt werden, die vorschreibt dass mindestens 25% der der Zellstofffasern oder des Zellstoffs aus solchen Quellen stammen, einschließlich des Anteils an recyceltem Material (z.B. Baumwollabfälle). Die Holzernte sollte auf umweltfreundliche Weise erfolgen, einschließlich einer Umweltverträglichkeitsprüfung der Erntetätigkeiten, sowie langfristiger und direkter Beziehungen zu Holz- und Zellstofflieferanten.

### Risikomanagement

Risiken sind Ereignisse, die bei ihrem Eintreten zu Problemen führen können. Risikomanagement bedeutet die Ermittlung, Bewertung und Priorisierung verschiedener Arten von Risiken (gemäß Definition in ISO 31000 die Auswirkung der Unsicherheit auf Ziele, positiv oder negativ) und schließlich die koordinierte und ökonomische Nutzung von Ressourcen, um die Wahrscheinlichkeit und/oder die Auswirkungen schwerwiegender Vorfälle zu minimieren, zu überwachen und zu steuern oder um die Realisierung von Chancen zu maximieren. Besonderes Augenmerk sollte auf die Risikobewertung gelegt werden, wenn diese die Sicherheit von Personen betrifft.

OEKO-TEX® empfiehlt folgende Schritte der Risikobewertung:

- Ermitteln und Charakterisieren von Risiken und (potentiellen) Gefahren
- Bewerten von Schwachstellen kritischer, wesentlicher Situationen hinsichtlich spezifischer Bedrohungen
- Ermitteln des Risikos (d.h. erwartete Wahrscheinlichkeit und Folgen bestimmter Formen von Angriffen auf bestimmte Situationen)
- Identifikation und Implementierung adäquater Korrekturmaßnahmen

Gegenstände einer Risikobewertung können u.a. sein:

- Product-related and production-related risks (e.g. the loss of crucial stakeholders such as suppliers, customers or other contract partners)
- Financial risks (e.g. the loss of business-related partners)
- IT-related risks (e.g. viruses, hackers and other legal violations)
- etc.

The risk assessment should take into account both potential dangers and actual effects. A risk assessment shall be carried out in regular intervals. When doing so, national and regional variances (e.g. social standards, environmental requirements, and infrastructure) should be taken into account at all times included in the evaluation. In addition, the economic situation, organisational stability and production planning of the facility should also be assessed. The risk assessment and subsequent prioritisation can be used as a basis for implementing appropriate preventative measures and improving the overall performance of the operating facility.

### 4.5.11 Corporate governance

Corporate governance is the system for steering and controlling a company. It forms the framework of rules and practices used by a management board to ensure accountability, fairness and transparency in the relationship between a facility and all its stakeholders. OEKO-TEX® recommends complying with the national rules and the OECD Principles of Corporate Governance.

### 4.5.12 Acceptance of Third-Party certificates

Recognised third-party certificates that are of significance for quality management systems are listed in Annex 8.

If a facility is certified by a third-party certification system, documents and records of the certification process, including the certificate and validity period, should be provided to OEKO-TEX®.

### 4.5.13 Ethics and compliance

#### 4.5.13.1 Business, ethics, compliance and integrity

The company should issue a written set of guidelines to its workers and to management. All actions taken by them should then be in accordance with the primary values and ethical standards of the company. The following principles should be included:

- Produkt- und produktionsbezogene Risiken (z.B. Verlust entscheidender Stakeholder, wie Lieferanten, Kunden oder anderen Vertragspartnern)
- Finanzielle Risiken (z.B. Verlust geschäftsrelevanter Partner)
- IT-bezogene Risiken (z.B. Viren, Hacker und andere Gesetzesverstösse)
- etc.

Bei der Risikobewertung sollten sowohl potentielle Gefahren als auch tatsächliche Auswirkungen berücksichtigt werden. Eine Risikobewertung muss in regelmäßigen Abständen erfolgen. Dabei sind nationale und regionale Unterschiede (z.B. Sozialstandards, Umweltvoraussetzungen, Infrastruktur) stets zu beachten und mit zu evaluieren. Zudem sollte die wirtschaftliche Situation, organisatorische Stabilität und Produktionsplanung der Betriebsstätte mit betrachtet werden. Auf Basis der Risikobewertung sowie einer anschliessenden Priorisierung können adäquate, präventive Maßnahmen implementiert werden und die Gesamtleistung der Arbeitsstätte verbessert werden.

### Corporate Governance

Corporate Governance ist das System, das ein Unternehmen leitet und steuert. Es bildet den Rahmen der Regeln und Praktiken, die von einer Geschäftsführung angewendet werden, um Verantwortlichkeit, Fairness und Transparenz in der Beziehung einer Betriebsstätte zu ihren gesamten Stakeholdern sicherzustellen. OEKO-TEX® empfiehlt die Einhaltung der nationalen Regeln ebenso wie die Einhaltung der OECD-Richtlinien für Corporate Governance.

### Anerkannte Zertifikate von Dritten

Anerkannte Zertifikate von Dritten mit Bedeutung für Qualitätsmanagementsysteme sind in Anhang 8 aufgeführt.

Ist eine Betriebsstätte durch ein Zertifizierungssystem Dritter zertifiziert, sollten OEKO-TEX® Dokumente und Unterlagen des Zertifizierungsprozesses, einschließlich Zertifikat und Gültigkeitsablauf, zur Verfügung gestellt werden.

### Ethik und Compliance

### Business, Ethik, Compliance und Integrität

Vom Unternehmen sollte ein Schriftsatz mit Richtlinien an die Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer sowie an das Management herausgegeben werden. Alle von ihnen durchgeführten Unternehmungen erfolgen somit in Anlehnung an die Primärwerte

- Without exception, transparency and compliance with all applicable laws, rules and regulations
- No engagement in any activity that might create a conflict between social and environmental performance and economic profits. A demonstration of such a balance should be included in all business activities
- No taking advantage of a position or power to seek personal gain through the inappropriate use of non-public information or through abuse of position (this includes refraining from engaging in insider trading)
- Fair (equal) conduct in all business transactions and interactions
- Following all restrictions on the use and disclosure of business information
- Prompt reporting of any illegal or unethical conduct to management and, if necessary, to legal authorities (that is, ethical, legal or safety-related issues, no adverse repercussions for whistleblowers)
- No acceptance of bribery and corruption
- No conducting of risky actions (in relation to the environment and health and safety)
- Documentation of all activities that are relevant to the business
- Protection of all company, customer and supplier assets and the use of them solely for appropriate company-approved activities (e.g. protection of confidential business information)
- Acknowledgement of the role and value of natural capital and society within the business

The code of conduct can be found in Annex I.

### 4.5.13.2 Ethical behaviour of OEKO-TEX®

If any non-compliance with OEKO-TEX® STeP or misconduct on the part of the auditor/the supporting Institute is discovered (at any time), either by employees or management, an independent legal counsel (complaint@oeko-tex.com) can be contacted and forwarded the findings. The legal counsel will forward the anonymised complaint to the OEKO-TEX® STeP technical executive committee (which represents OEKO-TEX®).

und ethischen Standards des Unternehmens. Die folgenden Prinzipien sollten angegeben werden:

- Ohne Ausnahme Transparenz und Einhaltung aller anwendbaren Gesetze, Regeln und Vorschriften
- Keine Einbeziehung in jegliche Aktivitäten, die einen Konflikt zwischen der sozialen, ökologischen Leistung und dem volkswirtschaftlichen Gewinn hervorrufen könnten. Dieses Gleichgewicht sollte in allen Geschäftsaktivitäten berücksichtigt werden.
- Keine Ausnutzung seiner Position oder Macht, um sich durch die unangemessene Nutzung von nichtöffentlichen Informationen oder durch Missbrauch seiner Position einen persönlichen Vorteil zu verschaffen (dazu gehört auch, sich nicht an Insiderhandel zu beteiligen)
- Faires (gleich behandelndes) Verhalten bei allen Geschäftstransaktionen und Interaktionen
- Einhaltung aller Beschränkungen zur Nutzung und Offenlegung von Geschäftsinformationen
- Sofortiges Melden von widerrechtlichem oder unethischem Verhalten an das Management bzw. an Justizbehörden, sofern erforderlich (d.h. ethisch, gesetzlich, sicherheitsrelevant, keine negativen Folgen für Whistleblower)
- Kein Zulassen von Korruption und Bestechung
- Kein Durchführen von risikoreichen Unternehmungen (in Bezug auf die Umwelt, Arbeitsschutz)
- Dokumentation aller Aktivitäten, die für das Geschäft relevant sind
- Schutz aller Firmen-, Kunden- und Lieferantenanlagen und ausschließliche Nutzung dieser für angemessene und vom Unternehmen genehmigte Aktivitäten (z.B. Schutz von vertraulichen Geschäftsinformationen)
- Anerkennung der Rolle und des Werts von natürlichem Kapital und der Gesellschaft innerhalb des Unternehmens

Der Verhaltenskodex befindet sich in Anhang I.

### Ethisches Verhalten von OEKO-TEX®

Wenn eine Nichtkonformität mit OEKO-TEX® STeP oder ein Fehlverhalten seitens des Auditors/unterstützenden Instituts (zu irgendeinem Zeitpunkt) von Mitarbeitern oder vom Management entdeckt werden sollte, kann ein unabhängiger Anwalt (complaint@oekotex.com) kontaktiert werden, an den diese Erkenntnisse weitergeleitet werden können. Der Anwalt leitet die anonymisierte Beschwerde seinerseits an das Technical Executive Committee von OEKO-TEX® STeP weiter (welches OEKO-TEX® repräsentiert).

## 4.6 Health and Safety

This module covers the occupational health and safety of production facilities. It assesses work place conditions such as noise, dust, chemical risks, lighting, heat stress, care for employee health and safety through the provision of protective clothing (e.g. PPE) and the prevention of injuries through safe machinery/equipment. The module also covers facility safety in relation to the prevention of fire, building safety, emergency procedures (e.g. fire) and the safety of workers in the event of such incidents. Furthermore, it assesses the safety of production and its installations.

### 4.6.1 Purpose

The health and safety performance of the facility shall be considered at all times and particular attention should be paid to the following issues and objectives:

- The provision of a safe and healthy working environment
- The protection of workers from noise emission, dust pollution and chemical risks
- The provision of adequate lighting for workplaces
- The protection of workers from heat stress
- The provision of PPE (personal protective equipment) where applicable to sustain health and safety
- The establishment of a system to identify risks regarding health and safety
- The introduction of preventative measures to avoid accidents
- The performance of training sessions to enhance health and safety
- The evaluation of risks caused by workplaces next to each other
- The prevention of fires, explosions, etc.
- The provision of an emergency plan for all possible types of incidents (fire, explosion, chemical hazards, natural hazards such as floods, earthquakes, building collapse, etc.)
- The definition of rules and procedures in order to introduce an effective management system for health and safety
- The regular execution of internal audits

## Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit

Dieses Modul umfasst den Gesundheitsschutz und die Arbeitssicherheit von Betriebsstätten. Hierbei berücksichtigt werden Arbeitsplatzbedingungen wie Lärm, Staub, Gefahr durch Chemikalien, Lichtbedingungen, Hitzestau, Fürsorge für die Gesundheit und Sicherheit von Angestellten durch Bereitstellung von Schutzausrüstung (z.B. PSA) sowie die Vermeidung von Unfällen durch sichere Maschinen/Apparaturen. Außerdem umfasst das Modul die Sicherheit von Betriebsstätten im Hinblick auf Brandschutz, Gebäudesicherheit, Notfallpläne (z.B. bei Feuer) und die Sicherheit der Angestellten in diesen Fällen. Weiterhin wird die Sicherheit der Produktion und deren Anlagen berücksichtigt.

### Zweck

Die Leistung bezüglich des Gesundheitsschutzes und der Arbeitssicherheit einer Betriebsstätte muss jederzeit in Hinblick auf folgende Interessen und Ziele berücksichtigt werden:

- Bereitstellen einer sicheren und gesunden Arbeitsumgebung
- Schutz der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer vor Lärmemissionen, Staubemissionen und Gefahren, die von Chemikalien ausgehen
- Bereitstellen angemessener Lichtbedingungen (Beleuchtung)
- Schutz der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer vor Hitzestau
- Bereitstellen von PSA (persönlicher Schutzausrüstung) zur Wahrung der Gesundheit und Arbeitssicherheit
- Einrichten eines Systems zur Erkennung von Gefährdungen der Gesundheit und Arbeitssicherheit
- Einführen vorbeugender Maßnahmen zur Unfallprävention
- Durchführen von betrieblichen Schulungen zur Förderung der Arbeitssicherheit
- Die Bewertung von Gefährdungen im Falle nebeneinander liegenden Arbeitsplätzen
- Verhindern von Feuer, Explosionen usw.
- Bereitstellen eines Notfallplans für alle möglichen Arten von Vorfällen (Feuer, Explosion, Chemiehavarie, natürliche Gefahren wie Fluten, Erdbeben, Gebäudekollaps usw.)
- Regeln und Verfahren zu definieren, um ein effektives Managementsystem betreffend Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit einzuführen
- Regelmäßiges Durchführen interner Audits

- "Good housekeeping" and ensuring clean, orderly workplaces

### 4.6.2 Workplace safety

#### 4.6.2.1 Workplace conditions

The facility shall implement controls to prevent hazards and minimise health and safety risks. The capacity planning for the workplaces should take into account maximum personnel capacities to avoid crushes due to panic in the event of incidents. Production and laboratory equipment (machines/apparatus) shall be equipped with an emergency stop button in case of an incident. Vulnerable individuals including - but not restricted to - juvenile workers, young mothers, pregnant women and people with disabilities receive special protection. For personnel who are exposed to specific risks, regular health checks should be carried out.

#### 4.6.2.2 Noise

Workers shall be provided with effective hearing protection and instructed to use them in situations with a noise emission level above 85 dB(A). Areas with noise emissions at this level shall be clearly and permanently signposted. Measurements in these areas are essential for the reduction of noise emissions, and a noise map should be prepared for the facility that records all the relevant buildings, storage areas and the job descriptions of affected workers. The noise map should preferably contain individual sources of noise emission. Measures planned and introduced to lower the noise emissions of machinery, buildings, etc., should be documented.

#### 4.6.2.3 Dust

In the event of high levels of dust emission, effective dust protection measures shall be provided and the personnel shall be instructed in their use. Areas with dust emissions (e.g. fibres in spinning mills, dyestuff dust in dyeing plants, etc.) shall be clearly and permanently signposted. To reduce the level of dust emissions, a dust map of the facility shall be prepared that records all the relevant buildings, storage areas and job descriptions of affected workers along with dusty areas, sources of dust and types of dust. Measures planned and introduced to lower the dust emissions of machinery, buildings, etc., shall be documented. The inhalation of cotton dust may lead to respiratory illnesses (e.g. chronic bronchitis, asthma, etc.) and should therefore be limited through the measures stated above in compliance with the PPE requirements and legal re-

- „Good housekeeping" und Sicherstellung sauberer, geordneter Arbeitsplätze

### Arbeitsplatzsicherheit

#### Arbeitsplatzbedingungen

Die Betriebsstätte muss Kontrollen einführen, um Gefahren vorzubeugen und Risiken betreffend Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz zu minimieren. Die Kapazitätsplanung der Arbeitsplätze sollte maximale personelle Kapazitäten berücksichtigen, um Panik im Fall von Vorfällen zu vermeiden. Produktions- und Laborausrüstung (Maschinen/Apparaturen) muss für den Fall von Vorfällen mit Notausschaltern ausgestattet sein. Schutzbedürftige Einzelpersonen, wie - aber nicht beschränkt auf - jugendliche Arbeitnehmer, junge Mütter und Schwangere sowie Menschen mit Behinderungen erhalten einen besonderen Schutz. Für Personal, das besonderen Risiken ausgesetzt ist, sollten regelmäßige Gesundheitsprüfungen durchgeführt werden.

#### Lärm

Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer müssen mit wirksamem Gehörschutz versorgt werden und angewiesen sein, diesen oberhalb eines Lärmpegels von 85 dB(A) zu verwenden. Bereiche mit Lärmemissionen in dieser Höhe sind klar und dauerhaft zu kennzeichnen. Messungen in diesen Bereichen sind unerlässlich für die Reduzierung von Lärmemissionen, und eine Lärmkarte sollte für die Betriebsstätte erstellt werden, in der alle relevanten Gebäude, Lagerorte und Stellenbeschreibungen betroffener Arbeitskräfte verzeichnet sind. Diese Lärmkarte sollte vorzugsweise einzelne Lärmquellen enthalten. Geplante und durchgeführte Messungen zur Minimierung von Lärmemissionen von Maschinen, Gebäuden usw. sind zu dokumentieren.

#### Staub

Im Fall von hohen Staubemissionen sind effektive Staubschutzmaßnahmen zu ergreifen, und das Personal ist in ihrer Anwendung zu instruieren. Bereiche mit Staubemissionen (z.B. Faserflug in Spinnerei, Farbstoffstaub in Färberei etc.) sind klar und dauerhaft zu kennzeichnen. Um die Höhe der Staubemissionen zu reduzieren, ist eine Staubkarte der Betriebsstätte zu erstellen, in der alle relevanten Gebäude, Lagerorte, Stellenbeschreibungen betroffener Arbeitskräfte mit staubigen Bereichen, Staubquellen und Staubarten verzeichnet sind. Geplante und durchgeführte Messungen zur Minimierung von Staubemissionen von Maschinen, Gebäuden usw. sind zu dokumentieren. Das Einatmen von Baumwollstaub kann Atemwegserkrankungen hervorrufen (z.B. chronische Bronchitis, Asthma etc.) und sollte daher mithilfe der oben genannten Maß-

quirements. Annex 6 includes a list on this subject with limit value recommendations for dust exposure at the workplace. Organic dusts (such as cotton dust) are flammable and represent a potential risk of explosion. Potential sources of ignition should be avoided during the accumulation or formation of clouds of organic substances. Local and national legal requirements regarding dust emissions at the workplace shall be complied with at all times.

nahmen unter Einhaltung der PSA- sowie gesetzliche Vorgaben mitsamt den gesetzlichen Vorschriften eingeschränkt werden. In Anhang 6 ist hierzu eine Liste mit Grenzwertempfehlungen betreffend Staubbelastungen am Arbeitsplatz aufgeführt. Organische Stäube (z.B. Baumwollstaub) sind brennbar und stellen eine potenzielle Explosionsgefahr dar. Potenzielle Zündquellen sollten bei einer Ansammlung oder Wolkenbildung von organischen Stoffen vermieden werden. Lokale und nationale gesetzliche Vorgaben hinsichtlich Staubemissionen am Arbeitsplatz sind stets einzuhalten.

### 4.6.2.4 The “Sandblasting Process”

Sandblasting can cause a high level of dust pollution in the work area and cause health problems, and is either conditional or subject to a permit. An air analysis for the parameters of silicon dioxide and crystalline quartz (inhalable fraction) shall be conducted by an independent authorised laboratory/ test centre to determine which applies. Wherever possible, an alternative procedure is to be considered to improve the air at the workplace. Even the automation of processes shall be considered. The restricted level for respirable crystalline silica for workers is listed in Annex 4.

### Der "Sandstrahlen-Prozess"

Sandstrahlen kann zu einer hohen Staubbelastung im Arbeitsbereich und zu gesundheitlichen Problemen führen und ist mit Auflagen verbunden oder genehmigungspflichtig. Was genau zutrifft, muss eine Luftanalyse für die Parameter Siliziumdioxid und kristalliner Quarz (einatembare Fraktion) durch ein unabhängiges autorisiertes Labor/Prüfstelle zeigen. Ein alternatives Verfahren soll, wo immer möglich angewandt werden, um die Luft an den Arbeitsplätzen zu verbessern. Auch die Automatisierung von Prozessen muss erachtet werden. Der Grenzwert für alveolengängiges kristallines Siliziumdioxid bei Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern wird in Anhang 4 aufgeführt.

### 4.6.2.5 Working with chemicals

In the case of chemical risks and chemicals that can cause allergic reactions (e.g. dyestuffs containing chromium), technical control equipment such as PPE (e.g. gloves, goggles, aprons, masks, etc.) shall be provided. Tanks and containers that contain hazardous chemicals (e.g. acids or caustic soda) shall be properly marked with warning symbols (e.g. “Wear Goggles, Gloves”, etc.). In addition, tanks and containers that contain chemicals should remain closed at all times. The use of sealed containers and automatic transportation of chemicals (liquids and salts) are of advantage.

### Umgang mit Chemikalien

Im Fall von chemischen Gefahren und Chemikalien, welche allergische Reaktionen hervorrufen können (wie zum Beispiel Farbstoffe, die Chrom enthalten), müssen technische Kontrollvorrichtungen, wie PSA (z.B. Handschuhe, Schutzbrillen, Schürzen und Schutzmasken usw.) bereitgestellt werden. Tanks und Behälter mit gefährlichen Chemikalien (z.B. Säuren oder Natronlauge) sind ausreichend mit Warnsymbolen zu kennzeichnen, z.B. „Schutzbrille, Schutzhandschuhe tragen“ usw. Des Weiteren sollten Tanks und Behälter, die Chemikalien enthalten, immer geschlossen sein. Die Verwendung von versiegelten Behältern und der automatische Transport von Chemikalien (Flüssigkeiten und Salze) sind von Vorteil.

Chemicals shall be separated based on their hazard level to prevent chemical reactions to the greatest extent possible.

Chemikalien müssen nach Gefahrenpotential getrennt werden, um chemische Reaktionen so weit wie möglich auszuschließen.

All persons working with chemicals shall be trained related to the chemical management system and relevant topics (such as legal aspects, use of chemicals, storage, environmental and safe handling etc.).

Alle Personen, die mit Chemikalien arbeiten, müssen in Bezug auf das Chemikalienmanagementsystem und relevante Themen geschult werden (z. B. rechtliche Aspekte, Verwendung von Chemikalien, Lagerung, Umweltschutz und sichere Handhabung usw.).

In case of using volatile organic compounds (VOC, def. see chapter 11.1) in the production processes, measures must be taken to limit the exposure of

Werden flüchtige organische Verbindungen (VOC, siehe Kapitel 11.1) in den Produktionsprozessen verwendet, müssen Maßnahmen ergriffen werden, um

workers to VOC in the workplaces . This can be done by using personnel protective equipment (individual equipment) e.g. masks or collective protective equipment e.g. ventilation or a combination of individual and collective equipment. MAC (Maximum allowable Concentration) for workplaces must be respected (see 9.4. Health and Safety). Workplace exposure limits mentioned in the SDS of the used VOC and legal requirements e.g. REACH restrictions, permits shall be respected. Workplace exposure of VOC can be limited by reducing the diffuse VOC emissions in the storage and workplaces. Diffuse or fugitive VOC emissions are expressed in percentage (%) of the solvent input, based on the solvent mass balance. Diffuse or fugitive VOC emissions lower than 5% can be considered as good practice.[1]

die Exposition der Arbeitnehmer gegenüber VOC an den Arbeitsplätzen zu begrenzen. Dies kann durch die Verwendung von persönlicher Schutzausrüstung, z. B. Masken, oder kollektiver Schutzausrüstung, z. B. Belüftung, oder durch eine Kombination aus persönlicher und kollektiver Ausrüstung geschehen. Die MAK-Werte (Maximale Arbeitsplatzkonzentration) müssen eingehalten werden (siehe 9.4. Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit). Die im Sicherheitsdatenblatt der verwendeten VOC genannten Grenzwerte für die Exposition am Arbeitsplatz und die gesetzlichen Bestimmungen, z. B. REACH-Beschränkungen und Genehmigungen, sind einzuhalten. Die Exposition von VOC am Arbeitsplatz kann durch die Verringerung der diffusen VOC-Emissionen in den Lägern und an den Arbeitsplätzen begrenzt werden. Diffuse oder flüchtige VOC-Emissionen werden in Prozent (%) des Lösemitteleinsatzes auf der Grundlage der Lösemittel-Massenbilanz angegeben. Diffuse oder flüchtige VOC-Emissionen von weniger als 5 % können als gute Praxis angesehen werden.[1]

### 4.6.2.6 Lighting of workplaces

If there is a risk of insufficient lighting, workplaces shall be illuminated accordingly and any necessary measures shall be taken. Planning and monitoring of the correct lighting at all workplaces should be maintained. Reference values for Lux (lx) at workplaces are listed in Annex 6.

### Lichtbedingungen

Sollte das Risiko unzureichender Lichtbedingungen bestehen, müssen Arbeitsplätze entsprechend ausgeleuchtet und die erforderlichen Maßnahmen ergriffen werden. Die Planung und Überwachung der korrekten Lichtbedingungen an allen Arbeitsplätzen ist einzuhalten. Referenzwerte für Lux (lx) an Arbeitsplätzen sind in Anhang 6 aufgeführt.

### 4.6.2.7 Heat stress

If there is any risk related to heat stress in hot environments, measures should be defined and introduced in the form of adequate clothing, regulated working hours with defined breaks, ventilation of rooms and, if possible, air conditioning of rooms.

### Hitzestau

Bei jeglichen Risiken bezüglich Hitzestau in heißen Umgebungen sind Maßnahmen in Form von angemessener Kleidung, geregelten Arbeitszeiten mit festgelegten Pausen, Belüftung von Räumen und nach Möglichkeit Klimaanlagen für Räume zu definieren und einzuführen.

### 4.6.2.8 Personal Protective Equipment (PPE)

For the handling of hazardous materials (chemicals, solvents, etc.) and for hazardous workplaces with dust, noise, VOC and odour emissions, personal protective equipment such as gloves, goggles, aprons, dust masks, ear plugs, respiratory masks, etc., shall be provided free of charge. The personnel should be trained in using the equipment correctly. The working conditions and the use and choice of PPE shall be in line with the specifications in the (extended) SDS. Employees working in the area of a wastewater treatment plant with anae-

### Persönliche Schutzausrüstung (PSA)

Für den Umgang mit gefährlichen Stoffen (Chemikalien, Lösemittel usw.) wie auch für gefährliche Arbeitsplätze mit Staub-, Lärm-, VOC- und Geruchsemisssionen ist Schutzausrüstung, wie Handschuhe, Schutzbrillen, Sicherheitsschuhe, Schürzen, Staubmasken, Gehörschutz, Atemschutzmasken etc. unentgeltlich bereitzustellen. Das Personal sollte in der korrekten Verwendung der Ausrüstung geschult werden. Die Arbeitsbedingungen und die Verwendung und Auswahl von PSA müssen den Vorschriften im (erweiterten) SDB entsprechen.

[1] Volatile Organic Compounds (VOC) are used in solvent based coating processes, examples of solvents are N,N Dimethylformamide (DMF), N,N Dimethylacetamide (DMAC) or 1-Methyl-2-pyrrolidone (NMP). Carbon disulphide (CS2) is an organo sulphur compound and is considered as VOC due to the vapor pressure value.
Flüchtige organische Verbindungen (VOC) werden in lösungsmittelbasierten Beschichtungsverfahren verwendet. Beispiele für Lösungsmittel sind N,N-Dimethylformamid (DMF), N,N-Dimethylacetamid (DMAC) oder 1-Methyl-2-pyrrolidon (NMP). Schwefelkohlenstoff (CS2) ist eine schwefelorganische Verbindung und wird aufgrund des Dampfdruckwertes als VOC betrachtet.

robic processes should carry personal H2S detectors.

#### 4.6.2.9 Risk of explosion

Flammable liquids like methanol, isopropyl alcohol etc. may form potentially explosive mixtures in the air. Therefore appropriate measures to prevent explosions (e.g. earthing of metal drums and equipment, explosion proof electric installations) shall be taken. Organic dusts (e.g. cotton dust) are combustible and present a potential explosion hazard. Potential ignition should be prevented wherever organic dusts accumulate or form clouds.

### 4.6.3 Facility safety

#### 4.6.3.1 Building structure

All structures within the facility shall be suitable and safe for the planned use and operation. Any located and/or reported weak points, damages, etc. shall be identified and documented and measures have to be taken accordingly.

If buildings are changed significantly or if the designated use of a building is going to be changed, a static expert shall be involved to ensure the building structure is suitable for the designated use.

Boilers, generators and transformers that require a permit shall be used only in accordance with the conditions of a valid licence. Critical installations such as pressure boilers and steam vessels shall be inspected at least annually by an external testing body or engineer.

#### 4.6.3.2 Incidents

Any events and incidents shall be documented. The documentation shall include their nature, extent, cause and the corrective measures taken. A staff member shall be nominated and trained appropriately in fire safety to deal with any related problems. Fire protection plans with measures for fire prevention, alarms, firefighting and deployment of the fire department shall be prepared and published. Emergency plans for all possible types of incidents (e.g. fire, accidents, chemical hazards, natural hazards such as floods, earthquakes, etc.) shall be prepared. Access to first aid equipment shall be guarnteed at all times in case of any accident. Escape routes and emergency exits have to be defined and properly marked. Emergency escape route plans (EFEP) shall be posted on various places in the facility. Escape routes and emergency exits shall be inspected at least every month to ensure

Mitarbeiter, die im Bereich einer Wasserbehandlungsanlage mit anaeroben Prozessen arbeiten, sollten H2S-Detekktoren tragen.

#### Explosionsgefahr

Brennbare Flüssigkeiten wie Methanol, Isopropanol etc., können in Verbindung mit Luft explosionsfähige Gemische bilden und müssen daher bei einer Verwendung geerdet werden. Organische Stäube (z.B. Baumwollstaub) sind brennbar und stellen eine potenzielle Explosionsgefahr dar. Potenzielle Zündquellen sollten bei einer Ansammlung oder Wolkenbildung von organischen Stäuben vermieden werden.

### Sicherheit der Betriebsstätte

#### Gebäudestruktur

Alle Strukturen einer Betriebsstätte müssen sicher und für die geplante Verwendung und den geplanten Einsatzbereich geeignet sein. Alle entdeckten und/oder gemeldeten Schwachstellen, Schäden usw. sind zu identifizieren und zu dokumentieren, und die entsprechenden Maßnahmen sind zu ergreifen.

Wenn Gebäude signifikant verändert werden oder die bestimmungsgemäße Nutzung eines Gebäudes geändert wird, muss ein Statiker einbezogen werden, um sicherzustellen, dass das Gebäude den neuen Anforderungen genügt.

Anlagen, wie Kessel, Generatoren und Transformatoren, die einer Genehmigungspflicht unterliegen, dürfen nur gemäß den Bedingungen einer gültigen Genehmigung betrieben werden. Kritische Installationen, wie unter Druck stehende Kessel, sind mindestens jährlich von einem externen Prüfingenieur zu prüfen.

#### Vorfälle

Jegliche Vorkommnisse und Vorfälle müssen dokumentiert werden. Die Dokumentation muss Art, Ausmaß, Ursache und Korrekturmaßnahmem umfassen. Für den Brandschutz und jegliche diesbezüglichen Probleme ist ein Mitarbeiter/eine Mitarbeiterin zu ernennen, der/die entsprechend geschult wird. Brandschutzpläne mit Maßnahmen zu Brandschutz, Alarm, Brandbekämpfung und Einsatz der Werksfeuerwehr müssen erstellt und veröffentlicht werden. Notfallpläne für alle möglichen Arten von Vorfällen (Feuer, Unfälle, chemische Gefahren, natürliche Gefahren wie Fluten, Erdbeben usw.) müssen erstellt werden. Der Zugang zu den Erste-Hilfe-Ausrüstungen muss im Falle eines Unfalls jederzeit gewährleistet sein. Fluchtwege und Notausgänge müssen definiert und gekennzeichnet sein. Flucht- und Rettungswegepläne müssen an verschiedenen Stellen in der Betriebsstätte ausgehängt werden.

that they are highlighted and freely accessible. In addition, emergency equipment shall be inspected annually to ensure that it is functional and freely accessible all times. Emergency and evacuation training sessions should be held every three years at minimum. All switch cabinets shall be closed at any time. All platforms, elevator shafts, stairs shall be secured to prevent workers from falling.

Fluchtwege und Notausgänge müssen mindestens monatlich überprüft werden. Außerdem muss die Funktionsfähigkeit der Notfallausrüstung jährlich überprüft werden und jederzeit frei zugänglich sein. Notfall- und Evakuierungsschulungen sollten mindestens alle drei Jahre durchgeführt werden. Alle Schaltschränke sind jederzeit verschlossen zu halten. Alle Platformen, Aufzugsschächte und Treppen sind so zu sichern, dass Sturzunfälle verhindert werden.

A disaster plan shall identify areas where incidents may have environmental consequences. Organisational safety measures such as inspections and maintenance of safety devices shall be documented.

Ein Katastrophenplan muss Bereiche benennen, in denen Vorfälle Auswirkungen auf die Umwelt haben können. Organisatorische Schutzmaßnahmen, wie Kontrollen und die Wartung von Sicherheitsvorrichtungen, sind zu dokumentieren.

Workers have the right to leave immediately and without special permission from situations that represent a risk to their health or safety.

Arbeiter haben das Recht, sich unverzüglich und ohne spezielle Erlaubnis aus Situationen zu entfernen, die eine Gefahr für ihre Gesundheit oder Sicherheit darstellen.

### 4.6.3.3 Explosive atmospheres

Explosive atmospheres can be caused by flammable gasses, mists or vapours or by combustible dusts (e.g. storage and use of (highly ) flammable liquids, battery chargers (exposure of H2-gas), use of flammable gas during maintenance). If there is enough of the substance, mixed with air, then all it needs is a source of ignition to cause an explosion. Explosions can cause loss of life and serious injuries as well as significant damage. Preventing releases of dangerous substances, which can create explosive atmospheres, and preventing sources of ignition are two widely used ways of reducing the risk. Using the correct equipment can help greatly in this.

### Explosionsfähige Atmosphären

Explosionsfähige Atmosphären können durch brennbare Gase, Nebel oder Dämpfe oder durch brennbare Stäube verursacht werden (z. B. Lagerung und Verwendung von (leicht)brennbaren Flüssigkeiten, Batterieladegeräte (Entstehung von H2-Gas), Verwendung von brennbarem Gas bei der Wartung). Wenn eine ausreichende Menge des Stoffes mit Luft vermischt ist, braucht es nur eine Zündquelle, um eine Explosion auszulösen. Explosionen können zum Verlust von Menschenleben und schweren Verletzungen sowie zu erheblichen Schäden führen. Die Vermeidung der Freisetzung gefährlicher Stoffe, die eine explosionsfähige Atmosphäre erzeugen können, und die Verhinderung von Zündquellen sind zwei weit verbreitete Methoden zur Verringerung des Risikos. Die Verwendung der richtigen Ausrüstung kann dabei sehr hilfreich sein.

The facility shall classify areas where explosive atmospheres may occur into zones. The classification given to a particular zone, and its size and location, depends on the likelihood of an explosive atmosphere occurring and its persistence if it does. The classified zone plan shall be used to select the electrical components. Areas classified into zones should be protected from sources of ignition. Equipment and protective systems intended to be used in zoned areas should be se-lected to meet the requirements of the equipment e.g. explosion safe electrical equipment and protective systems intended for use in potentially explosive atmospheres.

Die Betriebsstätte muss Bereiche, in denen explosionsfähige Atmosphären auftreten können, in Zonen einteilen. Die Klassifizierung einer bestimmten Zone sowie ihre Größe und Lage hängen von der Wahrscheinlichkeit des Auftretens einer explosionsfähigen Atmosphäre und ihrer Dauerhaftigkeit ab. Der Zonenplan ist für die Auswahl der elektrischen Komponenten zu verwenden. Die in Zonen eingeteilten Bereiche sollten vor Zündquellen geschützt werden. Geräte und Schutzsysteme, die für den Einsatz in Zonen vorgesehen sind, sollten so ausgewählt werden, dass sie den Anforderungen der Geräte entsprechen, z. B. explosionssichere elektrische Geräte und Schutzsysteme für den Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen.

## 4.6.4 Risk assessment

## Risikobewertung

The identification of risks in the area of health and safety serves the overall safety of the facility and

Die Identifikation von Risiken im Bereich Arbeitsplatzsicherheit dient dem gesamtheitlichen Be-

highlights the areas in which safety measures must be taken and reinforced. Potential aspects of a risk assessment shall be:

- Dangerous situations, such as fire and explosions (flammable gases, dust, etc.)
- Workplace safety
- Employee stress (physical, mental)
- Health risks (illnesses, allergies)
- Risks due to environmental factors (earthquakes, storms, etc.)

One possible risk assessment method is described in chapter 4.5.10.

### 4.6.5 Records/Documentation

The facility should introduce and maintain a Plan-Do-Check-Act (PDCA) methodology for health and safety systems as per ISO 45001, for example. All activities and documents introduced in the organisation should be maintained and updated.

Management shall define a document on the health and safety policy of the organisation. The health and safety policy should be communicated to all persons who work under the control of the organisation and made available to interested parties.

The facility should establish and document procedures for ongoing hazard identification, risk assessment and determination of necessary controls. These procedures should take into account all risks to health and safety, such as work environments, machines, noise, dust, vibration, use of chemicals, work-related stress (physical and psychological) and the use of display screen equipment.

The management shall define and document a chart of all the employees responsible for health and safety that identifies at least the following positions: department manager, health and safety manager, person responsible for emergencies, fire extinguishing equipment and first aid, operational health and safety physician and the workers' representative for operational health and safety. Sufficient first aid and fire fighting personnel shall be present during production and maintenance operation.

The facility:

- Shall perform an internal audit with the responsible health and safety staff at least once a year

triebsschutz und zeigt auf, in welchen Bereichen Sicherheitsmaßnahmen ergriffen und gestärkt werden müssen. Potentielle Aspekte einer Risikobewertung müssen sein:

- Gefahrensituationen, z.B. Feuer und Explosionen (entflammbare Gase, Staub etc.)
- Arbeitsplatzsicherheit
- Belastung von Mitarbeitern (psychisch, mental)
- Gesundheitsrisiken (Krankheiten, Allergien)
- Umweltbedingte Risiken (Erdbeben, Stürme etc.)

Ein mögliches Verfahren der Risikobewertung ist in Kapitel 4.5.10 beschrieben.

### Aufzeichnung/Dokumentation

Die Betriebsstätte sollte eine PDCA-Methodik (Plan-Do-Check-Act / Planen-Durchführen-Bewerten-Handeln) für ein Arbeitsschutzsystem gemäß beispielsweise ISO 45001 einführen und pflegen. Alle in der Organisation eingeführten Aktivitäten und Dokumente sind zu pflegen und zu aktualisieren.

Das Management muss ein Dokument zur Gesundheitsschutz- und Arbeitssicherheitspolitik der Organisation definieren. Die Gesundheitsschutz- und Arbeitssicherheitspolitik sollte allen Personen bekannt gemacht werden, die unter der Kontrolle der Organisation arbeiten, und interessierten Parteien zur Verfügung gestellt werden.

Die Betriebsstätte sollte Verfahren zur kontinuierlichen Gefahrenermittlung und Risikobewertung sowie zur Festlegung der notwendigen Kontrollen entwickeln und dokumentieren. Diese Verfahren sollten alle Risiken bezüglich der Arbeitssicherheit berücksichtigen, z.B. Arbeitsumgebungen, Maschinen, Lärm, Staub, Vibrationen, Einsatz von Chemikalien, arbeitsbedingter Stress (physisch und psychisch) und die Verwendung von Bildschirmen.

Das Management muss ein Diagramm aller für den Gesundheit- und Arbeitsschutz zuständigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erstellen und dokumentieren, das mindestens folgende Positionen benennt: Bereichsleiter, Leiter für Gesundheits- und Arbeitsschutz, Verantwortliche für Notfälle, Feuerlöschgeräte und Erste Hilfe, Betriebsarzt, Arbeitsschutzvertreter der Arbeitnehmerschaft. Während des Produktions- und Wartungsbetriebs muss ausreichend Personal für Erste Hilfe und Brandbekämpfung anwesend sein.

Die Betriebsstätte:

- muss mindestens einmal im Jahr ein internes Audit mit dem zuständigen Arbeitssicherheitspersonal durchführen

- Should document operational health and safety training activities
- Should develop a documented procedure for communicating health and safety policies to contractors and visitors
- Should define a process for controlling health and safety documents and records
- Shall document health and safety incidents and take appropriate corrective and preventive measures

- sollte Schulungsaktivitäten zu Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit dokumentieren
- sollte ein dokumentiertes Verfahren für die Bekanntmachung von Arbeitssicherheitsrichtlinien gegenüber Auftragnehmern und Besuchern erstellen
- sollte einen Prozess zur Lenkung der Arbeitssicherheitsdokumente und -aufzeichnungen definieren
- muss Vorfälle bezüglich Arbeitssicherheit dokumentieren und geeignete Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen ergreifen

#### 4.6.5.1 Internal audits (H&S)

The health and safety management system should be reviewed in frequent and regular intervals. The facility shall have a procedure and in particular shall have an audit plan/program for determining the suitability of its health and safety system. The key to this is to assess health and safety matters and their effective introduction and implementation. Internal audits of the health and safety system shall be performed annually and according to an audit plan/program containing the main points to be audited within 3 years.

A corresponding audit report shall be issued incl. name(s) of internal auditor(s), findings as well as a corrective and preventive action plan. Whenever possible, photos as evidence should be included. Furthermore it shall be defined who is accountable for ensuring the corrective action and a date for completion of such.

#### Interne Audits (H&S)

Das Managementsystem für Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit sollte in regelmäßigen Abständen überprüft werden. Die Betriebsstätte muss ein Verfahren und insbesondere einen Audit-Plan bzw. ein Audit-Programm für die Bestimmung der Eignung des Managementssystems vorweisen können. Kern dessen ist die Untersuchung der Aktivitäten hinsichtlich Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit, ihre effektive Einführung und Umsetzung. Interne Audits müssen jährlich sowie anhand des Audit-Plans/-Programms durchgeführt werden. Teil dessen sind die Kernpunkte und Ziele der nächsten 3 Jahre.

Ein entsprechender Auditbericht muss erstellt werden, einschließlich der Namen der internen Auditoren, der Ergebnisse sowie Korrektur- und Vorbeugemaßnahme. Wo immer möglich, ist eine Fotodokumentation empfohlen. Darüber hinaus muss festgelegt, wer für die Sicherstellung der Korrekturmaßnahmen verantwortlich ist und es muss ein Termin für deren Abschluss festzulegen.

### 4.6.6 Compliance

For the protection of workers in relation to the use of chemicals, noise and dust emissions, the national legal requirements shall be complied with. This also includes compliance with the standards ISO 8995 (“Lighting of workplaces”) and ISO 7243 (“Ergonomics of the thermal environment - Assessment of heat stress using the WBGT index”) and standards for vibrations. The aim should be to reduce exposure to below these limit values

The facility shall establish a procedure for identifying and assessing the applicable legal and other health and safety requirements, as well as periodically assess the compliance with these requirements. In addition, objectives regarding compliance with the applicable legal requirements and the reduction of risks in the area of health and safety should be accomplished.

### Einhaltung

Zum Schutz der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer in Hinblick auf den Einsatz von Chemikalien, Lärm- und Staubemissionen sind die nationalen gesetzlichen Vorgaben zu erfüllen. Dies schließt die Einhaltung der Normen ISO 8995 (Beleuchtung von Arbeitsplätzen) und ISO 7243 (Ergonomie der thermischen Umgebung - Ermittlung der Wärmebelastung durch den WBGT-Index) und Vibrationen ein. Das Ziel sollte die Reduzierung der Exposition unter diese Grenzwerte sein.

Die Betriebsstätte muss ein Verfahren zur Ermittlung und Bewertung der geltenden gesetzlichen und sonstigen Arbeitsschutzanforderungen definieren und die Erfüllung dieser Anforderungen regelmäßig bewerten. Des Weiteren sollten Ziele bezüglich der Einhaltung der geltenden gesetzlichen Vorgaben und der Minimierung der Risiken im Bereich Arbeitssicherheit erreicht werden.

### 4.6.7 Acceptance of Third-Party certificates

Recognised third-party certificates that are of significance for health and safety are listed in Annex 8.

If a facility is certified by a third-party certification system, documents and records of the certification process, including the certificate and validity period, shall be made available to the OEKO-TEX® Institute.

### Anerkannte Zertifikate von Dritten

Anerkannte Zertifikate von Dritten mit Bedeutung für die Arbeitssicherheit sind in Anhang 8 aufgeführt.

Ist eine Betriebsstätte durch ein Zertifizierungssystem Dritter zertifiziert, müssen dem OEKO-TEX® Institut Dokumente und Unterlagen des Zertifizierungsprozesses, einschließlich Zertifikat und Gültigkeitsablauf, zur Verfügung gestellt werden.

## 5 Testing and certification process

## Prüf- und Zertifizierungsverfahren

### 5.1 General conditions

The terms and conditions for the conclusion of the certification agreement, the performance of these procedures, including the quality assurance and audit procedures, and the issuing of the OEKO-TEX® STeP certificate are governed by this standard and the Terms of Use (ToU).

### Allgemeine Bedingungen

Die Bedingungen und Modalitäten für das Zustandekommen des Zertifizierungsvertrags, der Durchführung dieser Verfahren, einschließlich des Qualitätssicherungs- und Auditverfahrens, und der Ausstellung des OEKO-TEX® STeP Zertifikats richten sich nach diesem Standard sowie den Allgemeinen Nutzungsbedingungen (ANB).

### 5.2 Certification process

The OEKO-TEX® STeP certification process involves a web-based data collection and an on-site audit at the facility.

The data is recorded through a web-based assessment tool. The companies have to fill out an extensive online questionnaire and provide evidence of their statements through relevant documents. The information and data provided by the company through this assessment tool is analysed and evaluated by the OEKO-TEX® Institute. The information provided are verified and the submitted documents validated in an audit of the production facility by the responsible OEKO-TEX® Institute. Once the process is successfully completed, the validated company receives a STeP certificate and a qualified OEKO-TEX® audit report.

### Zertifizierungsverfahren

Der OEKO-TEX® STeP Zertifizierungsprozess umfasst eine webbasierte Datenerhebung sowie ein Audit in der Betriebsstätte vor Ort.

Die Datenerfassung erfolgt mittels eines webbasierten Bewertungstools. Die Unternehmen müssen einen umfangreichen Onlinefragebogen ausfüllen und ihre Aussagen anhand relevanter Dokumente belegen. Die vom Unternehmen im Rahmen dieses Bewertungstools bereitgestellten Informationen und Daten werden vom OEKO-TEX® Institut analysiert und bewertet. Die Überprüfung der gemachten Angaben und Validierung der eingereichten Dokumente erfolgt in Form eines Audits der Produktionsstätte durch das zuständige OEKO-TEX® Institut. Nach erfolgreichem Abschluss des Prozesses erhält das validierte Unternehmen ein STeP Zertifikat sowie einen qualifizierten OEKO-TEX® Audit-Bericht.

### 5.2.1 Application

Applications for OEKO-TEX® STeP certification are made exclusively through the online form on the OEKO-TEX® website. The OEKO-TEX® Institute contacted by the applicant provides guidance and support during the certification process and supplies the login data for the web-based assessment tool. With the submission of application form for STeP certification alongside the signed ToU, the applicant accepts the obligation to assume the costs incurred by the Institute during the audit. This applies even if it emerges during the au-

### Antrag

Die Antragsstellung für die OEKO-TEX® STeP Zertifizierung erfolgt ausschließlich über das Online-Formular auf der OEKO-TEX® Webseite. Das vom Antragsteller kontaktierte OEKO-TEX® Institut gibt während des Zertifizierungsprozesses Anleitung und Unterstützung und stellt die Anmeldedaten für das webbasierte Bewertungstool zur Verfügung. Mit dem Einreichen des Antragsformulars für eine STeP Zertifizierung zusammen mit der Unterzeichnung der ANBs übernimmt der Bewerber die Verpflichtung, die dem Institut während des Audits ent-

dit process that the facility cannot attain the certification at that point in time due to a failure to comply with exclusion criteria.

### 5.2.2 Data collection and evaluation

The basis of the internal evaluation and certification is the information that the customer provides in his or her application and in the online assessment tool.

There are two ways to use this tool:

- STeP certification: The evaluation is used in the application and serves as the basis for all tests and certifications within the OEKO-TEX® STeP process. This evaluation reports and documents the facility performance and data and contains the most important information that a customer supplies during the OEKO-TEX® STeP certification process. It is the basis for subsequent auditing, verification and certification.

- Self-Assessment: Some facilities may complete the assessment tool for an internal evaluation and have their answers reviewed by OEKO-TEX® STeP experts without any subsequent audits and verifications. This results in an OEKO-TEX® evaluation and a quality report. This report can give a facility an idea of its own sustainability performance and may be helpful for internal use. However, certification cannot be obtained through this evaluation alone.

### 5.2.3 Certification

The information and data provided by the customer is analysed and evaluated by OEKO-TEX®. The specifications provided are verified and the submitted documents validated in an audit of the production facility by the responsible OEKO-TEX® Institute.

The evaluation of the six individual modules is backed up in a standardised way for all stages of production through the use of a scoring system (see 5.4).

Certification is not possible if the minimum percentage score for the OEKO-TEX® STeP standard is not achieved and/or the specified exclusion criteria are not fulfilled (see Annex 10).

If the testing OEKO-TEX® Institute determines that certification is not possible due to the failure to fulfil one or more exclusion criteria, the customer is notified of this fact immediately.

stehenden Kosten zu übernehmen. Dies gilt auch, wenn sich während des Audit-Prozesses herausstellt, dass die Betriebsstätte die Zertifizierung zu diesem Zeitpunkt aufgrund des Nichterfüllens von Ausschlusskriterien nicht erreichen kann.

### Datenerhebung und Bewertung

Grundlage der internen Bewertung und der Zertifizierung sind Informationen, die der Kunde in seinem Antrag bzw. im Online-Bewertungstool zur Verfügung stellt.

Es gibt zwei Möglichkeiten, dieses Tool zu verwenden:

- STeP Zertifizierung: Das Bewertungstool wird in der Anwendung und als Grundlage für alle Prüfungen und Zertifizierungen innerhalb des OEKO-TEX® STeP Prozesses verwendet. Diese Bewertung liefert und dokumentiert die Leistung und Daten einer Betriebsstätte und enthält die wichtigsten Informationen, die ein Kunde während des OEKO-TEX® STeP Zertifizierungsprozesses bereitstellt. Sie ist Grundlage der anschließenden Auditierung, Verifizierung und Zertifizierung.
- Interne Bewertung: Es ist möglich, dass Betriebsstätten das Bewertungstool für eine interne Evaluierung abschließen und ihre Antworten durch OEKO-TEX® STeP Experten ohne anschließende Audits und Verifizierungen überprüfen lassen. Resultat sind eine OEKO-TEX® Bewertung sowie ein Qualitätsbericht. Dieser kann einer Betriebsstätte eine Vorstellung der eigenen Nachhaltigkeitsleistung vermitteln und für die interne Verwendung hilfreich sein. Allein durch diese Bewertung kann jedoch keine Zertifizierung erlangt werden.

### Zertifizierung

Die vom Kunden bereitgestellten Informationen und Daten werden von OEKO-TEX® analysiert und bewertet. Die Überprüfung der gemachten Angaben und Validierung der eingereichten Dokumente erfolgt in Form eines Audits der Produktionsstätte durch das zuständige OEKO-TEX® Institut.

Die Bewertung der einzelnen sechs Module wird einheitlich für alle Produktionsschritte durch Verwenden eines Scoring-Systems sichergestellt (vgl. Ziff. 5.4).

Eine Zertifizierung ist nicht möglich, wenn der minimale prozentuale Scoring Wert des OEKO-TEX® STeP Standards nicht erreicht wird und/oder die vorgegebenen Ausschlusskriterien nicht erfüllt werden (siehe Anhang 10).

Wenn das prüfende OEKO-TEX® Institut feststellt, dass eine Zertifizierung aufgrund der Nichterfüllung einer oder mehrerer Ausschlusskriterien nicht

The OEKO-TEX® STeP certification process is documented in a formalised report and, if the minimum percentage score has been achieved, completed by issuing the certificate for the customer.

## 5.3 Assessment tool

The web-based assessment tool can be used to determine whether the facility is fundamentally suitable for the certification or which measures and improvements are required in advance. In addition, the tool enables efficient data evaluation. The assessment starts with some general questions about the company and processes. Then the applicant is asked to complete the assessment by answering basic questions as well as advanced questions in all six modules.

### 5.3.1 Basic questions

These assessment questions are mandatory and must be answered by the customer as a condition for the certification process.

### 5.3.2 Exclusion criteria

The exclusion criteria are part of the basic questions. They are the most important criteria for determining suitability for participation in the OEKO-TEX® STeP certification programme. All the exclusion criteria must be fulfilled if a facility is to be eligible for OEKO-TEX® STeP certification (see Annex 10).

### 5.3.3 Advanced questions

OEKO-TEX® gives customers that strive for “best practice” the opportunity to document and subsequently verify more detailed procedures for their facilities. In this case, the customer can voluntarily answer all questions flagged as “advanced level”.

## 5.4 Scoring system

### 5.4.1 General evaluation rules

The assessment is carried out according to a weighted method, in which each of the six modules is weighted equally. For this reason, each module makes up 1/6 of the total percentage of 100%.

Each module contains specific performance criteria that are assessed in the form of basic questions (including exclusion criteria) and advanced questions. These criteria are set out in the sections below.

möglich ist, wird der Kunde darüber sofort informiert.

Der OEKO-TEX® STeP Zertifizierungsprozess wird in einem formalisierten Report dokumentiert und, sofern die minimalen prozentualen Scoring-Punkte erreicht wurden, durch Ausstellen des Zertifikats zugunsten des Kunden abgeschlossen.

## Bewertungstool

Mithilfe des webbasierten Bewertungstools lässt sich feststellen, ob die Betriebsstätte grundsätzlich für die Zertifizierung geeignet ist oder welche Maßnahmen und Verbesserungen im Vorfeld erforderlich sind. Außerdem ermöglicht das Tool eine effiziente Datenauswertung. Innerhalb des Bewertungstools sind zunächst allgemeine Fragen zum Unternehmen und den Prozessen zu beantworten. Anschliessend erfolgt die eigentliche Bewertung anhand der Beantwortung der Basisfragen sowie der weiterführenden Fragen in allen sechs Modulen.

## Basisfragen

Die Beantwortung dieser Bewertungsfragen ist die Voraussetzung für den Zertifizierungsprozess. Alle Basisfragen sind daher obligatorisch vom Kunden zu beantworten.

## Ausschlusskriterien

Die Ausschlusskriterien sind Bestandteil der Basisfragen. Dabei handelt es sich um die wichtigsten Kriterien, um eine Eignung für die Teilnahme am OEKO-TEX® STeP Zertifizierungsprogramm zu ermitteln. Alle Ausschlusskriterien müssen erfüllt sein, damit eine Betriebsstätte die OEKO-TEX® STeP Zertifizierung erlangen kann (siehe Anhang 10).

## Weiterführende Fragen

Kunden, die “Best Practice“ anstreben, erhalten von OEKO-TEX® für ihre Betriebsstätten die Möglichkeit, weiterführende Verfahren zu dokumentieren und anschließend zu verifizieren. Für diesen Fall kann der Kunden sämtliche mit „Weiterführende Stufe“ gekennzeichneten Fragen freiwillig beantworten.

## Bewertungsmodell

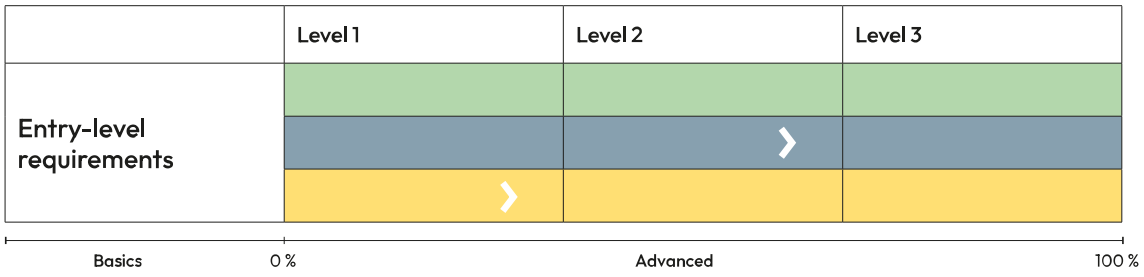
## Allgemeine Bewertungsregeln (Scoring)

Die Bewertung erfolgt nach einer gewichteten Methode, bei der jedes der sechs Module gleich gewichtet wird. Aus diesem Grund bildet jedes Modul 1/6 des Prozentsatzes von insgesamt 100 %.

Jedes Modul enthält definierte Leistungskriterien, die in Form von Basisfragen (einschließlich Ausschlusskriterien) und weiterführenden Fragen bewertet werden. Diese Kriterien werden in den nachfolgenden Abschnitten definiert.

### 5.4.2 Rating of performance | Einstufung der Leistung

| | | | |
|---|---|---|---|
| **Not passed** | Any exclusion criterion is not fulfilled or less than 70% of the points from basic questions are achieved | **Nicht bestanden** | Ein beliebiges Ausschlusskriterium wird nicht erfüllt oder weniger als 70% der Punkte aus den Basisfragen |
| **Level 1: Entry level** | 70% of the points from the basic questions are achieved (including the exclusion criteria for each module). If more than 70% of the points from the basic questions are achieved, they are awarded for a higher level. | **Stufe 1: Einstiegsniveau** | 70 % der Punkte aus den Basisfragen werden erreicht (einschl. der Ausschlusskriterien für jedes Modul). Das Erreichen von mehr als 70 % der Punkte aus den Basisfragen führt dazu, dass diese für eine höhere Stufe anerkannt werden. |
| **Level 2: Good implementation** | 34% of the advanced questions (including any remaining basic points) are attained | **Stufe 2: gute Umsetzung** | 34 % der weiterführenden Fragen (einschließlich der verbleibenden Basispunkte) werden erreicht. |
| **Level 3: Exemplary implementation** | 67% of the advanced questions (including any remaining basic points) are attained | **Stufe 3: vorbildliche Umsetzung** | 67 % der weiterführende Fragen (einschließlich der verbleibenden Basispunkte) werden erreicht. |




## 5.5 Audits

### 5.5.1 Certification audit | Zertifizierungsaudit

A site inspection (audit) is mandatory for a final assessment and for verifying the conformity of the details provided by the customer. The scope of the audit depends on the size and the production of the facility and on the quality of the prepared documents. The specially trained auditors carry out the audit within the facility.

Eine Standortprüfung (Audit) ist für eine abschließende Bewertung und die Sicherstellung der Übereinstimmung der vom Kunden bereitgestellten Details obligatorisch. Der Umfang des Audits hängt von der Größe und der Produktion der Betriebsstätte, sowie von der Qualität der vorbereiteten Dokumente ab. Die eigens geschulten Auditoren führen das Audit in der Betriebsstätte durch.

### 5.5.2 Tests | Prüfungen

If certain technical details cannot be proven with documents, the audit team is entitled to order or independently perform tests. This applies in particular to specific limit values (e.g. wastewater or air emissions) that must be proven by reports from nationally authorised or accredited laboratories (according to ISO 17025) in accordance with the requirements of national and international standards or that were tested by OEKO-TEX® members. Furthermore, the audit team is entitled to take or arrange random samples.

Wenn sich bestimmte technische Details nicht durch Dokumente belegen lassen, ist das Audit-Team berechtigt, Prüfungen anzuordnen oder unabhängig durchzuführen. Dies gilt insbesondere für bestimmte Grenzwerte (z.B. Abwasser oder Luftemissionen), die durch Berichte national autorisierter oder akkreditierter Labors (gemäß ISO 17025) gemäß den Anforderungen von nationalen und internationalen Standards nachzuweisen sind oder durch Mitglieder von OEKO-TEX® geprüft wurden. Weiter-

### 5.5.3 Re-Audit

An additional re-audit can be carried out and assessed if specific obligations occur that need to be fulfilled before the certification. The customer will be informed of this by the Institute tasked with the audit.

### 5.5.4 Compliance audit

The Institute tasked with the audit carries out a compliance audit every 18 months. For this audit, the customer shall update any existing assessment data (in the online assessment tool) and remove any invalid documents or add new documents, if necessary. The compliance audit is mandatory for all STeP certified facilities and shall be completed not later than 22 months after initial certification.

The compliance audit requires less auditing work by the OEKO-TEX® Institute because most of the information and documents are already available and most of the requirements have already been checked.

### 5.5.5 Unannounced audit

OEKO-TEX® and its auditors have the right to make an unannounced visit to a OEKO-TEX® STeP certified facility at any time. The facility must allow entry for the auditors during unannounced visits as per the signed ToU and must allow STeP auditing to be conducted at any time.

The names of a maximum of six management representatives must be included in the document so that they can act as deputy representation. The company ensures that at least one of these management representatives is available to host the STeP audit at any time. The management at the applying facility is responsible for keeping this list of contact persons up to date. Any failure to allow entry into the factory will result in the withdrawal of the certificate.

## 5.6 Rights of the auditors

The conditions for the rights of the auditors are based on the Terms of Use. The internal STeP Auditor Code of Conduct also applies.

## 5.7 Audit report

Following the certification audit, the OEKO-TEX® Institute entrusted with the audit compiles a detailed audit report and delivers it to the customer.

hin ist das Audit-Team berechtigt, Stichproben durchzuführen oder anzuordnen.

### Wiederholungsaudit

Ein zusätzliches Wiederholungsaudit kann durchgeführt und bewertet werden, wenn bestimmte Verpflichtungen entstehen, die vor der Zertifizierung zu erfüllen sind. Dies wird dem Kunden durch das mit dem Audit betraute Institut mitgeteilt.

### Konformitätsaudit

Das mit dem Audit betraute Institut führt alle 18 Monate ein Konformitätsaudit durch. Für dieses Audit muss der Kunde jegliche vorhandenen Bewertungsdaten (im webbasierten Bewertungstool) aktualisieren und ggf. ungültige Dokumente entfernen oder neue Dokumente hinzufügen. Das Konformitätsaudit ist für alle STeP-zertifizierten Betriebsstätten obligatorisch und muss spätestens 22 Monate nach der Erstzertifizierung abgeschlossen sein.

Das Konformitätsaudit erfordert einen geringeren Aufwand durch das OEKO-TEX® Institut, da die meisten Informationen und Dokumente bereits vorliegen und die meisten Anforderungen bereits überprüft wurden.

### Unangekündigtes Audit

OEKO-TEX® und seine Auditoren haben das Recht, Betriebsstätten mit OEKO-TEX® STeP Zertifizierung jederzeit unangekündigt zu besuchen. Die Betriebsstätte muss den Auditoren bei unangekündigten Besuchen gemäß den unterzeichneten ANB Zutritt gewähren und zu jedem Zeitpunkt erlauben, eine STeP Auditierung durchzuführen.

Die Namen von bis zu sechs Vertretern des Managements müssen angegeben werden, damit diese sich gegenseitig vertreten können. Die Firma stellt sicher, dass jederzeit mindestens einer dieser Managementvertreter verfügbar ist, damit das STeP Audit erfolgen kann. Es obliegt der Zuständigkeit des Managements der Antrag stellenden Betriebsstätte, diese Liste von Kontaktpersonen auf dem aktuellen Stand zu halten. Ein Versäumnis, den Zugang in die Betriebsstätte zu erlauben, führt zu einer Aberkennung des Zertifikats.

## Rechte der Auditoren

Die Bedingungen für die Rechte der Auditoren richten sich nach den ANB. Darüber hinaus findet der interne STeP Auditoren Verhaltenskodex Anwendung.

## Auditbericht

Nach dem Zertifizierungsaudit erstellt das mit dem Audit betraute OEKO-TEX® Institut einen ausführlichen Auditbericht und stellt ihn dem Kunden zu.

Among other things, the report contains summaries of the six STeP modules, obligations and recommendations (insofar as they are expressed by the auditing Institute) as well as a photo log.

## 5.8 Issuing the certificate

If the conditions of this standard are met, the customer receives a two-page certificate. The Institute entrusted with the audit supplies this certificate issued by OEKO-TEX®.

## 5.9 Validity of the certificate

The OEKO-TEX® STeP certificate is valid for three years (36 months) from the date of issue. The expiry date of a renewed certificate will be exactly 3 years after the expiry date of the previous certificate. Delayed performed renewals will no result in an extention of the certificate validity (see also ToU).

The conditions for the validity period, renewal and possibly withdrawal of the certificate are based on the Terms of Use (ToU).

## 5.10 Benchmarks

Within the framework of OEKO-TEX® STeP, OEKO-TEX® provides industry benchmarks for its customers. These benchmarks are provided in various modules. For example, there may be regional and global benchmarks. Customers can use these benchmarks to compare their performance with the benchmarks published by OEKO-TEX® STeP.

Furthermore, the performance of certified facilities within categories including spinning mills, dyeing plants, cutting and sewing operations, etc., are recorded and used as benchmarks for comparing performance within a sector.

For this reason, there are two ways to create benchmarks within the framework of OEKO-TEX® STeP:

- Based on the published criteria (key data), published as standard
- Based on comparable services within a similar category

## 5.11 Acceptance of Third-Party certification systems

The OEKO-TEX® STeP system includes certain certification providers whose standards and certifications are certified as meeting the OEKO-TEX® STeP standard. This allows for synergies within the industry to be utilised and helps to avoid double expenditure and investments. The third-party certifications and systems that are recognised and endorsed by the OEKO-TEX® STeP criteria have been

Der Bericht enthält u.a. Zusammenfassungen der sechs STeP Module, Verpflichtungen und Empfehlungen (insofern durch das betreuende Institut ausgesprochen) sowie ein Fotoprotokoll.

## Ausstellen des Zertifikats

Wenn die Bedingungen dieses Standards erfüllt wurden, erhält der Kunde ein zweiseitiges Zertifikat. Das mit dem Audit betraute Institut stellt dieses von OEKO-TEX® ausgestellte Zertifikat bereit.

## Gültigkeit des Zertifikats

Die Gültigkeitsdauer des OEKO-TEX® STeP Zertifikats beträgt ab dem Ausstellungsdatum drei Jahre (36 Monate). Das Ablaufdatum des verlängerten Zertifikates ist genau 3 Jahre nach dem Ablaufdatum des vorangegangenen. Verspätet durchgeführte Verlängerungen führen nicht zu einer Verlänerung der Zertifikatsgültigkeit (siehe auch ANB).

Die Bedingungen für die Gültigkeitsdauer, Erneuerung und ggf. Entzug des Zertifikats richten sich nach den ANB.

## Benchmarks

OEKO-TEX® stellt im Rahmen von OEKO-TEX® STeP Branchen-Benchmarks für ihre Kunden bereit. Diese Benchmarks werden in verschiedenen Modulen bereitgestellt. Beispielsweise kann es regionale und globale Benchmarks geben. Mit diesen Benchmarks können Kunden ihre Leistung mit den veröffentlichten Benchmarks von OEKO-TEX® STeP abgleichen.

Außerdem wird die Leistung zertifizierter Produktionsstätten innerhalb von Kategorien, d.h. Spinnereien, Färbereien und Konfektion usw., erfasst und als Benchmarks verwendet, um den Leistungsvergleich innerhalb eines Segments zu ermöglichen.

Aus diesem Grund gibt es zwei Möglichkeiten zur Erstellung von Benchmarks im Rahmen von OEKO-TEX® STeP:

- Anhand der veröffentlichten Kriterien (Kenndaten), wie im Standard veröffentlicht
- Anhand von vergleichbaren Leistungen innerhalb einer ähnlichen Kategorie

## Anerkannte Zertifizierungssysteme Dritter

Innerhalb des OEKO-TEX® STeP Systems wird gewissen Zertifizierungsanbietern bescheinigt, dass ihre Standards und Zertifizierungen die Anforderungen des OEKO-TEX® STeP Standards erfüllen. Dies ermöglicht die brancheninterne Nutzung von Synergien und die Vermeidung von doppeltem Aufwand und Investitionen. Die durch die OEKO-TEX® STeP Kriterien anerkannten und gutgeheißenen Zertifizierungen und Systeme Dritter wurden durch

reviewed by our team of experts and ranked as at least equivalent to the OEKO-TEX® STeP criteria.

In all cases, OEKO-TEX® auditors perform controls in the form of random samples. If there is any doubt, this may result in the failure to meet the OEKO-TEX® STeP requirements of ensuring clarity and certainty.

Third-party certification does not entitle a customer to refrain from answering some of the questions asked by the OEKO-TEX® STeP assessment tool. To receive a full evaluation, the customer must answer all the questions. However, depending on the respective third-party certification system the STeP assessment tool allows an automatic pre-selection of affected questions. This should facilitate the work of the customer. Answering the questions also helps to standardise the answers to enable a cross-comparison of facilities (OEKO-TEX® STeP third-parties) and enable the auditors to confirm any existing certifications through testing.

Third-party certification is accepted in a number of different areas of OEKO-TEX® STeP. Recognised certification providers are listed in Annex 8.

## 5.12 Other applicable standards

The preferred testing standards are:

- International standards (e.g. ISO, IEC, etc.)
- National standards
- Standards from recognised industry associations
- Regional standards

The current legal situation shall be checked in each case. Most countries have analysis standards and other applicable standards for performing tests and management systems. In addition, there are generally recognised references that are used by the textile, clothing and leather industry. These references are usually issued by industrial trade groups (e.g ISO, IEC, CEN, CENELEC) and sometimes by governmental groups (e.g. CPSC in the USA). It is impossible to list all the applicable standards, especially since this list is constantly changing. However, it is important to cite and document any categories within the context of OEKO-TEX® STeP appropriately so that the auditor is able to identify the source with absolute certainty and assess its validity and implementation.

## 5.13 Information references

Many of the targets specified in the OEKO-TEX® STeP standard can be achieved in different ways.

unser Expertenteam überprüft und als mindestens äquivalent zu den OEKO-TEX® STeP Kriterien eingestuft.

OEKO-TEX® Auditoren führen in allen Fällen Kontrollen in Form von Stichproben durch. Im Fall von Unsicherheiten können diese zu einer Nichterfüllung der OEKO-TEX® STeP Anforderungen führen, um eine Klärung und Sicherheit zu gewährleisten.

Eine Zertifizierung durch Dritte ermächtigt einen Kunden nicht dazu, die Beantwortung einiger Fragen, die durch den OEKO-TEX® STeP Bewertungstool gefordert werden, zu unterlassen. Um eine vollständige Bewertung zu erhalten, muss der Kunde alle Fragen beantworten. Zur Erleichterung für den Kunden erlaubt das STeP Bewertungstool eine Vorauswahl betroffener Fragen. Dies erfolgt automatisch in Abhängigkeit des jeweils ausgewählten Dritt-Zertifizierungssystem. Die Beantwortung von Fragen dient auch zur Standardisierung der Antworten, um einen Quervergleich von Betriebsstätten (OEKO-TEX® STeP Dritte) zuzulassen und den Auditoren die Bestätigung vorhandener Zertifizierungen durch Prüfungen zu ermöglichen.

Zertifizierungen durch Dritte werden in verschiedenen Bereichen von OEKO-TEX® STeP akzeptiert. Anerkannte Zertifizierungsanbieter sind in Anhang 8 aufgeführt.

## Mitgeltende Normen

Bevorzugte Teststandards sind:

- Internationale Standards (z.B. ISO, IEC usw.)
- Nationale Standards
- Standards aus anerkannten Branchenverbänden
- Regionale Standards

Die Gesetzeslage ist in jedem Fall zu prüfen. In den meisten Ländern gibt es Analysestandards und mitgeltende Normen für die Durchführung von Prüfungen und Managementsysteme. Darüber hinaus gibt es allgemein anerkannte Referenzen, die von der Textil-, Bekleidungs und Lederindustrie verwendet werden. Diese Referenzen werden in der Regel von Branchenhandelsgruppen (z.B. ISO, IEC, CEN, CENELEC) und ggf. Regierungsgruppen (z.B. CPSC in den USA) herausgegeben. Es ist unmöglich, sämtliche mitgeltenden Normen aufzulisten, zumal sich diese Liste ständig verändert. Es ist jedoch wichtig, bei der Anwendung der Standards oder Referenzen, jegliche Kategorien im Rahmen von OEKO-TEX® STeP angemessen zu zitieren und zu dokumentieren, damit der Auditor in der Lage ist, die Quelle zweifelsfrei zu ermitteln und ihre Gültigkeit und Umsetzung zu beurteilen.

## Informative Referenzen

Viele der im OEKO-TEX® STeP Standard vorgegebenen Ziele können auf unterschiedliche Weise er-

To enable the user to better understand these possibilities and help the user to achieve the targets, Annex 9 contains a list of information references.

reicht werden. Damit der Anwender diese Möglichkeiten besser erfassen kann und um diesen beim Erreichen der Ziele zu unterstützen, enthält Anhang 9 eine Zusammenstellung informativer Referenzen.

## 6 Legal Relationship between customer and OEKO-TEX®

The basis for the legal relationship between the customer and OEKO-TEX® is an application request from the customer to an OEKO-TEX® Institute of their choice (see Annex 1) to certify his or her facility in accordance with the OEKO-TEX® STeP Standard.

The OEKO-TEX® Terms of Use (ToU) apply for all OEKO-TEX® products (see Annex II). The ToU can be found under www.oeko-tex.com/ToU.

## Rechtsverhältnis zwischen Kunde und OEKO-TEX®

Grundlage für das Rechtsverhältnis zwischen Kunde und OEKO-TEX® stellt ein Antrag des Kunden an ein OEKO-TEX® zugelassenes Institut seiner Wahl dar (vgl. Anhang 1), seine Betriebsstätte nach dem OEKO-TEX® STeP Standard zu zertifizieren.

Ergänzend gelten die für alle OEKO-TEX® Produkte gültigen Allgemeinen Nutzungsbedingungn (ANB) gemäß Anhang II. Die ANB können auf www.oeko-tex.com/ANB eingesehen werden.

# 1 Annex

## OEKO-TEX® Institutes

The testing institutes are approved and authorised by the OEKO-TEX® Service Ltd. to provide tests, audits and other services in connection with OEKO-TEX® products.

The following institutes currently offer certification, licensing and a status report according to STANDARD 100, STeP, DETOX TO ZERO, MADE IN GREEN, ECO PASSPORT and / or LEATHER STANDARD.

Current address and contact information can always be found on the OEKO-TEX® homepage of the (www.oeko-tex.com).

# Anhang

## OEKO-TEX® Institute

Die Prüfinstitute sind von der OEKO-TEX® Service GmbH zugelassen und autorisiert, Prüfungen, Audits und weitere Dienstleistungen im Zusammenhang mit den OEKO-TEX® Produkten zu erbringen.

Die folgenden Institute bieten derzeit eine Zertifizierung, Lizenzierung und einen Status Report gemäß, STANDARD 100, STeP, DETOX TO ZERO, MADE IN GREEN, ECO PASSPORT und / oder LEATHER STANDARD an.

Aktuelle Adressinformationen und Kontaktdaten können auch jederzeit auf der OEKO-TEX® Homepage (www.oeko-tex.com) eingesehen werden.

| | OEKO-TEX® Institute | STANDARD 100 | GMO Test | LEATHER STANDARD | ECO PASSPORT | STeP | DETOX TO ZERO | MADE IN GREEN |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| AE | **Hohenstein United Arab Emirates**<br>Flat no 802, Al Nahada Second, PO Box 234479, Dubai, United Arab Emirates | - | - | - | - | - | - | - |
| AR | **CITEVE Argentina**<br>Av. Córdoba 612, 5° P. "A" - (C1054AAS), Ciudad de Buenos Aires, Argentina | X | X | X | X | X | X | X |
| AT | **OETI - Institut fuer Oekologie, Technik und Innovation GmbH**<br>Siebenhirtenstrasse 12A, Objekt 8, 1230 Vienna, Austria | X | X | X | X | X | X | X |
| AU | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>5/510 Latrobe Boulevard, VIC 3220 Geelong, Australia | X | X | X | X | X | X | X |
| BA | **OETI Bosnia-Herzegovina**<br>Pisari 38, 76239 Crkvina, Bosnia and Herzegovina | X | - | - | - | - | - | - |
| BD | **AITEX Bangladesh**<br>H#1(3rd floor),Road #, Sonargaon Janapath, Sector#12, Uttara, Bangladesh | - | - | - | - | - | - | - |
| BD | **Hohenstein Bangladesh**<br>Atlas Rangs Plaza (Level-12), 7, Sheikh Mujib Road, Agrabad C/A, Chattogram-4000, Bangladesh | X | X | X | X | X | X | X |
| BD | **Hohenstein Bangladesh**<br>Momataz Plaza, 7th Floor, Apartment: 7A, Sastapur, Fatullah, Narayangonj, Bangladesh | X | X | X | X | X | X | X |
| BD | **Hohenstein Bangladesh**<br>House No. 138, Road No 4, Block C, 10th floor, Niharika Concord Tower, Kemal Ataturk Avenue, Banani, 1213 Dhaka, Bangladesh | X | X | X | X | X | X | X |
| BD | **OETI Bangladesh**<br>Dhaka Business Centre Limited, UTC Building, 19th Floor, 8 Pantho Path, 1215 Dhaka, Bangladesh | - | - | - | - | - | - | - |
| BE | **CENTEXBEL**<br>Technologiepark 70, 9052 Zwijnaarde, Belgium | X | X | X | X | X | X | X |
| BG | **Hohenstein Bulgaria**<br>3 Golo Bardo str., app.1, 1407 Sofia, Bulgaria | X | X | X | X | X | X | X |

STeP

| | OEKO-TEX® Institute | STANDARD 100 | GMO Test | LEATHER STANDARD | ECO PASSPORT | STeP | DETOX TO ZERO | MADE IN GREEN |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| BR | **CITEVE Brasil**<br>Avenida Angélica, 321, Higienópolis, São Paulo – SP, CEP 01227 – 000 Brazil, Brazil | X | X | X | X | X | X | X |
| BY | **Hohenstein Belarus**<br>Prityts kogo str, 112-70, 220017 Minsk, Belarus | X | X | X | X | X | X | X |
| CA | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>Suite 202B, 15127-100th Avenue, BC V3R 0N9 Surrey, Canada | X | X | X | X | X | X | X |
| CH | **TESTEX AG, Swiss Textile Testing Institute**<br>Gotthardstrasse 61, 8002 Zurich, Switzerland | X | X | X | X | X | X | X |
| CL | **CITEVE Chile**<br>Alfredo Barros Errazuriz 1954, of 702, Providencia, Santiago, Chile | X | X | X | X | X | X | X |
| CN | **AITEX China**<br>Room A07, 11/F,, ShanghaiMart, No.2299, Yan An Road(West), Changning District, 200336 Shanghai, China | - | - | - | - | - | - | - |
| CN | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>Room 1318, 13F, Hitech Plaza, 831 Changshou Road, 200 042 Shanghai, China | X | X | X | X | X | X | X |
| CN | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>Room 302 Yangguang Tower, No.112 Xizhimen Wai Street, Xicheng District, 100 044 Beijing, China | X | X | X | X | X | X | X |
| CO | **Hohenstein Colombia**<br>Cra 15 N. 91-30, Bogotá, Colombia | X | X | X | X | X | X | X |
| CZ | **OETI Czechia**<br>Těšnov 5, 110 00 Praha 1, Czech Republic | X | X | X | X | X | X | X |
| DE | **Deutsches Textilforschungsinstitut Nord-West ÖP GmbH**<br>Adlerstrasse 1, 47798 Krefeld, Germany | X | - | - | - | - | - | - |
| DE | **FILK Freiberg Institute gGmbH**<br>Meißner Ring 1-5, 09599 Freiberg, Germany | X | - | X | X | X | X | X |
| DE | **Hohenstein Textile Testing Institute**<br>Schlosssteige 1, 74357 Bönnigheim, Germany | X | X | X | X | X | X | X |
| DE | **Sächsisches Textilforschungs-Institut e.V.**<br>Annaberger Str. 240, 09125 Chemnitz, Germany | X | - | - | - | - | - | - |
| DE | **Umweltlabor ACB GmbH**<br>Albrecht-Thaer-Strasse 14, 48147 Münster, Germany | X | X | - | - | - | - | - |
| DK | **DTI Tekstil**<br>Gregersensvej, 2630 Taastrup, Denmark | X | - | X | X | X | X | X |
| DO | **Hohenstein Dominican Republic**<br>Av. José Contreras 158, Santo Domingo, Dominican Republic | X | X | X | X | X | X | X |
| EC | **Hohenstein Ecuador**<br>Calle 24 de mayo N 18 y García Moreno, Quito, Ecuador | X | X | X | X | X | X | X |
| EG | **OETI Egypt**<br>24 El Atebaa St., Dokki, Giza , Egypt | X | X | X | X | X | X | X |
| ES | **AITEX**<br>Plaza Emilio Sala, 1, 03801 Alcoy (Alicante) España, Spain | X | X | X | X | X | X | X |
| ES | **AITEX Turkey**<br>Plaza Emilio Sala, 1, 03801 Alcoy (Alicante), Spain | - | - | - | - | - | - | - |
| ET | **Hohenstein Ethiopia**<br>Akaki Kalitiy, Wereda: 07, House No C004, Addis Ababa, Ethiopia | X | X | X | X | X | X | X |
| FR | **IFTH**<br>Avenue Guy de Collongue, 69134 Ecully Cédex, France | X | X | X | X | X | X | X |

OEKO TEX®
STeP

| | OEKO-TEX® Institute | STANDARD 100 | GMO Test | LEATHER STANDARD | ECO PASSPORT | STeP | DETOX TO ZERO | MADE IN GREEN |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GR | **MIRTEC S.A.**<br>Eleftheriou Venizelou 4, 17676 Kallithea, Athens, Greece | X | - | X | X | X | X | - |
| GR | **OETI Greece**<br>51 Ermou Str., 10563 Athens, Greece | - | - | - | - | - | - | - |
| GT | **Hohenstein Guatemala**<br>Ms. Miriam Estrada, 13 Ave. 25-30 Zona 12, Guatemala, Guatemala | X | X | X | X | X | X | X |
| HK | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>Unit 617, Peninsula Centre,, 67 Mody Road, Tsim Sha Tsui East, Kowloon, Hongkong | X | X | X | X | X | X | X |
| HN | **Hohenstein Honduras**<br>Residencial Campisa M7, San Pedro Sula, Honduras | X | X | X | X | X | X | X |
| HR | **OETI Croatia**<br>Stepana Radica 4, 53270 Senj, Croatia | X | - | X | - | - | - | - |
| HU | **INNOVATEXT Textile Engineering and Testing Institute Co.**<br>Gyömrõi út 86, 1103 Budapest, Hungary | X | - | X | - | X | X | X |
| ID | **PT. TESTEX**<br>Wisma Bumiputera, 5th Floor, Suites 507, Jl. Asia Afrika no. 141-149, 40112 Bandung, Indonesia | X | X | X | X | X | X | X |
| ID | **PT. TESTEX Testing and Certification**<br>Sona Topas Tower, 6th Floor, Jl. Jend Sudirman Kav 26, 12920 Jakarta, Indonesia | X | X | X | X | X | X | X |
| IE | **TESTEX Swiss Textile-Testing**<br>2056 Castle Drive, Citywest Rd, Citywest Business Campus, D24 YH58 Dublin 24, Ireland | X | X | X | X | X | X | X |
| IL | **OETI Israel**<br>Kibbutz Reim, 8513200 Israel, Israel | X | X | X | X | X | X | X |
| IN | **Hohenstein India Pvt. Ltd**<br>GK Tower, Plot No-33, Udyog Vihar, Phase – IV, Gurugram, Haryana – 122015, Haryana, India | X | X | X | X | X | X | X |
| IN | **Hohenstein India Pvt. Ltd.**<br>Sri Sai Supra House, Plot No.9, Annamalai Avenue, Nehru Nagar-East, Civil Aerodome-Post, 641014 Coimbatore - Tamilnadu, India | X | X | X | X | X | X | X |
| IN | **Hohenstein India Pvt. Ltd.**<br>604-B, Regency Plaza, Above Gloria Restaurant, Near Madur Hall, Anand Nagar Cross Roads, 110 Feet Road, Satellite, 380015 Ahmedabad, India | X | X | X | X | X | X | X |
| IN | **Hohenstein India Pvt. Ltd.**<br>Office No. 131, 3rd Floor, Building No. 1, Solitaire Corporate Park, Guru Hargovindji Marg, Andheri-Ghatkopar Link Road, Andheri (E), 400 093 Mumbai, India | X | X | X | X | X | X | X |
| IN | **OETI India**<br>3/150 Pothigai Gardens Rd, Tamil, Vellanaipatti, Coimbatore, Nadu 641048 Coimbatore - Tamilnadu, India | - | - | - | - | - | - | - |
| IR | **OETI Iran**<br>Unit 14, NO. 33, Sheikh Shabani Street, Shahid Kaboli Street, Seyyed Khandan, 1631679111 Tehran, Iran | X | X | X | X | X | X | X |
| IT | **CENTRO TESSILE COTONIERO E ABBIGLIAMENTO S.p.A.**<br>Piazza Sant' Anna 2, , 21052 Busto Arsizio VA, Italy | X | X | X | X | X | X | X |
| JO | **Hohenstein Jordan**<br>Beside Masjid Osama Ben Zaid, Alkharoub street, 13111 Zarqa, Jordan | - | - | - | - | - | - | - |

OEKO TEX®
STeP

| | OEKO-TEX® Institute | STANDARD 100 | GMO Test | LEATHER STANDARD | ECO PASSPORT | STeP | DETOX TO ZERO | MADE IN GREEN |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| JP | **Nissenken Quality Evaluation Center**<br>2-16-11 Kuramae, Taito-ku, 111-0051 Tokyo, Japan | X | - | X | X | X | X | X |
| KE | **Shirley Technologies Ltd**<br>17th Floor, ICEA Building (opposite Stanley Hotel), Kenyatta Avenue, PO Box 15168-00400, Nairobi, Kenya | X | X | X | X | X | X | X |
| KH | **Hohenstein Cambodia**<br>Legacy Business Center 11F, No. 29, Mao Tse Toung Blvd, Phnom Penh 120110, Cambodia | X | X | X | X | X | X | X |
| KR | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>4Fl, SeokCheon Building, 542, Samseong-Ro, Gangnam-Gu, Seoul, 06166, Korea, South | X | X | X | X | X | X | X |
| LA | **Hohenstein Institute Laos**<br>Khamsavath Village, Xaysetha District, Vientiane Capital, Laos | X | X | X | X | X | X | X |
| LK | **Hohenstein Sri Lanka**<br>No 186-2/1, 2nd Floor,, Hill Street, Dehiwela, Colombo, Sri Lanka | X | X | X | X | X | X | X |
| LT | **AITEX Lithuania**<br>Vytauto av. 32- 311, 44328 Kaunas, Lithuania | X | X | X | X | X | X | X |
| MA | **OETI Morocco**<br>Boulevard IBN SINA, Imm B9 Apt 182, MAARIF, 20190 Casablanca, Morocco | X | X | X | X | X | X | X |
| MD | **OETI Moldova**<br>Str. Alexe Mateevici 84/1, 2009 Chisinau, Moldova | X | X | X | X | X | X | X |
| MG | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>c/o Rakotomalala Rija Rakotomalala, Lot VK 63 TER EC, Ambohitsoa, Antananarivo, Madagascar | - | - | X | - | - | - | - |
| MK | **OETI - North Macedonia**<br>Naroden Front 23/4/2, 1000 Skopje, North Macedonia | X | X | X | X | X | X | X |
| MM | **Hohenstein Myanmar**<br>Building No. A2 , Room No. 302,, 48 quarters, Bo Bahtoo Road, Bo Bahtoo Housing, North Dagon,, Yangon, Myanmar | X | X | X | X | X | X | X |
| MU | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>c/o Hemraj Ramnarain, 57, Canal Bathurst Street, Ste Croix, Port-Louis, Mauritius | - | - | X | - | - | - | - |
| MX | **Hohenstein Mexico**<br>Picagregos No. 154 Bis, Col. Lomas de Las Aguilas, Deleg. Alvaro Obregón, 01730 Mexico, D.F., Mexico | X | X | X | X | X | X | X |
| MY | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>S-12-08, 12th Floor, South Block Office Tower, First Subang, Jalan SS 15/4G, 47500 Subang Jaya, Selangor Ehsan, Malaysia | X | X | X | X | X | X | X |
| NO | **RISE Research Institutes of Sweden**<br>P.O. Box 4767 Torgarden, 7465 Trondheim, Norway | X | - | X | X | X | X | X |
| NP | **Hohenstein Nepal**<br>Godavari Municipality- 13, Tashin Chowk, Lalitpur, Nepal | X | - | X | - | - | - | - |
| NZ | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>2 Waikohua Place,, 0116 Ruakaka, New Zealand | X | X | X | X | X | X | X |
| PE | **Hohenstein Peru**<br>Jr. El Cascajal 522-C, Las Casuarinas de Monterrico, , Surco, Lima , Peru | X | X | X | X | X | X | X |

STeP

| | OEKO-TEX® Institute | STANDARD 100 | GMO Test | LEATHER STANDARD | ECO PASSPORT | STeP | DETOX TO ZERO | MADE IN GREEN |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| PH | **TESTEX Philippines Representative Office**<br>1504A Richville Corporate Tower, 1107 Alabang-Zapote Road, Madrigal Business Park, Alabang, Muntinlupa City, Metro Manila, Philippines | X | X | X | X | X | X | X |
| PK | **AITEX Pakistan**<br>4-D, Aziz Avenue,, Justice Sardar Iqbal Road, Gulberg V, Lahore, Pakistan | X | X | X | X | X | X | X |
| PL | **SIEĆ BADAWCZA ŁUKASIEWICZ - ŁÓDZKI INSTYTUT TECHNOLOGICZNY**<br>ul. M. Skłodowskiej-Curie 19/27, 90-570 Łódź, Poland | X | - | X | X | X | X | X |
| PT | **CITEVE**<br>Rua Fernando Mesquita, 2785, 4760-034 Vila Nova de Famalicão, Portugal | X | X | X | X | X | X | X |
| RO | **Hohenstein Romania**<br>Str. Magheranului nr. 80, 550125 Sibiu, Romania | X | X | X | X | X | X | X |
| RS | **OETI Serbia**<br>Nedeljka Cabrinovica 64/45, 11030 Belgrade Serbia, Serbia | X | X | X | X | X | X | X |
| RU | **Hohenstein Russia**<br>ul. Bolshaya Dmitrovka d. 32, c 1, Office 307, 125 009 Moskau, Russia | X | X | X | X | X | X | X |
| SA | **Hohenstein Saudi Arabia**<br>7273 Al Asemah Dist, 13713 AD Dir'iyah, Saudi Arabia | - | - | - | - | - | - | - |
| SE | **RISE Research Institutes of Sweden AB**<br>Argongatan 30, Box 104, 43153 Mölndal, Sweden | X | - | X | X | X | X | X |
| SG | **Shirley Technologies Ltd.**<br>18 Boon Lay Way, #07-147, Trade Hub 21, 609966 Singapore, Singapore | X | X | X | X | X | X | X |
| SK | **VÚTCH-CHEMITEX, spol. s r.o.**<br>Rybniky 954, 01168 Žilina, Slovakia | X | - | X | - | - | - | - |
| SV | **Hohenstein El Salvador**<br>Senda 17 polígono 2 J #9, La Sábana 3, Santa Tecla, La Libertad, El Salvador | X | X | X | X | X | X | X |
| SY | **Hohenstein Syria**<br>Mokambo Square, Etehad Street, P.O.Box 16282, Aleppo, Syria | X | X | X | X | X | X | X |
| TH | **Hohenstein (Thailand) Co., Ltd.**<br>801/301 (3rd Floor), Moo 8 , Phaholyothin Rd., T. Kukhot, Lumlookkar, 12130 Pathum Thani, Thailand | X | X | X | X | X | X | X |
| TN | **CITEVE Tunisie**<br>Immeuble Chraka Escalier B1er Etage, 5000 Monastir, Tunisia | X | X | X | X | X | X | X |
| TR | **Hohenstein Istanbul**<br>Tekstil Analiz ve Kontrol Hizmetleri Ltd. Şti., Cumhuriyet Mah. 1990. Sok. No. 8, Çınarpark Residence, A Blok, Dükkan: 5, 34515 Esenyurt, Istanbul, Turkey | X | X | X | X | X | X | X |
| TW | **TESTEX Swiss Textile-Testing Ltd.**<br>Rm. 5, 20F., No. 77, Section 2, Dunhua S. Road, Da'an District, 10682 Taipei City, Taiwan | X | X | X | X | X | X | X |
| TZ | **Hohenstein Tanzania**<br>NAZARETH V61-261-1, Njombe, Njombe, Tanzania | X | X | X | X | X | X | X |
| UA | **OETI Ukraine**<br>Sheremety str.2, second floor, office №1, 76018 Ivano Frankivsk, Ukraine | X | X | X | X | X | X | X |

STeP

| | OEKO-TEX® Institute | STANDARD 100 | GMO Test | LEATHER STANDARD | ECO PASSPORT | STeP | DETOX TO ZERO | MADE IN GREEN |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| GB | **Shirley Technologies Limited**<br>Sagar Building, Unit 11, Westpoint Enterprise Park, Clarence Avenue, M17 1QS Manchester, United Kingdom | X | X | X | X | X | X | X |
| US | **Hohenstein Institute America, Inc.**<br>304 Sroufe Street, IN 46767 Ligonier, United States | X | X | X | X | X | X | X |
| UZ | **Hohenstein Uzbekistan**<br>S. Maschhadiy Str. 79, office 404, 100007 Taschkent, Uzbekistan | X | X | X | X | X | X | X |
| VN | **Hohenstein Vietnam**<br>45/2, Street No. 160, Tang Nhon Phu A Ward, Thu Duc City, Ho Chi Minh City, Vietnam | X | X | X | X | X | X | X |
| VN | **TESTEX HC**<br>Doan Van Bo Street No. 11, 14th Floor, e.town Central Building, Ward 12, District 4, Ho Chi Minh City, Vietnam | - | - | - | - | - | - | - |
| ZA | **Shirley Technologies Limited**<br>---, --- Durban, South Africa | - | - | - | - | - | - | - |

The OEKO-TEX® Secretariat can be contacted at the following address:

Unter nachfolgender Adresse kann das OEKO-TEX® Sekretariat erreicht werden:

**OEKO-TEX® Service GmbH**
Genferstrasse 23, CH-8002 Zürich, Switzerland
Phone: +41 44 501 26 00
E-Mail: info@oekotex.com
Web: www.oeko-tex.com

# 2 Annex

## Labelling

When a OEKO-TEX® STeP certificate is issued, the certificate holder receives a licence to use the corresponding OEKO-TEX® label.

The OEKO-TEX® Labelling Guide covers rules and guidelines that govern the use of the OEKO-TEX® trademark and OEKO-TEX® labels. It defines the guideline for a standardised appearance of the OEKO-TEX® labels. It assists companies, manufacturers, brands, retailer and all OEKO-TEX® partner to label their certified products correctly and to develop marketing materials to communicate company efforts.

Labelling Guide

All layout version of the OEKO-TEX® labels can be downloaded via the Label Editor in the myOEKO-TEX® platform.

# Anhang

## Kennzeichnung

Mit der Ausstellung eines OEKO-TEX® STeP Zertifikats erhält der Zertifikatsinhaber die Lizenz zur Nutzung des entsprechenden OEKO-TEX® Labels.

Der OEKO-TEX® Labelling Guide gibt die Regeln und Richtlinien zur Nutzung der OEKO-TEX® Marke und der OEKO-TEX® Labels vor. Er dient Unternehmen, Herstellern, Marken, Einzelhändlern und allen OEKO-TEX® Partnern, ihre zertifizierten Produkte korrekt zu kennzeichnen und Marketingmaterialien zu entwickeln, um die Bemühungen des Unternehmens zu kommunizieren.

Labelling Guide

Alle Layoutversionen der OEKO-TEX® Labels können anhand des Label Editors in der myOEKO-TEX® Plattform heruntergeladen werden.

# 3 Annex

**OEKO-TEX® STeP Chemical List**

## 3.1 Manufacturing Restricted Substance List (MRSL)

The intentional use of the chemicals described below is prohibited within the framework of the OEKO-TEX® STeP certification. The OEKO-TEX® STeP Chemical List is compliant with substances of very high concern (SVHC) listed in the most current and authentic version of the Candidate List of substances of very high concern for authorisation (published in accordance with Article 59(10) of the REACH Regulation. In addition, low concentrations or contaminants of the described chemicals may be inadvertently contained in the added textile chemicals and should be considered / evaluated according to the technical and informative possibilities. If chemicals and auxiliaries used in production contain one or more of the prohibited substances, even as unintentional low concentrations or as contaminants, it shall be ensured that the clothing / textile / leather product or accessories (e.g. buttons, metal accessories, etc.) fulfil the current requirements according to STANDARD 100 or LEATHER STANDARD by OEKO-TEX®.

## 3.2 Verification and inspection of the compliance with these requirements

The applicant may provide evidence by providing supplier declarations, third-party certificates of conformity, safety data sheets, etc. The decision of which proof, documents etc. are used and accepted is deliberated and determined exclusively by the OEKO-TEX® institute. The institute can also request the test of chemicals or finished textiles/ leather/materials. This decision cannot be questioned.

## 3.3 Wastewater and sludge testing

Companies with wet processes need to have a detailed wastewater and sludge (if applicable) analysis available. The substances and corresponding limit values and reporting limits defined in the STeP Chemical List (see below) shall be considered.

- Substances for which a limit value is defined or "testing required" is indicated shall be tested

# Anhang

**OEKO-TEX® STeP Chemikalienliste**

## Manufacturing Restricted Substance List (MRSL)

Der beabsichtigte Einsatz der nachfolgend beschriebenen Chemikalien ist im Rahmen der OEKO-TEX® STeP Zertifizierung verboten. Die OEKO-TEX® STeP Chemikalienliste entspricht den besonders besorgniserregenden Stoffen (SVHC), die in der aktuellsten und verbindlichen Fassung des Verzeichnisses der für eine Zulassung in Frage kommenden besonders besorgniserregenden Stoffe (veröffentlicht gemäß Artikel 59 Absatz 10 der REACH-Verordnung) aufgeführt sind. Darüber hinaus können geringe Konzentrationen oder Verunreinigungen mit den beschriebenen Chemikalien unbeabsichtigter Weise in den zugegebenen Textilchemikalien enthalten sein und sollten gemäß den technischen und informativen Möglichkeiten berücksichtigt/bewertet werden. Wenn in der Produktion verwendete Chemikalien und Hilfsstoffe einen oder mehrere der verbotenen Stoffe enthalten, auch als unbeabsichtigte geringe Konzentration oder als Verunreinigung, muss sichergestellt werden, dass das Bekleidungs-/Textilprodukt oder Zubehör (z. B. Knöpfe, Metall-Accessoires usw.) die aktuellen Anforderungen gemäß STANDARD 100 bzw. LEATHER STANDARD by OEKO-TEX® erfüllt.

## Verifizierung und Überprüfung der Einhaltung dieser Anforderungen

Der Antragssteller kann mit der Bereitstellung von Erklärungen von Lieferanten, Konformitätszertifikaten von Dritten, Sicherheitsdatenblättern usw. Nachweise erbringen. Die Entscheidung, welche Nachweise, Dokumente usw. verwendet und akzeptiert werden, wird ausschließlich durch das OEKO-TEX® Institut erwogen und beschlossen. Das Institut kann auch die Prüfung von Chemikalien oder fertigen Textilien/Lederartikeln/Materialien verlangen. Diese Entscheidung kann nicht in Frage gestellt werden.

## Abwasser- und Schlammprüfung

Betriebsstätten mit Nassprozessen müssen über eine detaillierte Abwasser- und, falls zutreffend, Klärschlammanalyse verfügen. Die in der STeP-Chemikalienliste (siehe unten) definierten Substanzen und Grenzwerte sind zu berücksichtigen.

- Substanzen, für die ein Grenzwert (limit value) definiert ist oder die mit "testing required" aufgeführt sind, müssen getestet werden

- Substances for which only a reporting limit is defined should be tested
- Substances for which neither a limit value nor a reporting limit is defined do not need to be tested
- Facilities producing Viscose (CV) and Modal (CMD) fibres do not require to test all parameters listed in Annex 3, i.e. only Alkylphenolethoxylates (APEO's), total Cr, Cd, Cu, Ni, Cr (VI), Pb, Hg and Zn. In Annex 6.1 are all conventional parameters listed, which are also relevant.

- Substanzen, für die nur ein "Reporting limit" definiert ist, sollten getestet werden
- Substanzen, für die weder ein Grenzwert noch ein "Reporting limit" definiert ist, müssen nicht getestet werden
- Viskose- und Modalfaserhersteller müssen nicht alle in Anhang 3 aufgeführten Parameter prüfen, sondern nur Alkylphenolethoxylate (APEO), Gesamt-Cr, Cd, Cu, Ni, Cr (VI), Pb, Hg und Zn. In Anhang 6.1 sind alle relevanten Parameter für Betriebsstätten, die Viskose und Modal herstellen, aufgeführt.

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| **1. Alkylphenols (AP's) / Alkylphenolethoxylates (APEO's)** | | | | | | |
| Nonylphenol (n-nonyl and iso-nonyl) | Various<br>11066-49-2<br>25154-52-3<br>104-40-5<br>90481-04-2<br>84852-15-3 | X<br>X<br>X<br>X<br>X<br>X | 5 | 1 | testing required | 0.4 |
| Octylphenol (n-octyl and iso-octyl) | Various<br>140-66-9<br>27193-28-8<br>1806-26-4 | X<br>X<br>X<br>X | 5 | 1 | testing required | 0.4 |
| Heptylphenol (branched and linear) | Various | X | - | - | - | - |
| Pentylphenol (branched and linear) | Various | X | - | - | - | - |
| Nonylphenolethoxylates (NPEO) (n-nonyl and iso-nonyl) | Various<br>9016-45-9<br>26027-38-3<br>68412-54-4<br>127087-87-0<br>37205-87-1 | X<br>X<br>X<br>X<br>X<br>X | 5 | 1 | testing required | 0.4 |
| Octylphenolethoxylates (OPEO) (n-octyl and iso-octyl) | Various<br>9002-93-1<br>9036-19-5<br>68987-90-6 | X<br>X<br>X<br>X | 5 | 1 | testing required | 0.4 |
| **2. Phthalates** | | | | | | |
| Benzylbutylphthalate (BBP) | 85-68-7 | X | testing required | 2 | - | - |
| Dibutylphthalate (DBP) | 84-74-2 | X | testing required | 2 | - | - |
| Diethylphthalate (DEP) | 84-66-2 | X | testing required | 2 | - | - |
| Dimethylphtalate (DMP) | 131-11-3 | X | - | 2 | - | - |
| Di-(2-ethylhexyl)phthalate (DEHP) | 117-81-7 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-(2-methoxyethyl)phthalate (DMEP) | 117-82-8 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-C6-8-branched alkylphthalates (DIHP) | 71888-89-6 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-C7-11-branched alkylphthalates (DHNUP) | 68515-42-4 | X | testing required | 2 | - | - |
| Dicylcohexylphthalate (DCHP) | 84-61-7 | X | testing required | 2 | - | - |
| Dihexylphthalates, branched and linear (DHxP) | 68515-50-4 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-iso-butylphthalate (DIBP) | 84-69-5 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-iso-hexylphthalate (DIHxP) | 71850-09-4 | X | - | 2 | - | - |
| Di-iso-octylphthalate (DIOP) | 27554-26-3 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-iso-nonylphthalate (DINP) | 28553-12-0<br>68515-48-0 | X<br>X | testing required | 2 | - | - |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Di-iso-decylphthalate (DIDP) | 26761-40-0<br>68515-49-1 | X<br>X | testing required | 2 | - | - |
| Di-n-propylphthalate (DPP) | 131-16-8 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-n-hexylphthalate (DHP) | 84-75-3 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-n-octylphthalate (DNOP) | 117-84-0 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-n-nonylphthalate (DNP) | 84-76-4 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-n-pentylphthalate (DPP) | 131-18-0 | X | testing required | 2 | - | - |
| Di-iso-pentylphthalate (DPP) | 605-50-5 | X | testing required | 2 | - | - |
| Iso-pentyl-n-pentylphthalate (DPP) | 776297-69-9 | X | - | 2 | - | - |
| Dipentylphthalate, branched and linear (DPP) | 84777-06-0 | X | testing required | 2 | - | - |
| 1,2-benzenedicarboxylic acid, di-C6-10-alkyl esters | 68515-51-5 | X | - | - | - | - |
| 1,2-benzenedicarboxylic acid, mixed decyl-, and hexyl, and octylesters | 68648-93-1 | X | - | - | - | - |
| **3. Brominated, chlorinated and other flame retardants** | | | | | | |
| Polybromobiphenyles (PBBs) | 59536-65-1 | X | testing required | sum 5 | - | - |
| Monobromobiphenyls (MonoBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Dibromobiphenyls (DiBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Tribromobiphenyls (TriBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Tetrabromobiphenyls (TetraBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Pentabromobiphenyls (PentaBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Hexabromobiphenyls (HexaBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Heptabromobiphenyls (HeptaBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Octabromobiphenyls (OctaBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Nonabromobiphenyls (NonaBB) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Decabromobiphenyl (DecaBB) | 13654-09-6 | X | - | 1 | - | - |
| Polybrominated diphenyl ethers (PBDEs) | Various | X | - | sum 5 | - | - |
| Monobromodiphenylethers (MonoBDEs) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Dibromodiphenylethers (DiBDEs) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Tribromodiphenylethers (TriBDEs) | Various | X | - | 1 | - | - |
| Tetrabromodiphenylethers (TetraBDEs) | Various<br>40088-47-9 | X<br>X | - | 1 | - | - |
| Pentabromodiphenylethers (PentaBDEs) | Various<br>32534-81-9 | X<br>X | -<br>testing required | 1 | -<br>- | - |
| Hexabromodiphenylethers (HexaBDEs) | Various<br>36483-60-0 | X<br>X | - | 1 | - | - |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Heptabromodiphenylethers (HeptaBDEs) | Various<br>68928-80-3 | X<br>X | - | 1 | - | - |
| Octabromodiphenylethers (OctaBDEs) | Various<br>32536-52-0 | X<br>X | - | 1 | - | - |
| Nonabromodiphenylethers (NonaBDEs) | Various<br>63936-56-1 | X<br>X | - | 1 | - | - |
| Decabromodiphenylether (DecaBDE) | 1163-19-5 | X | testing required | 1 | - | - |
| Tri-(2,3-dibromopropyl)phosphate (TRIS) | 126-72-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| Tris(2-chlorethyl)phosphate (TCEP) | 115-96-8 | X | testing required | 1 | - | - |
| Hexabromocyclododecane (HBCDD) and all main diastereomeres identified (alpha-, beta-, gamma-) | 3194-55-6<br>134237-50-6<br>134237-51-7<br>134237-52-8<br>25637-99-4 | X<br>X<br>X<br>X<br>X | testing required<br>-<br>-<br>-<br>- | 1<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>- | -<br>-<br>-<br>-<br>- |
| Tetrabromo-bisphenol A (TBBA) | 79-94-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| Bis(2,3-dibromopropyl)phosphate (BIS) | 5412-25-9 | X | testing required | 1 | - | - |
| 2,2-Bis(bromomethyl)-1,3-propanediol (BBMP) | 3296-90-0 | X | testing required | 1 | - | - |
| **Other Flame retardants** | | | | | | |
| Tris(1,3-dichlorisopropyl)phosphat (TDCPP) | 13674-87-8 | X | testing required | 1 | - | - |
| Tris-(2-chloro-1-methylethyl)phosphate (TCPP) | 13674-84-5 | X | testing required | 25 | - | - |
| Tris-(aziridinyl)-phosphinoxide (TEPA) | 545-55-1 | X | testing required | 1 | - | - |
| Borate, zinc salt | 12767-90-7 | X | testing required | 100 [7] | - | - |
| Boric acid | 10043-35-3<br>11113-50-1 | X<br>X | testing required | 100 [7] | - | - |
| Diboron trioxide | 1303-86-2 | X | testing required | 100 [7] | - | - |
| Disodium tetraborate, anhydrous | 1303-96-4<br>1330-43-4<br>12179-04-3 | X<br>X<br>X | testing required | 100 [7] | - | - |
| Disodium octaborate | 12008-41-2 | X | testing required | 100 [7] | - | - |
| Tetraboron disodium heptaoxide, hydrate | 12267-73-1 | X | testing required | 100 [7] | - | - |
| Dibromopropylether | 21850-44-2 | X | testing required | 25 | - | - |
| Flame retardants which contain toxic metals like antimony or arseni | Various | X | - | - | - | - |
| Antimony trioxide | 1309-64-4 | X | - | - | - | - |
| Antimony pentoxide | 1314-60-9 | X | - | - | - | - |

7 determined as total boron

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Tri-o-cresyl phosphate | 78-30-8 | X | - | 1 | - | - |
| Trixylyl phosphate | 25155-23-1 | X | - | 1 | - | - |
| **4. Hazardous colorants** | | | | | | |
| **Arylamines (released from Azo colorants or in free manner)** | | | | | | |
| 4-Aminobiphenyl; 4-Aminodiphenyl | 92-67-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| Benzidine | 92-87-5 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4-Chloro-o-toluidine | 95-69-2 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2-Naphthylamine | 91-59-8 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| o-Aminoazotoluene | 97-56-3 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2-Amino-4-nitrotoluene | 99-55-8 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4-Chloroaniline | 106-47-8 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2,4-Diaminoanisole | 615-05-4 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4,4'-Diaminodiphenylmethane | 101-77-9 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 3,3'-Dichlorobenzidine | 91-94-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 3,3'-Dimethoxybenzidine | 119-90-4 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 3,3'-Dimethylbenzidine | 119-93-7 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4,4'-Methylenedi-o-toluidine | 838-88-0 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| p-Cresidine; 6-Methoxy-m-toluidine | 120-71-8 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4,4'-Methylene-bis-(2-chloroaniline) | 101-14-4 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4,4'-Oxydianiline | 101-80-4 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4,4'-Thiodianiline | 139-65-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| o-Toluidine | 95-53-4 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2,4-Toluylendiamine | 95-80-7 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2,4,5-Trimethylaniline | 137-17-7 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| o-Anisidine (2-Methoxyaniline) | 90-04-0 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4-Aminoazobenzene | 60-09-3 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2,4-Xylidine | 95-68-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| 2,6-Xylidine | 87-62-7 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2,5-Diaminotoluene / 2-Methyl-p-phenylendiamine | 615-50-9 | X | - | - | - | - |
| 4-Ethoxyaniline / p-Phenetidine | 156-43-4 | X | - | - | - | - |
| 3,3-Diaminobenzidin | 91-95-2 | X | - | - | - | - |
| Aniline | 62-53-3 | X | - | - | - | - |
| **Hazardous colorants (Carcinogenic, allergenic, or banned for other reasons)** | | | | | | |
| C.I. Acid Red 26 (C.I. 16150) | 3761-53-3 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Acid Red 114 | 6459-94-5 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Acid Violet 49 | 1694-09-3 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Basic Blue 26 | 2580-56-5 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Basic Green 4 (chloride) | 569-64-2 | X | testing required | sum 1 | - | - |
| C.I. Basic Green 4 (free) | 10309-95-2 | X | | | | |
| C.I. Basic Green 4 (oxalate) | 2437-29-8 18015-76-4 | X | | | | |
| C.I. Basic Red 9 (C.I. 42500) | 569-61-9 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Basic Violet 1 | 8004-87-3 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Basic Violet 3 | 548-62-9 | (X)[6] | - | 1 | - | - |
| C.I. Basic Violet 14 (C.I. 42510) | 632-99-5 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Direct Black 38 (C.I. 30235) | 1937-37-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Direct Blue 6 (C.I. 22610) | 2602-46-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Direct Blue 15 | 2429-74-5 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Direct Blue 218 | 28407-37-6 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Direct Brown 95 | 16071-86-6 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Direct Red 28 (C.I. 22120) | 573-58-0 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 1 (C.I. 64500) | 2475-45-8 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 3 (C.I. 61505) | 2475-46-9 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 7 (C.I. 62500) | 3179-90-6 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 26 (C.I. 63305) | 3860-63-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 35 (mixture) | 12222-75-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 35 (Component 1) | 56524-77-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 35 (Component 2) | 56524-76-6 | X | - | 1 | - | - |

(X)[6] If Michlers Ketone/Base is present than more than >= 0.1 %
X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| C.I. Disperse Blue 102 | 12222-97-8 (69766-79-6) | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 106 | 12223-01-7 (65516-81-4) | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Blue 124 | 61951-51-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Brown 1 | 23355-64-8 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Orange 1 (C.I. 11080) | 2581-69-3 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Orange 3 (C.I. 11005) | 730-40-5 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Orange 11 (C.I. 60700) | 82-28-0 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Orange 37 (=59 / =76) (C.I. 11132) | 13301-61-6 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Orange 149 | 85136-74-9 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Red 1 (C.I. 11110) | 2872-52-8 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Red 11 (C.I. 62015) | 2872-48-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Red 17 (C.I. 11210) | 3179-89-3 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Yellow 1 (C.I. 10345) | 119-15-3 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Yellow 3 (C.I. 11855) | 2832-40-8 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Yellow 9 (C.I. 10375) | 6373-73-5 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Yellow 23 (C.I. 26070) | 6250-23-3 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Disperse Yellow 39 | 12236-29-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Basic Yellow 2/Solvent Yellow 34 | 2465-27-2 | X | testing required | - | - | - |
| C.I. Disperse Yellow 49 | 54824-37-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Pigment Red 104 (Lead chromate molybdate sulphate red; C.I. 77605) | 12656-85-8 | X | - | - | - | - |
| C.I. Pigment Yellow 34 (Lead sulfochromate yellow; C.I. 77603) | 1344-37-2 | X | - | - | - | - |
| C.I. Solvent Blue 4 | 6786-83-0 | (X)[6] | - | 1 | - | - |
| C.I. Solvent Violet 8 | 561-41-1 | (X)[6] | - | 1 | - | - |
| C.I. Solvent Yellow 1 (p-Aminoazobenzol (pure); Aniline yellow) | 60-09-3 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Solvent Yellow 2 (C.I. 11020) | 60-11-7 | X | - | 1 | - | - |
| C.I. Solvent Yellow 3 (o-Aminoazotoluene (pure)) | 97-56-3 | X | testing required | 1 | - | - |
| C.I. Solvent Yellow 14 | 842-07-9 | X | - | 1 | - | - |

(X)[6] If Michlers Ketone/Base is present than more than >= 0.1 %

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Navy blue, index no. 611-070-00-2 (Component 1 & 2) | 118685-33-9 | X | testing required | 500 | - | - |
| Colorants containing the heavy metals lead or cadmium | Various | X | - | - | - | - |
| Colorants with an acute toxicity LD50 < 100 mg/kg | Various | X | - | - | - | - |
| **5. Organotin compounds** | | | | | | |
| Dibutyltin (DBT) | Various<br>683-18-1 | X<br>X | testing required | 0.01 | - | - |
| Dibutyltin hydrogen borate | 75113-37-0 | X | - | - | - | - |
| Dioctyltin (DOT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Diphenyltin (DPhT) | Various<br>1011-95-6 | X<br>X | testing required | 0.01 | - | - |
| Dipropyltin | Various<br>867-36-7 | X | testing required | 0.01 | | |
| Monobutyltin (MBT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Monooctyltin (MOT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Tetrabutyltin (TeBT) | Various<br>1461-25-2 | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Tetraethyltin (TeET) | 597-64-8 | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Tetraoctyltin compounds (TeOT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Tributyltin (TBT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Bis(tributyltin) oxide (TBTO) | 56-35-9 | X | - | - | - | - |
| Tricyclohexyltin (TCyHT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Trimethyltin (TMT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Trioctyltin (TOT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Triphenyltin (TPhT) | Various<br>668-34-8 | X<br>X | testing required | 0.01 | - | - |
| Tripropyltin (TPT) | Various | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Dimethyltin | 753-73-1 | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Monophenyltin | 1124-19-2 | X | testing required | 0.01 | - | - |
| Monomethyltin | 993-16-8 | X | testing required | 0.01 | - | - |
| **6. PFC's, Per- and polyfluorinated compounds** | | | | | | |
| PFAS (according to OECD) | Various | X | - | - | - | - |
| Perfluorooctane sulfonic acid and sulfonates (PFOS) | Various<br>1763-23-1 | X<br>X | 10 | 0.01 | - | - |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Perfluorooctane sulfonamide (PFOSA) | 754-91-6 | X | - | 0.1 | - | - |
| Perfluoroectane sulfonfluoride (PFOSF/POSF) | 307-35-7 | X | - | 0.01 | - | - |
| N-Methyl perfluorooctane sulfonamide (N-Me-FOSA) | 31506-32-8 | X | - | 0.1 | - | - |
| N-Ethyl perfluorooctane sulfonamide (N-Et-FOSA) | 4151-50-2 | X | - | 0.1 | - | - |
| N-Methyl perfluorooctane sulfonamide ethanol (N-Me-FOSE) | 24448-09-7 | X | - | 0.1 | - | - |
| N-Ethyl perfluorooctane sulfonamide ethanol (N-Et-FOSE) | 1691-99-2 | X | - | 0.1 | - | - |
| Perfluoroheptanoic acid (PFHpA) and salts | Various<br>375-85-9 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluorooctanoic acid (PFOA) and salts | Various<br>335-67-1 | X<br>X | 50 | 0.01 | - | - |
| Perfluorononanoic acid (PFNA) and salts | Various<br>375-95-1 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluorodecanoic acid (PFDA) and salts | Various<br>335-76-2 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Henicosafluoroundecanoic acid (Perfluoroundecanoic acid; PFUdA) and salts | Various<br>2058-94-8 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Tricosafluoroundecanoic acid (Perfluorododecanoic acid; PFDoA) and salts | Various<br>307-55-1 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Pentacosafluorotridecanoic acid (Perfluorotridecanoic acid; PFTrDA) and salts | Various<br>72629-94-8 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Heptacosafluorotetradecanoic acid (Perfluorotetradecanoic acid; PFTeDA) and salts | Various<br>376-06-7 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluorobutanoic acid (PFBA) and salts | Various<br>375-22-4 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluoropentanoic acid (PFPeA) and salts | Various<br>2706-90-3 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluorohexanoic acid (PFHxA) and salts | Various<br>307-24-4 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluoro(3,7-dimethlyoctanoic acid) (PF-3,7-DMOA) and salts | Various<br>172155-07-6 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluorobutane sulfonic acid (PFBS) and salts | Various<br>375-73-5<br>59933-66-3 | X<br>X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluorohexane sulfonic acid (PFHxS) and salts | Various<br>355-46-4 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Perfluoroheptane sulfonic acid (PFHpS) and salts | Various<br>375-92-8 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| Henicosafluorodecane sulfonic acid (Perfluorodecane sulfonic acid, PFDS) and salts | Various<br>335-77-3 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| 7H-Perfluoroheptaonic acid (7HPFHpA) and salts | Various<br>1546-95-8 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| 2H,2H,3H,3H-Perfluoroundecanoic acid (44HPFUnA) and salts | Various<br>34598-33-9 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| 1H,1H,2H,2H-Perfluorooctane sulfonic acid (1H,1H,2H,2H-PFOS) and salts | Various<br>27619-97-2 | X<br>X | - | 0.01 | - | - |
| 1H,1H,2H,2H-perfluoro-1-hexanol (4:2 FTOH) | 2043-47-2 | X | - | 1 | - | - |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| 1H,1H,2H,2H-perfluoro-1-octanol (6:2 FTOH) | 647-42-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| 1H,1H,2H,2H-perfluoro-1-decanol (8:2 FTOH) | 678-39-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| 1H,1H,2H,2H-perfluoro-1-dodecanol (10:2 FTOH) | 865-86-1 | X | - | 1 | - | - |
| 1H,1H,2H,2H-perfluorooctylacrylate (6:2 FTAC) | 17527-29-6 | X | - | 1 | - | - |
| 1H,1H,2H,2H-perfluorodecylacrylate (8:2 FTAC) | 27905-45-9 | X | - | 1 | - | - |
| 1H,1H,2H,2H-perfluorododecylacrylate (10:2 FTAC) | 17741-60-5 | X | - | 1 | - | - |
| **7. Chlorobenzenes and Chlorotoluenes** | | | | | | |
| Chlorobenzene | 108-90-7 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| Dichlorobenzenes | 25321-22-6 | X | - | - | - | - |
| 1,2-Dichlorobenzene | 95-50-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 1,3-Dichlorobenzene | 541-73-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 1,4-Dichlorobenzene | 106-46-7 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| Trichlorobenzenes | 12002-48-1 | X | - | - | - | - |
| 1,2,3-Trichlorobenzene | 87-61-6 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 1,2,4-Trichlorobenzene | 120-82-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 1,3,5-Trichlorobenzene | 108-70-3 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| Tetrachlorobenzene | 12408-10-5 | X | - | - | - | - |
| 1,2,3,4-Tetrachlorobenzene | 634-66-2 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 1,2,3,5-Tetrachlorobenzene | 634-90-2 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 1,2,4,5-Tetrachlorobenzene | 95-94-3 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| Pentachlorobenzenes | 608-93-5 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| Hexachlorobenzene | 118-74-1 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| **Chlorinated toluenes (as solvents/biocides, from dyes production, chemical intermediates, antifelting)** | | | | | | |
| Chlorotoluenes | Various | X | - | - | - | - |
| 2-Chlorotoluene | 95-49-8 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 3-Chlorotoluene | 108-41-8 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 4-Chlorotoluene | 106-43-4 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| Dichlorotoluenes | Various | X | - | - | - | - |
| 2,3-Dichlorotoluene | 32768-54-0 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| 2,4-Dichlorotoluene | 95-73-8 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,5-Dichlorotoluene | 19398-61-9 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,6-Dichlorotoluene | 118-69-4 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 3,4-Dichlorotoluene | 95-75-0 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 3,5-Dichlorotoluene | 25186-47-4 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| alpha, alpha-Dichlorotoluene | 98-87-3 | X | - | - | - | - |
| Trichlorotoluene | Various | X | - | - | - | - |
| 2,3,4-Trichlorotoluene | 7359-72-0 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,3,6-Trichlorotoluene | 2077-46-5 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,4,5-Trichlorotoluene | 6639-30-1 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,4,6-Trichlorotoluene | 23749-65-7 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 3,4,5-Trichlorotoluene | 21472-86-6 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| alpha, alpha, alpha-Trichlorotoluene | 98-07-7 | X | - | 0.1 | - | 0.2 |
| alpha,2,4-Trichlorotoluene | 94-99-5 | X | - | 0.1 | - | 0.2 |
| alpha,2,6-Trichlorotouene | 2014-83-7 | X | - | 0.1 | - | 0.2 |
| alpha,3,4-Trichlorotoluene | 102-47-6 | X | - | 0.1 | - | 0.2 |
| Tetrachlorotoluene | Various | X | - | - | - | - |
| alpha,alpha,2,6-Tetrachlorotoluene | 81-19-6 | X | - | 0.1 | - | 0.2 |
| alpha,alpha,alpha,2-Tetrachlorotoluene | 2136-89-2 | X | - | 0.1 | - | 0.2 |
| alpha,alpha,alpha,4-Tetrachlorotoluene | 5216-25-1 | X | - | 0.1 | - | 0.2 |
| 2,3,4,5-Tetrachlorotoluene | 76057-12-0 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,3,5,6-Tetrachlorotoluene | 29733-70-8 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,3,4,6-Tetrachlorotoluene | 875-40-1 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| 2,3,4,5,6-Pentachlorotoluene | 877-11-2 | X | testing required | 0.1 | testing required | 0.2 |
| **8. Chlorinated and other solvents** | | | | | | |
| Dichloromethane | 75-09-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| Trichloromethane (Chloroform) | 67-66-3 | X | - | 1 | - | - |
| Tetrachloromethane (Carbontetrachloride) | 56-23-5 | X | - | 1 | - | - |
| Chlorinated ethanes and ethenes | Various | X | - | 1 | - | - |
| 1,1-Dichloroethane | 75-34-3 | X | - | 1 | - | - |
| 1,2-Dichloroethane | 107-06-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| 1,1,1-Trichloroethane | 71-55-6 | X | - | 1 | - | - |

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| 1,1,2-Trichloroethane | 79-00-5 | X | - | 1 | - | - |
| 1,1,1,2-Tetrachloroethane | 630-20-6 | X | - | 1 | - | - |
| 1,1,2,2-Tetrachloroethane | 79-34-5 | X | - | 1 | - | - |
| Pentachloroethane | 76-01-7 | X | - | 1 | - | - |
| 1,1-Dichloroethylene | 75-35-4 | X | - | 1 | - | - |
| 1,2-Dichloroethylene, cis and trans | 540-59-0<br>156-60-5<br>156-59-2 | X<br>X<br>X | - | 1 | - | - |
| Trichloroethylene | 79-01-6 | X | testing required | 1 | - | - |
| Tetrachloroethylene | 127-18-4 | X | testing required | 1 | - | - |
| 1,2,3-Trichloropropane | 96-18-4 | X | - | 1 | - | - |
| Hexachlorobutadiene | 87-68-3 | X | - | 1 | - | - |
| **Other VOC's** | | | | | | |
| N-ethyl-2-pyrrolidone | 2687-91-4 | X | - | - | - | - |
| Methyl-ethyl ketone | 78-93-3 | X | - | 10 | - | - |
| Ethylbenzene | 100-41-4 | X | - | 1 | - | - |
| Xylene | 1330-20-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| o-Xylene | 95-47-6 | X | - | 1 | - | - |
| m-Xylene | 108-38-3 | X | - | 1 | - | - |
| p-Xylene | 106-42-3 | X | - | 1 | - | - |
| Cyclohexanone | 108-94-1 | X | - | 10 | - | - |
| 2-Ethoxyethyl acetate | 111-15-9 | X | testing required | 10 | - | - |
| Acetophenone | 98-86-2 | X | - | 10 | - | - |
| 2-Phenyl-2-propanol | 617-94-7 | X | - | 10 | - | - |
| Bis(2-methoxyethyl) ether | 111-96-6 | X | testing required | 1 | - | - |
| Styrene | 100-42-5 | X | - | 1 | - | - |
| Benzene | 71-43-2 | X | testing required | 1 | - | - |
| Toluene | 108-88-3 | X | testing required | 1 | - | - |
| 1-Methyl-2-pyrrolidone (NMP) | 872-50-4 | X | - | 10 | - | - |
| N,N-Dimethylacetamide (DMAc) | 127-19-5 | X | - | 10 | - | - |
| N,N-Dimethylformamide (DMF) | 68-12-2 | X | testing required | 10 | - | - |
| 2-Ethoxyethanol | 110-80-5 | X | testing required | 50 | - | - |
| Ethylene glycol dimethyl ether (EGDME) | 110-71-4 | X | testing required | 50 | - | - |
| 2-Methoxyethanol | 109-86-4 | X | testing required | 50 | - | - |
| 2-Methoxyethylacetate | 110-49-6 | X | testing required | 50 | - | - |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| 2-Methoxypropylacetate | 70657-70-4 | X | testing required | 50 | - | - |
| Triethylene glycol dimethyl ether (TEGDME, triglyme) | 112-49-2 | X | testing required | 50 | - | - |
| Phenol | 108-95-2 | X | Please see limit values in table 5.1 | - | - | |
| Formamide | 75-12-7 | X | - | - | - | - |
| Other aromatic hydrocarbons | Various | X | - | - | - | - |
| **9. Chlorophenols** | | | | | | |
| Pentachlorophenol (PCP) | 87-86-5 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| Tetrachlorophenol (TeCP) | 25167-83-3 | X | - | - | - | - |
| 2,3,4,5-Tetrachlorphenol | 4901-51-3 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,3,4,6-Tetrachlorphenol | 58-90-2 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,3,5,6-Tetrachlorphenol | 935-95-5 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| Trichlorophenol (TrCP) | 25167-82-2 | X | - | - | - | - |
| 2,3,4-Trichlorphenol | 15950-66-0 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,3,5-Trichlorphenol | 933-78-8 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,3,6-Trichlorphenol | 933-75-5 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,4,5-Trichlorphenol | 95-95-4 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,4,6-Trichlorphenol | 88-06-2 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 3,4,5-Trichlorphenol | 609-19-8 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| Dichlorophenols (DiCP) | 25167-81-1 | X | - | - | - | - |
| 2,3-Dichlorophenol | 576-24-9 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,4-Dichlorophenol | 120-83-2 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,5-Dichlorophenol | 583-78-8 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 2,6-Dichlorophenol | 87-65-0 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 3,4-Dichlorophenol | 95-77-2 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 3,5-Dichlorophenol | 591-35-5 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| Monochlorophenols | Various | X | - | - | - | - |
| 2-Chlorophenol | 95-57-8 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| 3-Chlorophenol | 108-43-0 | X | testing required | 0.5 | - | - |

X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| 4-Chlorophenol | 106-48-9 | X | testing required | 0.5 | - | - |
| Salts and Esters from the above mentioned Chlorophenols | Various | X | - | - | - | - |
| **10. Chlorinated paraffins** | | | | | | |
| Short-chain chlorinated paraffins (SCCP), C10-13 | 85535-84-8 | X | testing required | 5 | - | - |
| Medium-chain chlorinated paraffines (MCCP), C14-17 | 85535-85-9 | X | testing required | 5 | - | - |
| **11. Heavy metals and their compounds** | | | | | | |
| Antimony (Sb) | 7440-36-0 et al. | X | 100 | 1 | - | - |
| Arsenic (As) | 7440-38-2 et al. | X | 50 | 1 | - | - |
| Lead (Pb) | 7439-92-1 et al. | X | 100 | 1 | - | - |
| Cadmium (Cd) | 7440-43-9 et al. | X | 100 | 0.1 | - | - |
| Chromium (Cr) | 7440-47-3 et al. | (X)[1] | 200 | 1 | - | - |
| Cr(VI) | 18540-29-9 et al. | X | 50 | 1 | - | - |
| Cobalt (Co) | 7440-48-4 et al. | (X)[1] | 50 | 1 | - | - |
| Copper (Cu) | 7440-50-8 et al. | (X)[1] | 1000 | 1 | - | - |
| Nickel (Ni) | 7440-02-0 et al. | (X)[1] | 200 | 1 | - | - |
| Mercury (Hg) | 7439-97-6 et al. | X | 10 | 0.05 | - | - |
| Zinc (Zn) | 7440-66-6 et al. | (X)[1] | 5000 | 5 | - | - |
| Manganese (Mn) | 7439-96-5 et al. | (X)[1] | - | 1 | - | - |
| Silver (Ag) | 7440-22-4 et al. | X | 100 | 1 | - | - |
| **12. Polycyclic aromatic hydrocarbons (PAH's)** | | | | | | |
| Acenaphthene | 83-32-9 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Acenaphthylene | 208-96-8 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Anthracene | 120-12-7 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Benza[a]anthracene | 56-55-3 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Benza[a]pyrene | 50-32-8 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |

(X)[1] Use accepted under certain conditions (e.g. current technical limitations, no substitute available). Use need to be controlled and monitored (e.g. by wastewater testing)
X Use restricted

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Benzo[b]fluoranthene | 205-99-2 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Benzo[e]pyrene | 192-97-2 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Benzo[ghi]perylene | 191-24-2 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Benzo[j]fluoranthene | 205-82-3 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Benzo[k]fluoranthene | 207-08-9 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Chrysene | 218-01-9 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Cyclopenta[c,d]pyrene | 27208-37-3 | X | - | - | - | - |
| Dibenzo[a,h]anthracene | 53-70-3 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Dibenzo[a,e]pyrene | 192-65-4 | X | - | - | - | - |
| Dibenzo[a,h]pyrene | 189-64-0 | X | - | - | - | - |
| Dibenzo[a,i]pyrene | 189-55-9 | X | - | - | - | - |
| Dibenzo[a,l]pyrene | 191-30-0 | X | - | - | - | - |
| Fluoranthene | 206-44-0 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Fluorene | 86-73-7 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Indeno[1,2,3-cd]pyrene | 193-39-5 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| 1-Methylpyrene | 2381-21-7 | X | - | - | - | - |
| Naphthalene | 91-20-3 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Phenanthrene | 85-01-8 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| Pyrene | 129-00-0 | X | testing required | 1 | testing required | 0.2 |
| **13. Surfactants, wetting agents (other than APEO's)** | | | | | | |
| DHTDMAC (di hydrogenated tallow)dimethylammoniumchlorid) | 61789-80-8 | X | - | - | - | - |
| DSDMAC (distearyldimethylammoniumchlorid) | 107-64-2 | X | - | - | - | - |
| DTDMAC (bis(hydrogenated tallow alkyl) dimethylammoniumchlorid) | 68783-78-8 | X | - | - | - | - |
| EDTA | Various | X | - | - | - | - |
| DTPA | 67-43-6 | X | - | - | - | - |
| Tetrapropylenbenzolsulfonat (TPS) , sodium salt | 11067-82-6 | X | - | - | - | - |
| with > 0.5 % phosphorus | Various | X | - | - | - | - |
| containing phosphates | Various | X | - | - | - | - |
| **14. Other substances** | | | | | | |
| Aminoethylethanolamine (AEEA) | 111-41-1 | X | testing required | 500 | - | - |
| Aminoethylethanolamine (AEEA) Derivatives | Various | X | - | - | - | - |
| Asbestos | Various | X | - | - | - | - |

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Asbestos (Fb) | 1332-21-4 | X | - | - | - | - |
| Bisphenol A (P) | 80-05-7 | X | testing required | 10 | - | - |
| Bisphenol B (P) | 77-40-7 | X | - | - | - | - |
| Carbon disulfide | 75-15-0 | X | - | - | - | - |
| C,C'-azodiformamide (ADCA; Diazene-1,2-dicarboxamide) | 123-77-3 | X | - | - | - | - |
| o-Cresol | 95-48-7 | X | testing required | 1 | - | - |
| m-Cresol | 108-39-4 | X | testing required | 1 | - | - |
| p-Cresol | 106-44-5 | X | testing required | 1 | - | - |
| Dioxins and furanes | Various | X | - | - | - | - |
| Dimethylfumarate (DMFu) | 624-49-7 | X | - | - | - | - |
| 6,6'-di-tert-butyl-2,2'-methylenedi-p-cresol | 119-47-1 | X | - | - | - | - |
| D4; Octamethylcyclotetrasiloxane | 556-67-2 | X | - | - | - | - |
| D5; Decamethylcyclopentasiloxane | 541-02-6 | X | - | - | - | - |
| D6; Dodecamethylcyclohexasiloxane | 540-97-6 | X | - | - | - | - |
| N-(Hydroxymethyl)acrylamide | 924-42-5 | X | - | - | - | - |
| 2-Mercaptobenzothiazole (2-MBT) | 149-30-4 | X | - | - | - | - |
| N-Methylaniline | 100-61-8 | X | - | - | - | - |
| Monomethyldibromodiphenylmethane | 99688-47-8 | X | - | - | - | - |
| Monomethyldichlorodiphenylmethane (Ugilec 121) | 81161-70-8 | X | - | - | - | - |
| Monomethyltetrachlorodiphenylmethane | 76253-60-6 | X | - | - | - | - |
| Halogenated Naphthalenes | Various | X | - | - | - | - |
| 5-t-butyl-2,4,6-trinitro-m-xylol (Musk Xylol) (perfuming) | 81-15-2 | X | - | - | - | - |
| Permethrin | Various 52645-53-1 | (X)[2] | testing required | 500 | - | - |
| o-Phenylphenol (OPP) | 90-43-7 | (X)[3] | testing required | 100 | - | - |
| Pesticided / Fumigants for storing and transport conservation (see OEKO-TEX STANDARD 100 ) | Various | X | - | - | - | - |
| Phthalimide | 85-41-6 | X | - | - | - | - |
| Potassium cyanide [7] | 151-50-8 | X | Please see limit values in table 5.1 | testing required | - | - |
| Quinoline | 91-22-5 | X | testing required | 50 | - | - |
| Quintozene | 82-68-8 | X | - | - | - | - |
| Rubber, natural Latex, sulphur cured SBR Accelerators releasing carcinogenic nitrosamines, such as | Various | X | - | - | - | - |
| Zinc diethyldithiocarbamate (ZDEC) | 14324-55-1 | X | - | - | - | - |

X Use restricted
(X)[2] Use restriced, except for PPE production. Use need to be controlled and monitored (e.g. by wastewater testing).
(X)[3] Use accepted as process preservative in leather industry, unless otherwise regulated by law.
[7] sludge testing: determined as total cyanide

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| Silica (particles of respirable size) | 14464-46-1 | X | - | - | - | - |
| Sodium cyanide [7] | 143-33-9 | X | Please see limit values in table 5.1 | testing required | - | |
| Sodium sulfide | 1313-82-2 | (X)[3] | Please see limit values in table 5.1 | - | - | |
| Sodium sulfide, hydrat | 27610-45-3 | X | Please see limit values in table 5.1 | - | - | |
| Sodium sulfide, nonahydrat | 1313-84-4 | X | Please see limit values in table 5.1 | - | - | |
| Sodium sulfide, pentahydrat | 1313-83-3 | X | Please see limit values in table 5.1 | - | - | |
| Halogenated terphenyles | Various | X | - | - | - | - |
| Thiourea | 62-56-6 | X | testing required | 50 | - | - |
| Trialkyltin-, Triaryltin-, arsenic- or arsenic compounds as protective agents for production water | Various | X | - | - | - | - |
| Trichlorophenoxy fatty acid and derivatives | Various | X | - | - | - | - |
| Triclosan | 3380-34-5 | X | testing required | 100 | - | - |
| 2-(2,4,5-Trichlorphenoxy)propionic acid salts | Various | X | - | - | - | - |
| 2-(2,4,5-Trichlorphenoxy)propionic acid (Fenoprop) | 93-72-1 | X | - | - | - | - |
| 2,4,5-Trichlorophenoxyacetic acid (2,4,5-T) | 93-76-5 | X | - | - | - | - |
| 2,4,5-Trichlorophenoxyacetic acid salts | Various | X | - | - | - | - |
| 2,4,5-Trimethylaniline hydrochloride | 21436-97-5 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| Tris(2-methoxyethoxy)vinylsilane | 1067-53-4 | - | - | - | - | - |
| Titanium dioxide (particles of respirable size) [7] | 1317-70-0<br>1317-80-2<br>13463-67-7 | X | - | - | - | - |
| 2,4-Diaminoanisole sulphate | 39156-41-7 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2-Naphthaylammonium acetate | 553-00-4 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 4-Chlor-o-toluidinium chloride (Azoic Diazo Component 11) | 3165-93-3 | X | testing required | 0.1 | - | - |
| 2-Benzotriazol-2-yl-4,6-di-tert-butylphenol (UV-320) | 3846-71-7 | X | testing required | 100 | - | - |
| 2,4-Di-tert-butyl-6-(5-chlorobenzotriazol-2-yl)phenol (UV-327) | 3864-99-1 | X | testing required | 100 | - | - |
| 2-(2H-Benzotriazol-2-yl)-4,6-ditertpentylphenol (UV-328) | 25973-55-1 | X | testing required | 100 | - | - |
| 2-(2H-Benzotriazol-2-yl)-4-(tert-butyl)-6-(sec-butyl)phenol (UV-350) | 36437-37-3 | X | testing required | 100 | - | - |

7 sludge testing: determined as total cyanide

(X)[3] Use accepted as process preservative in leather industry, unless otherwise regulated by law.

7 Particles of respirable size are prevalent if >= 1% w/w of particles within the powder have a size of < 10 µm

STeP

| Substance | CAS No. | MRSL | Wastewater | | Sludge | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| | | | Limit Values [µg/l] | Reporting Limit [µg/l] | Limit Values [mg/kg] | Reporting Limit [mg/kg] |
| 4-Phenylcyclohexene | 4994-16-5 | X | - | - | - | - |
| 4-Vinylcyclohexene | 100-40-3 | X | - | - | - | - |
| Glutaraldehyde | 111-30-8 | (X)[5] | - | - | - | - |
| **15. Climate relevant gases (Ozone layer depleting substances and fluorinated greenhouse gases)** | | | | | | |
| Complete halogenated chlorofluorohydrocarbons (CFC's) | Various | (X)[4] | - | - | - | - |
| Complete halogenated chlorofluorohydrocarbons containing bromines | Various | (X)[4] | - | - | - | - |
| Partly halogenated chlorofluorohydrocarbons (HCFC's) | Various | (X)[4] | - | - | - | - |
| Partly halogenated chlorofluorohydrocarbons containing bromines | Various | (X)[4] | - | - | - | - |
| Hydrofluorocarbons (HFC's) | Various | (X)[4] | - | - | - | - |

The assignment of a substance to a chemical group mentioned above does not mean that the substance is used exclusively for this purpose. Use for other purposes is also not authorised.

Chemicals listed in this MRSL that cannot be eliminated from the processes due to current technical limitations may be used as long as no substitute product is available and every effort is made to minimise the exposure of workers, release into the environment and residues in the produced articles. Restricted chemicals that are used due to technical limitations or which have specific technical properties are allowed for use if a valid ECO PASSPORT certificate is provided or the chemical is listed as an accepted active chemical product (ACP) (see OEKO-TEX® website). In this case testing of wastewater and sludge (if applicable) is mandatory and legal requirements need to be met.

Die oben getroffene Zuordnung einer Substanz zu einer Chemikaliengruppe bedeutet nicht, dass die Substanz ausschliesslich zu diesem Zweck genutzt wird. Die Verwendung für andere Zwecke ist ebenfalls nicht zugelassen.

In dieser MRSL aufgeführte Chemikalien, die aufgrund aktueller technischer Einschränkungen nicht aus den Prozessen eliminiert werden können, dürfen verwendet werden, solange kein Ersatzprodukt verfügbar ist und alle Anstrengungen unternommen werden, um die Exposition von Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern, die Freisetzung in die Umwelt und Rückstände im produzierten Artikel zu minimieren. Verbotene Chemikalien, die aufgrund technischer Beschränkungen verwendet werden oder die bestimmte technische Eigenschaften besitzen, dürfen verwendet werden, wenn ein gültiges ECO PASSPORT-Zertifikat oder die Chemikalie als ein akzeptiertes aktiv chemisches Produkt (ACP) gelistet ist (siehe OEKO-TEX® Webseite). In diesem Fall ist ein Abwasser- und Schlammtest (falls zutreffend) obligatorisch und gesetzliche Anforderungen sind zu erfüllen.

X Use restricted
(X)[5] it is accepted as an in-can preservation
(X)[4] For reference see regulations (EC) 517/2014 and 1005/2009 and STeP Standard chapter 4.2.6.

STeP

# 4 Annex

**Prohibited and hazardous production processes**

## 4.1 Prohibited processes

Some procedures for the production and finishing of textiles and leather are associated with a high risk to the environment or to health and safety of the workers. The following procedures are not permitted:

- Sandblasting for the treatment of jeans or other textile goods. Procedures that operate in a closed system are an exception, provided that the concentration of respirable crystalline silicon dioxide at the workplace does not exeed a minimum limit of 0.025 mg/m3 (time weighted average).
- Use of heavy petrol in printing systems.
- Use of dichromate as an oxidizer to improve colour fastness, except for very dark shades in wool.
- Use of chlorinated organic solvents or fluorine-chlorinated, organic solvents / liquids in open systems.
- Printing with thickener systems based on hazardous aromatic hydrocarbons.
- Use of chlorofluorocarbons (CFCs) or dichloromethane as a foamer in foam production.

## 4.2 Non-recommended hazardous processes

Textile and leather production facilities may use hazardous chemicals during pretreatment, dyeing, finishing, and other processes that may have negative effects. Therefore it is recommended to avoid certain products / procedures or to reduce the use of such products / procedures:

- Potentially hazardous surfactants should be replaced by biodegradable / eliminable surfactants and complex formers in pretreatment and dyeing processes. Surfactants and complex formers that are not biodegradable and eliminable should be avoided.
- The use of high action potential antifoam agents (e.g. PBT Persistent Bioaccumulating & Toxic) in wastewater should be avoided or reduced by avoiding material rotation, recycling, or the selection of biodegradable / eliminable products.

# Anhang

**Verbotene und gefährliche Produktionsverfahren**

## Verbotene Verfahren

Einige Verfahren zur Produktion und Ausrüstung von Textilien und Leder sind mit einem hohen Risiko für die Umwelt bzw. der Gefährdung von Gesundheit und Arbeitssicherheit der Arbeitskräfte verbunden. Folgende Verfahren sind nicht gestattet:

- Sandstrahlen für die Behandlung von Jeans oder anderen Textilgütern. Ausnahmen bilden Verfahren, die in einem geschlossenen System ablaufen, sofern die Konzentration alveolengängigen Siliziumdioxids am Arbeitsplatz den Grenzwert von 0,025 mg/m3 (zeitlich gewichteter Durchschnitt) nicht überschreitet.
- Die Verwendung von Schwerbenzin für den Einsatz in Drucksystemen.
- Die Verwendung von Dichromat als Oxidationsmittel zur Verbesserung der Farbechtheit, außer bei sehr dunklen Farbnuancen bei Wolle.
- Der Einsatz von chlorierten, organischen Lösemitteln oder fluorchlorierten, organischen Lösemitteln/Flüssigkeiten in offenen Systemen.
- Drucken mit Verdickersystemen, die auf gefährlichen aromatischen Kohlenwasserstoffen basieren.
- Die Nutzung von Fluorchlorwasserstoffen (FCKWs) oder Dichlormethan als Schäumer in der Schaumherstellung.

## Nicht empfohlene gefährliche Verfahren

Textil- und Lederproduktionsstätten verwenden möglicherweise beim Vorbehandeln, Färben, Ausrüsten und bei anderen Verfahren gefährliche Chemikalien, die negative Auswirkungen haben können. Es wird daher empfohlen, bestimmte Produkte/ Verfahren zu vermeiden oder die Verwendung solcher Produkte/Verfahren zu verringern:

- Potenziell gefährliche Tenside sollten bei Vorbehandlungs- und Färbeverfahren durch biologisch abbaubare/eliminierbare Tenside und Komplexbildner ersetzt werden. Tenside und Komplexbildner, die nicht biologisch abbaubar und eliminierbar sind, sollten vermieden werden.
- Die Verwendung von Antischaummitteln mit hohem Wirkungspotenzial (z. B. bioakkumulierbare und toxische Stoffe, PBT) im Abwasser sollte durch Vermeidung von Rotation des Behandlungsguts, Recycling oder die Auswahl biologisch abbaubarer/eliminierbarer Produkte vermieden oder reduziert werden.

- The use of sodium hypochlorite as a bleaching agent should be avoided or reduced as much as possible.
- Cross linking reagents with a high proportion of formaldehyde for the anticrease finish of cotton such as dimethylol urea or dimethylol ethylene urea should be avoided.
- If the use of PFCs is unavoidable, for example in the production of oil-repellent workwear, the residual liquids of the treatment and subsequent rinsing baths should be collected. The residues shall be disposed of professionally by a licensed company.
- Any exposure to carbon disulphide, hydrogen sulphide, ammonium gas and zinc sulphate should be avoided or reduced as much as possible, e.g. through the implementation of closed-loop or reprocessing systems.
- The use of potassium permanganate, especially as a chemical for water treatment, surface treatment and as a laboratory chemical, should be avoided or reduced as much as possible.
- Natural sizing agents, cellulose derivatives or the use of biodegradable agents should be prefered. Synthetic sizing agents should be recycled if technically possible at a highest percentage rate.

- Der Einsatz von Natriumhypochlorit als Bleichmittel sollte so weit wie möglich vermieden oder verringert werden.
- Vernetzer mit einem hohen Anteil an Formaldehyd für den Knitterschutz von Baumwolle wie Dimethylolharnstoff, Dimethylolethylenharnstoff sollten vermieden werden.
- Wenn der Einsatz von PFCs nicht vermeidbar ist, z.B. in der Herstellung ölabweisender Arbeitsbekleidung, sollten die Restflotten der Behandlung und nachfolgender Spülbäder gesammelt werden. Diese müssen von einem lizensierten Betrieb fachgerecht entsorgt werden.
- Jegliche Exposition gegenüber Kohlenstoffdisulfid, Schwefelwasserstoff, Ammoniakgas und Zinksulfat sollte so weit wie möglich vermieden oder verringert werden, z.B. durch die Einführung von geschlossenen Kreisläufen oder Wiederaufbereitungssystemen.
- Der Einsatz von Kaliumpermanganat, insbesondere als Chemikalie zur Wasserbehandlung, Oberflächenbehandlung und als Laborchemikalie, sollte so weit wie möglich vermieden oder verringert werden.
- Natürliche Schlichtemittel, Cellulosederivate oder biologisch abbaubare Schlichtemittel sollten bevorzugt werden. Synthetische Schlichtemittel sollten, wenn technisch möglich, zu einem möglichst hohen Prozentsatz recycelt werden.

# 5 Annex

# Anhang

## Limit values for wastewater effluents and air emissions

## Grenzwerte für Abwasser und Abluftemissionen

## 5.1 Limit values for effluents - Direct discharge

## Grenzwerte für Abwasser - Direkte Einleitung

| Parameter | | | Minimum | Advanced / Fortschrittlich | Excellent / Hervorragend |
|---|---|---|---|---|---|
| pH-value / pH-Wert | | | 6.0 - 9.0 | 6.5 - 8.5 | 7.0 - 8.0 |
| Max. effluent temperature / Maximale Abwassertemperatur [1] | | °C | Δ15 / max. 35 | Δ10 or 30 | Δ5 or 25 |
| Colour / spectral absorption coefficient at .... / Farbe/Spektralabsorptionskoeffizient bei ... | 436 nm | m-1 | 7 | 5 | 2 |
| | 525 nm | m-1 | 5 | 3 | 1 |
| | 620 nm | m-1 | 3 | 2 | 1 |
| Chemical oxygen demand COD (as O2) / Chemischer Sauerstoffbedarf CSB (als O2) | | mg/l | 150 | 80 | 40 |
| Biochemical oxygen demand BOD5 (as O2) / Biochemischer Sauerstoffbedarf BSB5 (als O2) | | mg/l | 30 | 15 | 5 |
| Adsorbable organic halogens AOX (as Cl) / Adsorbierbare organisch gebundene Halogene AOX (als Cl) | | mg/l | 1.00 | 0.50 | 0.1 |
| Ammonia as NH4-N / Ammoniak als NH4-N | | mg/l | 10 | 1 | 0.5 |
| Total-N / Stickstoff gesamt | | mg/l | 20 | 10 | 5 |
| Phosphor total as P / Phosphor gesamt als P | | mg/l | 3 | 0.5 | 0.1 |
| Total suspended solids / Gesamt suspendierte Feststoffe | | mg/l | 50 | 25 | 10 |
| Oil and Grease / Öle und Fette | | mg/l | 10 | 2 | 0.5 |
| Phenol-Index [2] | | mg/l | 0.5 | 0.01 | 0.001 |
| E.coli | | CFU/100ml | 126 | 126 | 126 |
| Persistent foam / Persistenter Schaum | | mg/l | not visible | not visible | not visible |
| Cyanide / Zyanid | | mg/l | 0.2 | 0.1 | 0.05 |
| Sulphides (as S2) / Sulfide (als S2) | | mg/l | 0.5 | 0.25 | 0.1 |
| Sulfite / Sulfit | | mg/l | 2 | 1 | 0.2 |

1 Either the maximum temperature shall not be exceeded or (in case of high temperatures in the facilities surroundings) the difference between the effluent temperature and the receiving water body must not exceed the difference indicated. In this case, the temperature of the receiving water body is to be tested upstream of the point of discharge. / Entweder darf die Temperatur des eingeleiteten Abwassers die angegebenen Grenzwerte nicht überschreiten oder die Temperaturdifferenz zwischen dem eingeleiteten Abwasser und dem aufnehmenden Vorfluter darf den angegebenen Wert nicht überschreiten. Dabei ist die Temperatur des Vorfluters oberhalb der Einleitungsstelle zu messen.

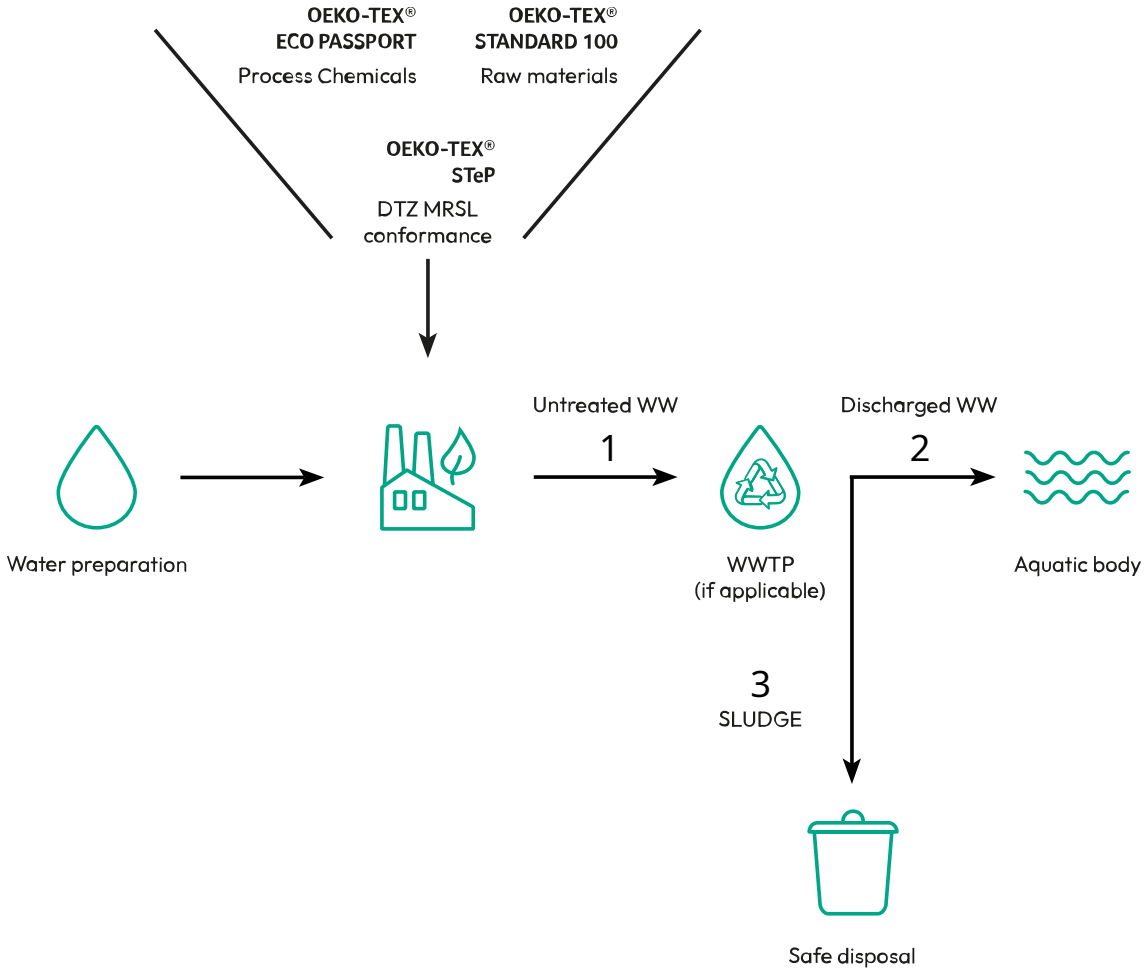
2 Limits do not apply to leather producers with wet processes. / Die Grenzwerte gelten nicht für Lederhersteller mit Nassverfahren.

Sampling and testing of wastewater effluents towards required parameters shall be done at least annually by an independent authorised laboratory / testing body.

Die Probennahme und Prüfung des Abwasser anhand erforderlicher Parameter müssen mindestens jährlich durch ein unabhängiges autorisierte(s) Labor/Prüfstelle erfolgen.

STeP

### 5.1.1 Wastewater Sampling Points - Direct Discharge / Abwasserprobenahmestellen - Direkteinleitung




- Untreated ww: untreated wastewater, after production
- Discharged ww: wastewater released from facility leaving facility boundaries (to aquatic body)
- Sludge: solid or semi-solid material separated during the wastewater treatment
- WWTP: Wastewater treatment plant (same as ETP: Effluent treatment plant)

The raw wastewater sampling is important for measuring the MRSL parameters due to direct analysis of the potential harmful pollution of aquatic body.

The samples shall be tested separately (as indicated in the table below) and NOT BLENDED together.

- Untreated WW: unbehandeltes Abwasser, nach der Produktion
- Discharged WW: Abwasser, das aus der Produktionsstätte austritt und das Gelände der Produktionsstätte verlässt (in offene Gewässer)
- Sludge (Schlamm): festes oder halbfestes Material, das während der Abwasserbehandlung abgeschieden wird
- WWTP: Abwasserbehandlungsanlage

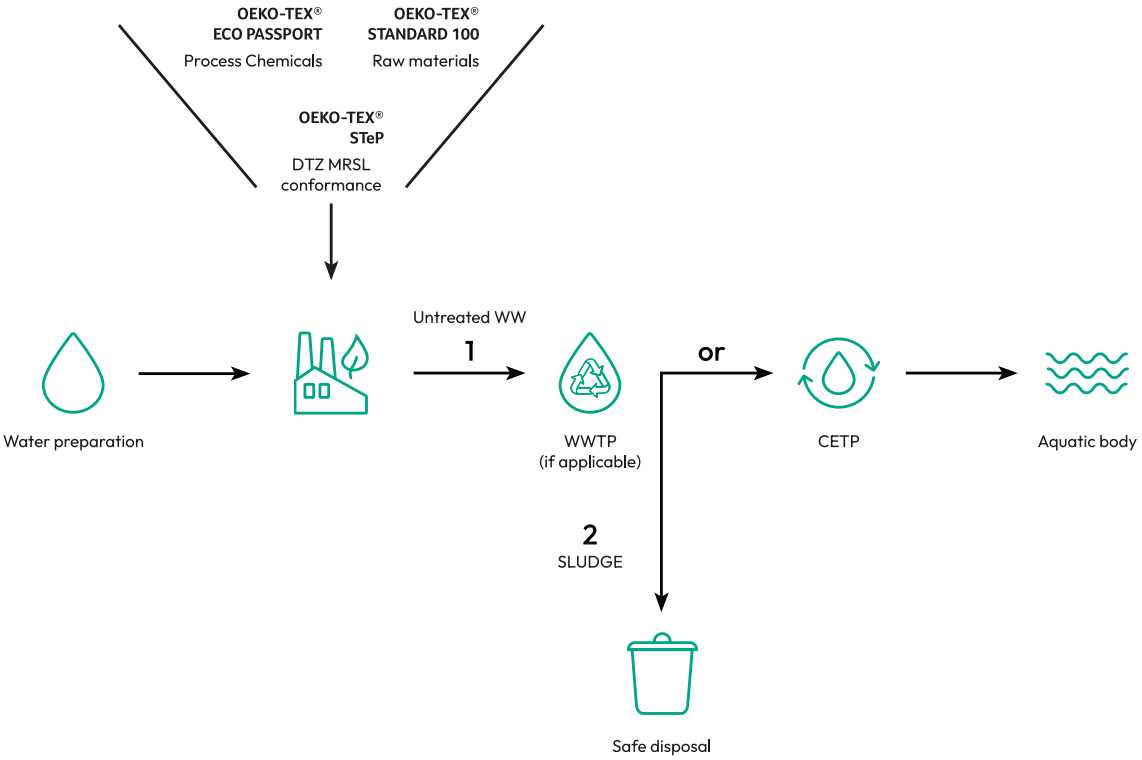
Die Probenahme des Rohabwassers ist für die Messung der MRSL-Parameter wichtig, da sie eine direkte Analyse der potenziellen schädlichen Verschmutzung der Gewässer ermöglicht.

Die Proben sind getrennt zu untersuchen und NICHT miteinander zu vermischen, wie in der nachstehenden Tabelle angegeben.

| Discharge Types / Einleitungsart | Sampling Points / Probenahmestellen | Requirements / Anforderungen | Where to find requirements / Wo die Anforderungen zu finden sind |
|---|---|---|---|
| Direct Discharge / Direkte Einleitung | 1. Untreated Wastewater / 1. Unbehandeltes Abwasser | MRSL parameters / MRSL Parameter | Annex 3 / Anhang 3 |
| | 2. Discharged treated wastewater / 2. Behandeltes Wasser | Conventional parameters / Konventionelle Parameter | ANNEX 5: table 5.1 / Anhang 5: Tabelle 5.1 |
| | 3. Sludge / 3. Schlamm | MRSL Parameter (sludge relevant) / MRSL Parameter (relevant für Schlamm) | ANNEX 3 / Anhang 3 |

## 5.1.2 Wastewater Sampling Points - Indirect Discharge

## Abwasserprobenahmestellen - Indirekteinleitung




- Untreated ww: untreated wastewater, after production
- Sludge: solid or semi-solid material separated during the wastewater treatment
- WWTP: Wastewater partly or fully treatment plant
- CETP: Central effluent treatment plant or public sewage treatment plant

The untreated wastewater sampling is important for measuring the MRSL parameters due to direct analysis of the potential harmful pollution. If a facility has its own WWTP, the untreated wastewater shall be tested for MRSL parameters.

If a facility has no WWTP or wastewater is only partly treated and is going to CETP, then untreated wastewater is to be considered as indirect discharged wastewater.

- Untreated WW: unbehandeltes Abwasser, nach der Produktion
- Sludge (Schlamm): festes oder halbfestes Material, das während der Abwasserbehandlung abgeschieden wird
- WWTP: Abwasserbehandlungsanlage
- CETP: Zentrale Abwasserreinigungsanlage oder öffentliche Kläranlage

Die Probenahme von unbehandeltem Abwasser ist für die Messung der MRSL-Parameter wichtig, da sie eine direkte Analyse der potenziellen Schadstoffbelastung ermöglicht. Verfügt ein Betrieb über eine eigene Abwasserbehandlungsanlage, muss das unbehandelte Abwasser auf MRSL-Parameter untersucht werden.

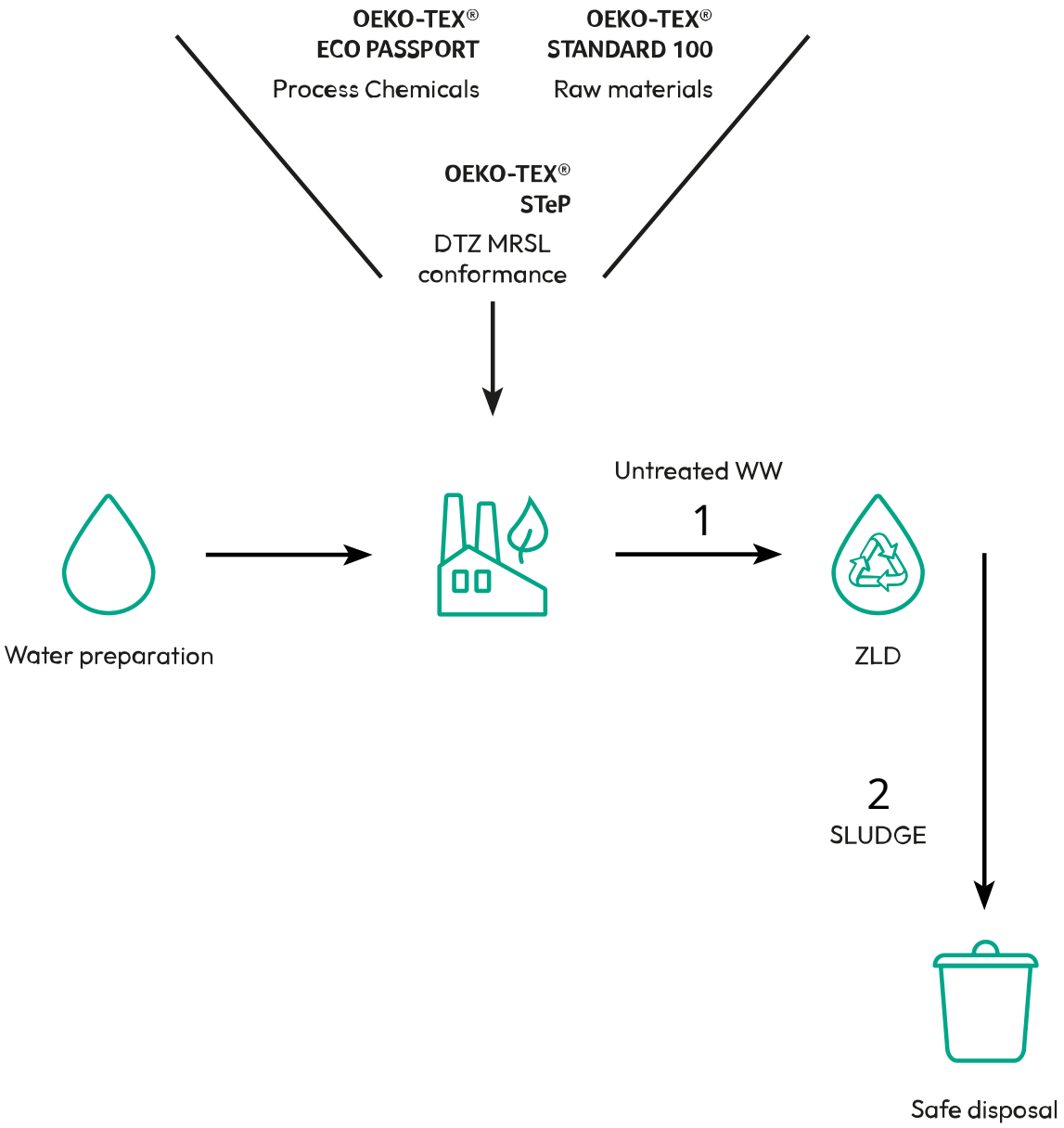
Verfügt ein Betrieb nicht über eine eigene Abwasserbehandlungsanlage oder wird das Abwasser nur teilweise gereinigt und zur CETP geleitet, so ist das unbehandelte Abwasser als indirekt eingeleitetes Abwasser zu betrachten.

| Discharge Types / Einleitungsart | Sampling Points / Probenahmestellen | Requirements / Anforderungen | Where to find requirements / Wo die Anforderungen zu finden sind |
|---|---|---|---|
| Indirect Discharge with own WWTP / Indirekte Einleitung mit eigener WWTP | 1. Untreated Wastewater / 1. Unbehandeltes Abwasser | MRSL parameters / MRSL Parameter [1] | ANNEX 3 / Anhang 3 |
| | 2. Sludge / 2. Schlamm | MRSL Parameter (sludge relevant) / MRSL Parameter (relevant für Schlamm) | ANNEX 3 / Anhang 3 |
| Indirect Discharge without own WWTP / Indirekte Einleitung ohne eigene WWTP | 1. Untreated Wastewater / 1. Unbehandeltes Abwasser [1] | MRSL parameters / MRSL Parameter [1] | ANNEX 3 / Anhang 3 |

[1] Excluding heavy metals Antimony (Sb), Chromium (Cr), Cobalt (Co), Nickel (Ni), Zinc (Zn), Manganese (Mn) and Silver (Ag) / Ausgenommen sind die Schwermetalle Antimon (Sb), Chrom (Cr), Kobalt (Co), Nickel (Ni), Zink (Zn), Mangan (Mn) und Silber (Ag)

STeP

## 5.1.3 Wastewater Sampling Points - Zero Liquid Discharge / Abwasserprobenahmestellen - Keine Abwassereinleitung




| Discharge Types / Einleitungsart | Sampling Points / Probennahmestelle | Requirements / Anforderungen | Where to find requirements / Wo die Anforderungen zu finden sind |
|---|---|---|---|
| ZLD Treatment Plan / Abwasseraufbereitungsanlage ohne Abwassereinleitung | 1. Untreated Wastewater / 1. Unbehandeltes Abwasser | MRSL parameters / MRSL Parameter [1] | ANNEX 3 / Anhang 3 |
| | 2. Sludge / 2. Schlamm | MRSL parameters (sludge relevant) / MRSL Parameter (relevant für Schlamm) | ANNEX 3 / Anhang 3 |

[1] Excluding heavy metals / Schwermetalle ausgenommen

## 5.2 CO (Carbon Monoxide) CO (Kohlenmonoxid)

| Parameter [1] | | Minimum | Advanced / Fortschrittlich | Excellent / Hervorragend |
|---|---|---|---|---|
| Carbon Monoxide (CO): For plants with a thermal value between 0.3 MW and 2 MW / Kohlenmonoxid (CO): Für Anlagen mit einem Heizwert zwischen 0.3 MW und 2 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 1000 | 650 | 200 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 700 | 300 | 150 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 500 | 250 | 100 |
| Carbon Monoxide (CO): For plants with a thermal value > 2 MW / Kohlenmonoxid (CO) Für Anlagen mit einem Heizwert > 2 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 800 | 450 | 150 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 500 | 300 | 150 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 500 | 250 | 100 |
| Carbon Monoxide (CO): For gas turbine plants / Kohlenmonoxid (CO) Für Gasturbinenkraftwerke | | | | |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 500 | 250 | 100 |
| Carbon Monoxide (CO): For gas / diesel generators > 0.3 MW / Kohlenmonoxid (CO): Für Gas / Diesel Generatoren > 0.3 MW | | | | |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 500 | 250 | 150 |
| Diesel fuel / Diesel Brennstoff | mg/Nm³ | 500 | 250 | 150 |

[1] Please note: limits do not apply to generators, firing plants and boilers only used for emergency situations (operating hours <500 hours/year). / Bitte beachten: die Grenzwerte gelten nicht für Generatoren, Feuerungsanlagen und Kessel, die nur für Notfallsituationen genutzt werden (Betriebsstunden <500 Stunden/ Jahr)

The limit values and grading given in the upper table refer to a volumetric oxygen content of 6% for solid fuels, 3% for liquid and gaseous fuels and 15% for diesel generators (liquid and gaseous fuels) and gas turbines. Emission limit values in the form of concentrations are expressed in mg/Nm3 and relate to conducted emissions in the conditions: temperature 273,15 K, pressure 101,3 kPa, dry gas. The air quantities supplied to a part of the installation to dilute or cool the waste gas cannot keep into account when determining the emission values.

Die Grenzwerte und Einstufungen in der obigen Tabelle beziehen sich auf eine volumetrische Sauerstoffkonzentration von 6 % für Festbrennstoffe, 3 % für gasförmige und Flüssigbrennstoffe und 15% für Dieselgeneratoren (flüssige und gasförmige Brennstoffe) und Gasturbinenkraftwerke. Emissionsgrenzwerte in Form von Konzentrationen werden in mg/Nm3 ausgedrückt. Sie beziehen sich auf abgegebene Emissionen unter den folgenden Bedingungen: Temperatur 273,15 K, Druck 101,3 kPa, Trockengas. Die Luftmengen, die einem Teil der Anlage zugeführt werden, um das Abgas zu verdünnen oder zu kühlen, können bei der Festlegung der Emissionswerte nicht berücksichtigt werden.

## 5.3 SO2 (Sulphur dioxide) SO2 (Schwefeldioxid)

| Parameter [1] | | Minimum | Advanced / Fortschrittlich | Excellent / Hervorragend |
|---|---|---|---|---|
| SO2: For plants with a thermal value between 0.3 MW and 2 MW / SO2: Für Anlagen mit einem Heizwert zwischen 0.3 MW und 2 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 750 | 500 | 300 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 650 | 400 | 200 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 100 | 70 | 30 |
| SO2: For plants with a thermal value between 2 MW and 50 MW / SO2: Für Anlagen mit einem Heizwert zwischen 2 MW und 50 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 750 | 500 | 300 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 650 | 400 | 200 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 100 | 70 | 30 |
| SO2: For plants with a thermal value > 50 MW / SO2: Für Anlagen mit einem Heizwert > 50 MW | | | | |
| All fuel / Alle Brennstoffe | mg/Nm³ | 650 | 400 | 200 |
| SO2: for gas turbine plants / SO2: für Gasturbinenkraftwerke | | | | |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 1300 | 600 | 50 |
| SO2: For gas / diesel generators > 0.3 MW / SO2: Für Gas / Diesel Generatoren > 0.3 MW | | | | |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 200 | 100 | 30 |
| Diesel fuel / Diesel Brennstoff | mg/Nm³ | 900 | 400 | 60 |

[1] Please note: limits do not apply to generators, firing plants and boilers only used for emergency situations (operating hours <500 hours/year). / Bitte beachten: die Grenzwerte gelten nicht für Generatoren, Feuerungsanlagen und Kessel, die nur für Notfallsituationen genutzt werden (Betriebsstunden <500 Stunden/ Jahr)

The limit values and grading given in the upper table refer to a volumetric oxygen content of 6% for solid fuels, 3% for liquid and gaseous fuels and 15% for diesel generators (liquid and gaseous fuels) and gas turbines. Emission limit values in the form of concentrations are expressed in mg/Nm3 and relate to conducted emissions in the conditions: temperature 273,15 K, pressure 101,3 kPa, dry gas. The air quantities supplied to a part of the installation to dilute or cool the waste gas cannot keep into account when determining the emission values.

Die Grenzwerte und Einstufungen in der obigen Tabelle beziehen sich auf eine volumetrische Sauerstoffkonzentration von 6 % für Festbrennstoffe, 3 % für gasförmige und Flüssigbrennstoffe und 15% für Dieselgeneratoren (flüssige und gasförmige Brennstoffe) und Gasturbinenkraftwerke. Emissionsgrenzwerte in Form von Konzentrationen werden in mg/Nm3 ausgedrückt. Sie beziehen sich auf abgegebene Emissionen unter den folgenden Bedingungen: Temperatur 273,15 K, Druck 101,3 kPa, Trockengas. Die Luftmengen, die einem Teil der Anlage zugeführt werden, um das Abgas zu verdünnen oder zu kühlen, können bei der Festlegung der Emissionswerte nicht berücksichtigt werden.

## 5.4 NOx NOx

| Parameter [1] | | Minimum | Advanced / Fortschrittlich | Excellent / Hervorragend |
|---|---|---|---|---|
| NOx: For plants with a thermal value between 0.3 MW and 2 MW / NOx: Für Anlagen mit einem Heizwert zwischen 0.3 MW und 2 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 650 | 300 | 150 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 650 | 300 | 150 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 300 | 250 | 100 |
| NOx: For plants with a thermal value >2 MW / NOx: Für Anlagen mit einem Heizwert > 2 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 650 | 300 | 150 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 650 | 300 | 150 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 300 | 250 | 100 |
| NOx: For gas turbine plants / NOx: Für Gasturbinenkraftwerke | | | | |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 500 | 150 | 50 |
| NOx: For gas / diesel generators > 0.3 MW / NOx: Für Gas / Diesel Generatoren > 0.3 MW | | | | |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff | mg/Nm³ | 500 | 300 | 100 |
| Diesel fuel / Diesel Brennstoff | mg/Nm³ | 1000 | 500 | 200 |

[1] Please note: limits do not apply to generators, firing plants and boilers only used for emergency situations (operating hours <500 hours/year). / Bitte beachten: die Grenzwerte gelten nicht für Generatoren, Feuerungsanlagen und Kessel, die nur für Notfallsituationen genutzt werden (Betriebsstunden <500 Stunden/ Jahr)

The limit values and grading given in the upper table refer to a volumetric oxygen content of 6% for solid fuels and 3% for liquid and gaseous fuels and 15% for diesel generators (liquid and gaseous fuels) and gas turbines. Emission limit values in the form of concentrations are expressed in mg/Nm3 and relate to conducted emissions in the conditions: temperature 273,15 K, pressure 101,3 kPa, dry gas. The air quantities supplied to a part of the installation to dilute or cool the waste gas cannot keep into account when determining the emission values.

Die Grenzwerte und Einstufungen in der obigen Tabelle beziehen sich auf eine volumetrische Sauerstoffkonzentration von 6 % für Festbrennstoffe und 3 % für gasförmige und Flüssigbrennstoffe und 15% für Diesel Generatoren (flüssige und gasförmige Brennstoffe) und Gasturbinenkraftwerke. Emissionsgrenzwerte in Form von Konzentrationen werden in mg/Nm3 ausgedrückt. Sie beziehen sich auf abgegebene Emissionen unter den folgenden Bedingungen: Temperatur 273,15 K, Druck 101,3 kPa, Trockengas. Die Luftmengen, die einem Teil der Anlage zugeführt werden, um das Abgas zu verdünnen oder zu kühlen, können bei der Festlegung der Emissionswerte nicht berücksichtigt werden.

## 5.5 Dust Staub

| Parameter [1] | | Minimum | Advanced / Fortschrittlich | Excellent / Hervorragend |
|---|---|---|---|---|
| Dust: For all firings between 0.3 MW and 10 MW / Staub: Für alle Feuerungen zwischen 0.3 MW und 10 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 200 | 100 | 50 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 200 | 100 | 50 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff [2] | mg/Nm³ | 50 | 20 | 5 |
| Dust: For firings >10 MW / Staub: Für alle Feuerungen > 10 MW | | | | |
| Solid fuel / Festbrennstoff | mg/Nm³ | 150 | 100 | 50 |
| Liquid fuel / Flüssigbrennstoff | mg/Nm³ | 150 | 100 | 50 |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff [2] | mg/Nm³ | 50 | 20 | 5 |
| Dust: For gas / diesel generators > 0.3 MW / Staub: Für Gas / Diesel Generatoren > 0.3 MW | | | | |
| Gaseous fuel / Gasförmiger Brennstoff [2] | mg/Nm³ | 150 | 100 | 50 |
| Diesel fuel / Diesel Brennstoff | mg/Nm³ | 150 | 100 | 50 |

1 Please note: limits do not apply to generators, firing plants and boilers only used for emergency situations (operating hours <500 hours/year). / Bitte beachten: die Grenzwerte gelten nicht für Generatoren, Feuerungsanlagen und Kessel, die nur für Notfallsituationen genutzt werden (Betriebsstunden <500 Stunden/ Jahr)

2 Limits do not apply to natural gas, but for other types of gas, such as biogas, refinery gas. / Die Grenzwerte gelten nicht für Erdgas, sondern für andere Arten von Gas, wie Biogas, Raffineriegas.

OEKO TEX®
STeP

# 6 Requirements for facilities producing Viscose (CV) and Modal (CMD)

# Anforderungen an Betriebsstätten, die Viskose (CV) und Modal (CMD) herstellen

**Viscose (CV) and Modal (CMD)**

**Viskose (CV) und Modal (CMD)**

## 6.1 Limit values effluents - Direct discharge

## Grenzwerte für Abwasser - Direkte Einleitung

| Parameter | | | Minimum | Advanced / Fortschrittlich | Excellent / Hervorragend |
|---|---|---|---|---|---|
| pH-value / pH-Wert | | | 6.0 - 9.0 | 6.5 - 8.5 | 7.0 - 8.0 |
| Max. effluent temperature / Maximale Abwassertemperatur | | °C | Δ15 / max. 35 | Δ10 or 30 | Δ5 or 25 |
| Colour / spectral absorption coefficient at .... / Farbe/Spektralabsorptionskoeffizient bei ... | 436 nm | m-1 | 7 | 5 | 2 |
| | 525 nm | m-1 | 5 | 3 | 1 |
| | 620 nm | m-1 | 3 | 2 | 1 |
| Chemical oxygen demand COD (as O2) / Chemischer Sauerstoffbedarf CSB (als O2) | | mg/l | 150 | 80 | 40 |
| Biochemical oxygen demand BOD5 (as O2) / Biochemischer Sauerstoffbedarf BSB5 (als O2) | | mg/l | 30 | 15 | 5 |
| Adsorbable organic halogens AOX (as Cl) / Adsorbierbare organisch gebundene Halogene AOX (als Cl) | | mg/l | 1.00 | 0.50 | 0.1 |
| Ammonia as NH4-N / Ammoniak als NH4-N | | mg/l | 10 | 1 | 0.5 |
| Total-N / Stickstoff gesamt | | mg/l | 20 | 10 | 5 |
| Phosphor total as P / Phosphor gesamt als P | | mg/l | 3 | 0.5 | 0.1 |
| Total suspended solids / Gesamt suspendierte Feststoffe | | mg/l | 50 | 25 | 10 |
| Oil and Grease / Öle und Fette | | mg/l | 10 | 2 | 0.5 |
| Phenol-Index [1] | | mg/l | 0.5 | 0.01 | 0.001 |
| Sulphides (as S2) / Sulfide (als S2) | | mg/l | 0.5 | 0.25 | 0.1 |
| Hydrocarbons / Kohlenwasserstoffe | | mg/l | 5 | 3 | 1 |
| Carbon disulfide (CS2) / Schwefelkohlenstoff (CS2) | | mg/l | 0.5 | 0.25 | 0.1 |

[1] Either the maximum temperature shall not be exceeded or (in case of high temperatures in the facilities surroundings) the difference between the effluent temperature and the receiving water body must not exceed the difference indicated. In this case, the temperature of the receiving water body is to be tested upstream of the point of discharge. / Entweder darf die Temperatur des eingeleiteten Abwassers die angegebenen Grenzwerte nicht überschreiten oder die Temperaturdifferenz zwischen dem eingeleiteten Abwasser und dem aufnehmenden Vorfluter darf den angegebenen Wert nicht überschreiten. Dabei ist die Temperatur des Vorfluters oberhalb der Einleitungsstelle zu messen.

## 6.2 Limit values for air emissions

## Grenzwerte für Abwasser und Abluftemissionen

| Parameter | | Minimum | Advanced / Fortschrittlich | Excellent / Hervorragend |
|---|---|---|---|---|
| Carbon disulfide (CS2) / Schwefelkohlenstoff (CS2) | mg/Nm³ | 150 | 75 | 15 |
| Hydrogen sulphide (H2S) / Schwefelwasserstoff (H2S) | mg/Nm³ | 50 | 25 | 5 |

## 6.3 BAT (Best available techniques)

BAT for Viscose and Modal producers can be the following:

- to condense the exhaust air from spinning streets to recover CS2 and recycle it back into the process
- to recover CS2 from exhaust air streams through adsorption on activated carbon
- to apply air stripping for removal of CS2 from the wastewater. Depending on the concentration of H2S in the exhaust air, different technologies are available for the adsorptive recovery of CS2

## BVT (Best verfügbare Technik)

BVT für Viskose- und Modalhersteller können folgende sein:

- Kondensation der Abluft von Spinnstraßen zur Rückgewinnung von CS2 und dessen Rückführung in den Prozess
- Rückgewinnung von CS2 aus Abluftströmen durch Adsorption an Aktivkohle
- Luftabzug zur Entfernung von CS2 aus dem Abwasser. Je nach H2S-Konzentration in der Abluft stehen verschiedene Technologien für die adsorptive Rückgewinnung von CS2 zur Verfügung

- to apply exhaust air desulphurisation processes based on catalytic oxidation with H2SO4 production. Depending on the mass flows and concentrations, there are a number of different processes available to oxidise exhaust gases containing sulphur
- to recover sulphate from spinning baths. BAT is to remove sulphate as Na2SO4 from the wastewater. (The by-product is economically valuable and sold)
- to reduce Zn from the wastewater by alkaline precipitation followed by sulphide precipitation
- to use anaerobic sulphate reduction techniques for sensitive waterbodies
- to use fluidised bed incinerators to burn non-hazardous wastes and recover the heat for the production of steam or energy

- Anwendung von Abluftentschwefelungsverfahren auf Basis der katalytischen Oxidation mit H2SO4-Erzeugung. Abhängig von den Massenströmen und Konzentrationen stehen verschiedene Verfahren zur Oxidation schwefelhaltiger Abgase zur Verfügung
- Rückgewinnung von Sulfat aus Spinnbädern. Die BVT besteht darin, Sulfat als Na2SO4 aus dem Abwasser zu entfernen. (Das Nebenprodukt ist wirtschaftlich wertvoll und wird verkauft)
- Reduzierung von Zn aus dem Abwasser durch alkalische Fällung und anschliessende Sulfidfällung
- Einsatz anaerober Sulfatreduktionsverfahren für empfindliche Gewässer
- Einsatz von Wirbelschichtverbrennungsanlagen zur Verbrennung von nicht gefährlichen Abfällen und Rückgewinnung der Wärme zur Erzeugung von Dampf oder Energie

## 6.4 Health and Safety measures regarding storage, transportation and handling of carbon disulfide (CS2)

Measures to prevent contact of workers with Carbon disulfide (CS2) and its emissions shall be considered at all times. The facility shall therefore provide full body antistatic protective overall/suit, respiratory masks with self-priming filter type, safety goggles, face shield, eye protection in combination with breathing protection, protective gloves, as well as access for designated people only and special training for operators incl. safe operation instruction, emergency plan and regular emergency drill.

The facility shall take measures regarding storage of Carbon disulfide (CS2) considering sealed tanks, explosion proof installations (e.g. lights and ventilation), separately in fireproof area inside or outside, separately from other chemicals (especially oxidizing agents, alkaline and amines), cool and shady place, area without drainage into ground, area without access to wastewater tank, storage tank equipped with liquid level meter, thermometer and gas alarm detector device, emergency response equipment/materials and measures in case of leakage, proper equipment in case of fire near storage area, warning signs (safety and fire around storage area with safe distance and lightning protection facilities and anti-static equipment.

The transport of Carbon disulfide (CS2) shall also be considered by earthing equipment and that operators don't carry phone or other metal objects to

## Gesundheits- und Sicherheitsmaßnahmen bei Lagerung, Transport und Handhabung von Schwefelkohlenstoff (CS2)

Massnahmen zur Vermeidung des Kontakts von ArbeitnehmerInnen mit Schwefelkohlenstoff (CS2) und seinen Emissionen müssen jederzeit berücksichtigt werden. Die Betriebsstätte muss daher antistatische Ganzkörper-Schutzanzüge, Atemschutzmasken mit selbstansaugenden Filtern, Schutzbrillen, Gesichtsschutz, Augenschutz in Kombination mit Atemschutz, Schutzhandschuhe, sowie einen Zugang nur für bestimmte Personen und eine spezielle Schulung des Bedienpersonals einschliesslich einer Einweisung in den sicheren Betrieb, einen Notfallplan und regelmässige Notfallübungen vorsehen.

Die Betriebsstätte muss Massnahmen für die Lagerung von Schwefelkohlenstoff (CS2) ergreifen, wobei hier abgedichtete Tanks, explosionssichere Installationen (z. B. Beleuchtung und Belüftung), Trennung von anderen Chemikalien (insbesondere von Oxidationsmitteln, Alkalien und Aminen), Lagerung an einem kühlen und schattigen Ort, in einem Bereich ohne Abfluss ins Erdreich und ohne Zugang zu Abwassertanks, in einem Lagertank mit Flüssigkeitsstandsmesser, Thermometer und Gaswarngerät, Notfallausrüstung, Notfallmaterialien und -massnahmen für den Fall einer Leckage, geeignete Ausrüstung für den Fall eines Brandes in der Nähe des Lagers, Warnschilder (Sicherheit und Feuer in der Umgebung des Lageplatzes in sicherer Entfernung), Blitzschutzeinrichtungen und antistatische Ausrüstung massgebend sind.

Bei der Beförderung von Schwefelkohlenstoff (CS2) muss auch darauf geachtet werden, dass die Bediener keine Telefone oder andere metallische Gegenstände bei sich tragen, um eine mögliche Entzün-

avoid any possible ignition, as well as appropriate fire equipment and spill response materials.

dung zu vermeiden, und das sie über eine geeignete Brandbekämpfungsausrüstung und Material zur Bekämpfung von Unfällen verfügen.

# 7 Annex

# Anhang

**Other Reference Values**

**Sonstige Referenzwerte**

## 7.1 Reference values for dust emissions at workplaces

## Referenzwerte für Staubemissionen am Arbeitsplatz

| parameter / Parameter | | Occupational Exposure Limits - 8 hours TWA (time weighted average) / Grenzwerte berufsbedingter Exposition – 8 Stunden Mittelwert | Dust concentration / Staub Konzentration |
|---|---|---|---|
| Inert dust / Inerter Staub | mg/Nm³ | 3 | 10 |
| Coal dust (free SiO2<10%) / Kohlenstaub (frei von SiO2<10%) | mg/Nm³ | 3 | 10 |
| Dyestuff / Farbstoffe | mg/Nm³ | 3 | 3 |
| Cotton dust / Baumwollstaub | mg/Nm³ | 3 | 10 |
| Polypropylene dust / Polypropylenstaub | mg/Nm³ | 3 | 10 |
| Silk & other fibre dust / Seiden- & andere Faserstäube | mg/Nm³ | 8 | n.a. |
| Polyvinyl chloride (PVC) dust / Polyvinylchlorid (PVC) Staub | mg/Nm³ | 3 | 10 |
| Suspended Particulate Matter (SPM) / Schwebstoffe | mg/Nm³ | 10 | 10 |

## 7.2 Reference values for Lux (lx) at workplaces (German Workplace Directive ASR A3.4)

## Referenzwerte für Lux (lx) am Arbeitsplatz (Arbeitsstättenrichtlinie ASR A3.4)

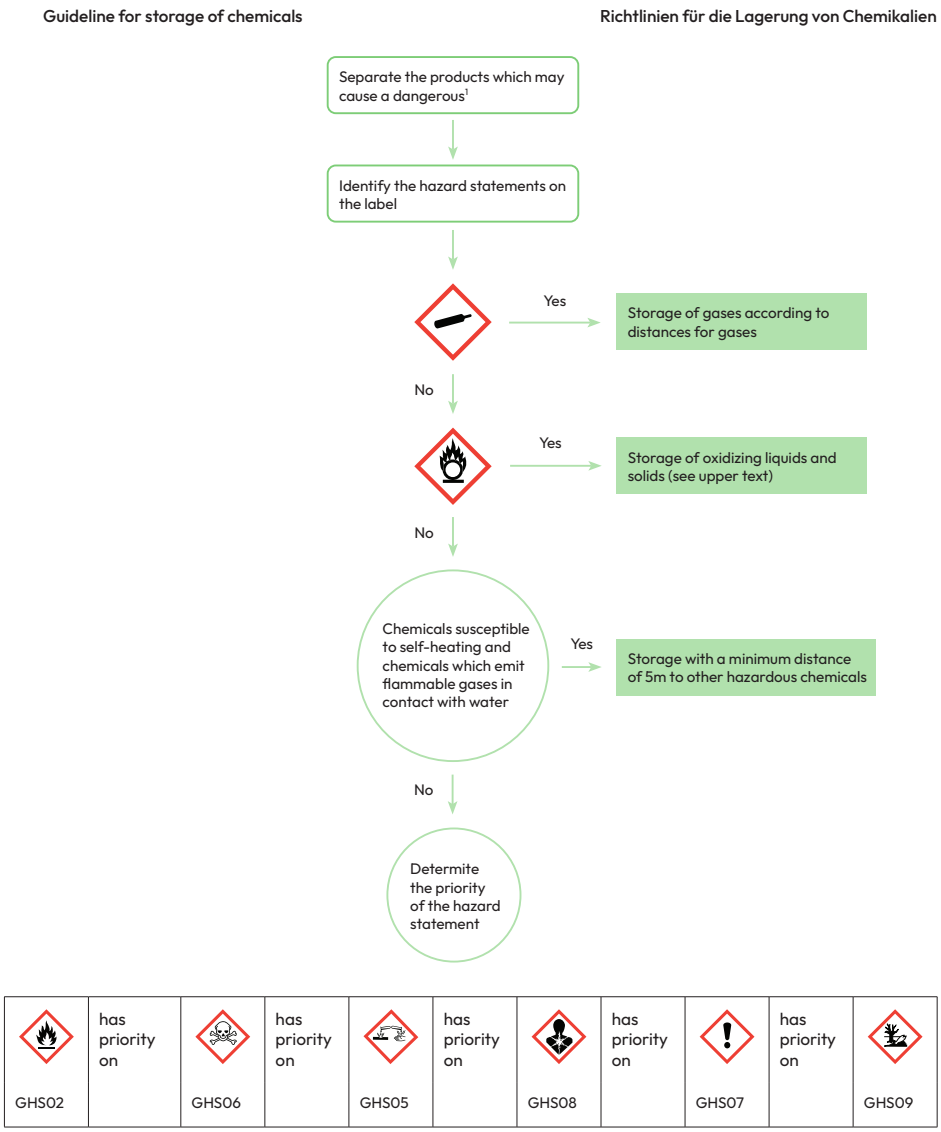
| **Spinning** | **Spinnen** | **lx** |
|---|---|---|
| Opening bales | Ballenöffnung | 200 |
| Carding, combing, flyer, singeing etc. | Kardieren, Kämmen, Flyer, Sengen usw. | 300 |
| Spinning, winding, twisting, etc. | Spinnen, Spulen, Zwirnen usw. | 500 |
| **Weaving / Knitting / embroidery etc.** | **Weben/ Stricken/ Sticken usw.** | **lx** |
| Sizing | Schlichten | 200 |
| Doubling etc. | Dublieren usw. | 300 |
| Warping, weaving, knitting, stitching etc. | Zetteln/Scheren, Weben, Stricken, Besticken usw. | 500 |
| controlling (fabrics, colour etc.) | Kontrolle (Gewebe, Farbe usw.) | 1000 |
| **Dyeing, printing, finishing etc.** | **Färben, Drucken, Ausrüsten usw.** | **lx** |
| Singeing, washing, dyeing, finishing, ironing etc. | Sengen, Waschen, Färben, Ausrüsten, Mangeln usw. | 300 |
| Printing, cleaning etc. | Drucken, Reinigen usw. | 750 |
| controlling (fabrics, colour etc.) | Kontrolle (Gewebe, Farbe usw.) | 1000 |
| **Making up etc.** | **Konfektionieren usw.** | **lx** |
| Ironing, packing, etc.v | Mangeln, Verpacken usw. | 300 |
| Cutting, sewing etc. | Zuschneiden, Nähen usw. | 500 |
| Controlling | Kontrolle | 1000 |

| **Leather production and processing** | **Lederherstellung und -verarbeitung** | **lx** |
|---|---|---|
| Work on vats, drums and pits | Arbeiten an Bottichen, Fässern, Gruben | 200 |
| Scudding, splitting, buffing, drumming and staking of the hides | Schaben, Spalten, Schleifen, Walken der Häute | 300 |
| Saddlery work, shoe production, stitching, sewing, polishing, pressing/embossing, trimming, cutting, leather dyeing (automatic) | Sattlerarbeiten, Schuhherstellung: Steppen, Nähen, Polieren, Pressen, Zuschneiden, Stanzen, Lederfärben (maschinell) | 500 |
| Grading, sorting | Sortieren | 500 |
| Quality control | Qualitätskontrolle | 1000 |
| Shoemaking (handwork), glove manufacturing | Schuhmacherei (Handarbeit), Handschuhherstellung | 500 |
| **Warehouse** | **Lager** | **lx** |
| Storage | Lagerung | 100 |
| Dispatch | Abfertigung | 300 |
| **Office** | **Büros** | **lx** |
| Office space | Büroarbeitsplatz | 500 |
| Open plan office | Großraumbüro | 750 |

OEKO TEX®
STeP

## 7.3 Guideline for storage of chemicals

## Richtlinien für die Lagerung von Chemikalien




[1] Typical examples are:
- Acids and hypochlorite (formation of chlorine gas)
- Peroxides and strong bases
- strong acids and strong bases (heat development causing a dangerous situation)

[1] Typische Beispiele:
- Säuren und Hypochlorit (Bildung von Chlorgas)
- Peroxide und starke Laugen
- starke Säuren und starke Laugen (die Wärmeentwicklung führt zu einer Gefahrensituation)

[1] Typical examples are:
- Acids and hypochlorite (formation of chlorine gas)
- Peroxides and strong bases
- strong acids and strong bases (heat development causing a dangerous situation)

Typische Beispiele:
- Säuren und Hypochlorit (Bildung von Chlorgas)
- Peroxide und starke Laugen
- starke Säuren und starke Laugen (die Wärmeentwicklung führt zu einer Gefahrensituation)

STeP

**Determine the distances according to the priority of the hazard statement**

**Legen Sie die Entfernungen gemäß der Priorität des Gefahrenhinweises fest**

Determite the distances according to the priority of the hazard statement

Legen Sie die Entfernungen gemäß der Priorität des Gefahrenhinweises fest

| | GHS02 | GHS06 | GHS05 | GHS08 | GHS07 | GHS09 |
|---|---|---|---|---|---|---|
| GHS02 | | 3m | 1m | 3m | 1m | 1m |
| GHS06 | 3m | | 1m | 0m | 0m | 0m |
| GHS05 | 1m | 1m | | 1m | 1m | 1m |
| GHS08 | 3m | 0m | 1m | | 0m | 0m |
| GHS07 | 1m | 0m | 1m | 0m | | 0m |
| GHS09 | 1m | 0m | 1m | 0m | 0m | |

**Other distances for storage of dangerous liquids and solids [1, 2]**

**Andere Entfernungen für die Lagerung von gefährlichen Flüssigkeiten und Feststoffen [1, 2]**

OEKO TEX®
STeP

## Other distances for storage of dangerous liquids and solids[1,2]

## Andere Entfernungen für die Lagerung von gefährlichen Flüssigkeiten und Feststoffen[1,2]

| | GHS06 | GHS09 | GHS05 | GHS07 | GHS01 | GHS03 | GHS02 | GHS08 |
|---|---|---|---|---|---|---|---|---|
| **Tank liquid inert gases (Nitrogen, Argon,...)** | 1m | 1m | 1m | 1m | 1m | 1m | 5m / 3m | 1m |
| **Tank liquid oxygen** | 5m / 3m | 3m | 3m | 3m | 7,5m / 5m | 1m / 0m | 5m | 5m / 3m |
| **Storage > 3000 l hydrogen (battery)** | 5m | 3m | 2m / 1m | 1m | 7,5m / 5m | 7,5m / 5m | 5m | 5m |
| **Boundary** | 5m / 3m | 3m / 2m | 2m | 1m | 7,5m / 5m | 7,5m / 2m | 5m | 5m / 3m |

1 If no distinction is made between liquids and solids, only one distance is specified in the table. If there is a difference between liquids and solids, two distances are specified in the table. The figures are separated (distance for liquids/distance for solids). / Wenn keine Unterscheidung zwischen Flüssigkeiten und Feststoffen gemacht wird, ist nur eine Entfernung in der Tabelle angegeben. Wenn eine Unterscheidung zwischen Flüssigkeiten und Feststoffen gemacht wird, sind zwei Entfernungen in der Tabelle angegeben. Die Zahlen sind abgegrenzt dargestellt (Entfernung für Flüssigkeiten/Entfernung für Feststoffe).

2 For dangerous chemicals with more than one hazard statement, the most relevant distance needs to be considered. / Für gefährliche Chemikalien mit mehr als einem Gefahrenhinweis muss die wichtigste Entfernung berücksichtigt werden.

STeP

# 8 Annex

## Referenced Third-Party RSL's (Restricted Substance List)

Many organizations and brands have put together their own Restricted Substance Lists (RSLs), which are based on their own assessments of chemicals or which are intended to ensure compliance with markets where the textile products are ultimately sold. Many of these lists are broadly consistent and can also serve as a source of information for identifying potentially critical chemicals.

The OEKO-TEX® Service Ltd. published the first Restricted Substance List in 1992 before legal requirements were introduced regarding the chemical content of textiles for the protection of consumers from negative health effects caused by textiles. The RSL is updated at least once a year, is published in the "OEKO-TEX® STANDARD 100" document and can be found on the OEKO-TEX® website.

Referenced Third-Party RSL's, e.g.:

- American Apparel and Footwear Association (AAFA)
- AFIRM (Apparel & Footwear International RSL Management Group)
- Adidas
- Bestseller
- C&A
- Deckers
- ESPRIT
- H&M
- LEVI STRAUSS & CO.
- Marks & Spencer
- New Balance
- Pentland
- Puma
- VF

# Anhang

## RSL (Restricted Substance List) referenzierter Dritter

Zahlreiche Organisationen und Marken haben eigene Restricted Substance Lists (RSLs) zusammengestellt, die auf eigenen Bewertungen von Chemikalien basieren oder die eine Konformität mit den Anforderungen von Märkten, auf denen die Textilprodukte abschließend verkauft werden, sicherstellen sollen. Viele dieser Listen stimmen in großem Umfang überein und können gegenseitig als Informationsquelle zur Ermittlung potenziell kritischer Chemikalien dienen.

Die OEKO-TEX® Service GmbH hat 1992 die erste Restricted Substance List veröffentlicht, bevor gesetzliche Vorgaben bezüglich des Chemikaliengehalts von Textilien zum Schutz der Endverbraucher vor negativen gesundheitlichen Auswirkungen durch Textilien eingeführt wurden. Die RSL wird mindestens jährlich aktualisiert, in dem Dokument „OEKO-TEX® STANDARD 100" veröffentlicht und ist auf der OEKO-TEX® Website einsehbar.

RSLs referenzierter Dritter, z.B.:

# 9 Annex

**Accepted Third-Party certification systems**

## 9.1 Chemical Management

OEKO-TEX® STeP recognises the certification OEKO-TEX® ECO PASSPORT for chemicals.

## 9.2 Environmental Performance

At this point no third-party environmental performance assessments are accepted by OEKO-TEX® STeP.

## 9.3 Environmental Management

### 9.3.1 ISO 14000 Series of Standards

The ISO 14000 series includes most notably the ISO 14001 standard (Environmental management systems – Requirements with guidance for use), which represents the core set of standards used by organisations for designing and implementing an effective environmental management system. ISO 14001 is recognised by OEKO-TEX® STeP to fulfil the environmental management system criteria.

Other standards included in this series are:

| | |
|---|---|
| **ISO 14004** | Environmental management systems – General guidelines on implementation |
| **ISO 14015** | Environmental assessment of sites and organizations |
| **ISO 14020** | Series (14020 to 14025) Environmental labels and declarations |
| **ISO 14031** | Environmental performance evaluation – Guidelines |
| **ISO 14040** | Principles and framework for life cycle assessment (LCA) |
| **ISO 14050** | Environmental management – Vocabulary |
| **ISO 14062** | Integrating environmental aspects into product design and development |
| **ISO 14063** | Environmental communication – Guidelines and examples |
| **ISO 14064** | Measuring, quantifying, and reducing Greenhouse Gas emissions |
| **ISO 19011** | Audit protocol for both, 14000 and 9000 series standards together |

### 9.3.2 EMAS

The Eco-Management and Audit Scheme (EMAS) is a voluntary environmental management instru-

# Anhang

**Anerkannte Zertifizierungssysteme Dritter**

## Chemikalienmanagement

OEKO-TEX® STeP erkennt die Zertifizierung OEKO-TEX® ECO PASSPORT für Chemikalien an.

## Umweltleistung

Zum gegenwärtigen Zeitpunkt sind keine Umweltleistungsbewertungen durch Dritte von OEKO-TEX® STeP anerkannt.

## Umweltmanagement

### Normenreihe ISO 14000

Die Normenreihe ISO 14000 umfasst vor allem die Norm ISO 14001 (Umweltmanagementsysteme – Anforderungen mit Anleitung zur Anwendung), die die Grundanforderungen enthält, die Organisationen für die Entwicklung und Einführung eines effektiven Umweltmanagementsystems benötigen. OEKO-TEX® STeP erkennt ISO 14001 zur Erfüllung der Kriterien für Umweltmanagementsysteme an.

Andere in dieser Serie enthaltene Normen sind:

| | |
|---|---|
| **ISO 14004** | Umweltmanagementsysteme – Allgemeine Richtlinien zur Verwirklichung |
| **ISO 14015** | Umweltbewertung von Standorten und Organisationen |
| **ISO 14020** | (14020 bis 14025) Umweltkennzeichnungen und –deklarationen |
| **ISO 14031** | Umweltleistungsbewertung – Leitlinien |
| **ISO 14040** | Umweltmanagement – Ökobilanz – Grundsätze und Rahmenbedingungen |
| **ISO 14050** | Umweltmanagement – Begriffe |
| **ISO 14062** | Integration von Umweltaspekten in Produktdesign und -entwicklung |
| **ISO 14063** | Umweltkommunikation – Richtlinien und Beispiele |
| **ISO 14064** | Messung, Mengenbestimmung und Reduzierung von Treibhausgasemissionen |
| **ISO 19011** | Gemeinsames Audit-Protokoll für die Normenreihen 14000 und 9000 |

### EMAS

Das Gemeinschaftssystem für das Umweltmanagement und die Umweltbetriebsprüfung (EMAS)

ment which was developed by the European Commission in 1993. It enables organisations to assess, manage and continuously improve their environmental performance. The scheme is globally applicable and open to all types of private and public organisations. In order to register with EMAS, organisations have to meet the requirements of the EU EMAS-Regulation.

Organisations applying for ISO 14001 have to take a few steps to become registered under EMAS.

ist ein freiwilliges Umweltmanagementinstrument, das 1993 von der Europäischen Kommission entwickelt wurde. Es ermöglicht Organisationen die Bewertung, Durchführung und kontinuierliche Verbesserung ihrer Umweltleistung. Das Schema lässt sich global anwenden und steht allen Arten privater und öffentlicher Organisationen offen. Für eine EMAS-Registrierung müssen Organisationen die Anforderungen der EU EMAS-Verordnung erfüllen.

Für Organisationen, die ISO 14001 beantragen, sind einige Schritte erforderlich, um sich für EMAS registrieren zu lassen.

## 9.4 Social Responsibility

## Soziale Verantwortung

### 9.4.1 FWF – Fair Wear Foundation

### FWF – Fair Wear Foundation

The Fair Wear Foundation (FWF) is a multi-stakeholder initiative working to improve workplace conditions in the garment and textile industry. Governed by labour unions, NGOs and business associations, FWF verifies that its member companies implement the FWF Code of Labour Practices in their supply chains.

Die Fair Wear Foundation (FWF) ist eine Multi-Stakeholder-Initiative, die an einer Verbesserung der Arbeitsbedingungen in der Textil- und Bekleidungsindustrie arbeitet. Unter der Ägide von Gewerkschaften, Nichtregierungsorganisationen und Wirtschaftsverbänden stellt FWF sicher, dass die Mitgliedsunternehmen den FWF-Kodex für Arbeitsbedingungen in ihren Lieferketten umsetzen.

### 9.4.2 amfori (BSCI)

### amfori (BSCI)

Amfori is a global business association for open and sustainable trade. The association contains organisations of all sizes and all sectors. Their mission is to enhance human prosperity, use natural resources responsibly and drive open trade globally and ultimate contribute to the fulfilment of the UN Sustainable Development Goals (SDGs).

Amfori ist ein globaler Wirtschaftsverband für offenen und nachhaltigen Handel. Der Verband umfasst Organisationen unterschiedlichster Grösse und Sektoren. Ihre Mission ist die Steigerung menschlichen Wohlstands, der verantwortungsbewusste Einsatz natürlicher Ressourcen, die Förderung des offenen Welthandels und damit zur Erreichung der UN Sustainable Development Goals (SDGs) beizutragen.

Since 2003, amfori BSCI has enabled companies to trade with purpose by improving social performance in their supply chain by use of 11 core principles. The amfori BSCI platform provides a space for all social-related supply chain information.

Seit 2003 ermöglicht amfori BSCI es Unternehmen, ihren sozialverträglichen Handel zielgerichtet zu verbessern. Grundlage dessen sind 11 Prinzipien sozialer Verantwortung. Die amfori BSCI-Plattform dient dabei als Basis für Informationen hinsichtlich sozialer Verantwortung in der Lieferkette.

### 9.4.3 WRAP – Worldwide Responsible Accredited Production

### WRAP – Worldwide Responsible Accredited Production

WRAP is an independent, objective, non-profit team of global social compliance experts dedicated to promoting safe, lawful, humane and ethical manufacturing around the world through certification and education. The WRAP Principles are based on generally accepted international workplace standards, local laws and workplace regulations which encompass human resources management, health and safety, environmental practices and legal compliance including import/export, customs compliance and security standards.

WRAP ist ein unabhängiges, objektives, nicht gewinnorientiertes Team von Social-Compliance-Experten, die sich für eine sichere, gesetzmäßige, humane und ethische Fertigung weltweit durch Zertifizierungen und Bildung einsetzen. Die Grundsätze von WRAP basieren auf allgemein anerkannten Arbeitsplatzstandards, regionalen Gesetzen und Arbeitsplatzverordnungen, die Personalmanagement, Arbeitssicherheit, Umweltschutzpraktiken und die Einhaltung von Gesetzen sowie die Einhaltung von Zollbestimmungen für Import/Export und Sicherheitsstandards umfassen.

STeP

### 9.4.4 SA8000 – Social Accountability International (SAI)

SA8000 is an auditable certification standard that encourages organisations to develop, maintain and apply socially acceptable practices in the workplace. SA8000 streamlines the complexities of navigating industry and corporate codes to create a common language and standard for measuring social compliance. It can be applied worldwide to any company in any industry, which makes it an extremely useful tool for measuring, comparing, and verifying social accountability in the workplace.

### SA8000 - Social Accountability International (SAI)

SA8000 ist ein Zertifizierungsstandard, der Organisationen dazu ermutigt, soziale Arbeitsplatzbedingungen zu entwickeln, zu erhalten und anzuwenden. SA8000 führt die komplexen Branchen- und Unternehmenscodes zusammen, um eine gemeinsame Sprache und einen gemeinsamen Standard zur Messung von Social Compliance zu entwickeln. Der Standard kann weltweit auf jedes Unternehmen jeder Branche angewandt werden und ist damit ein sehr hilfreiches Werkzeug für Messung, Vergleich und Überprüfung sozialer Verantwortung am Arbeitsplatz.

## 9.5 Quality Management System

## Qualitätsmanagementsystem

### 9.5.1 ISO 9000 Standard

### Norm ISO 9000

The ISO 9000 family addresses various aspects of quality management and contains some of the best known ISO standards. The standards provide guidance and tools for companies and organisations who want to ensure that their products and services consistently meet customer requirements and that quality is consistently improved.

Die Normenreihe ISO 9000 behandelt verschiedenste Aspekte des Qualitätsmanagements und enthält einige der bekanntesten ISO-Normen. Diese Normen bieten Anleitung und Werkzeuge für Unternehmen und Organisationen, die sicherstellen wollen, dass ihre Produkte und Dienstleistungen durchgängig die Kundenanforderungen erfüllen und dass die Qualität kontinuierlich verbessert wird.

ISO 9001 sets out the requirements of a quality management system and is the only standard in the family that can be used for certification (although this is not a requirement). It can be used by any organisation, large or small, regardless of its field of activity. The standard is based on a number of quality management principles including a strong customer focus, the motivation and implication of top management, the process approach and continual improvement.

ISO 9001 definiert die Anforderungen eines Qualitätsmanagementsystems und ist die einzige Norm der Reihe, die zur Zertifizierung verwendet werden kann (obgleich dies nicht erforderlich ist). Die Norm kann von großen und kleinen Organisationen gleichermaßen unabhängig von ihren Aktivitäten eingesetzt werden. Diese Norm basiert auf einer Reihe von Qualitätsmanagementgrundsätzen, einschließlich einer starken Kundenorientierung, der Motivation und Beteiligung der Geschäftsführung, dem Prozessansatz und kontinuierlicher Verbesserung.

ISO 9001 is recognised by OEKO-TEX® STeP to fulfill the quality management system criteria.

OEKO-TEX® STeP erkennt die ISO 9001 zur Erfüllung der Kriterien für Qualitätsmanagementsysteme an.

Other standards included in this series are:

Andere in dieser Serie enthaltene Normen sind:

| | | |
|---|---|---|
| **ISO 9000** | Quality management systems — Fundamentals and vocabulary | Qualitätsmanagementsysteme — Grundlagen und Begriffe |
| **ISO 9004** | Quality management systems — Sustained success of an organization | Qualitätsmanagementsysteme — Qualität einer Organisation (nachhaltiger Erfolg) |
| **ISO 19011** | Guidelines for auditing management systems | Leitfaden zur Auditierung von Managementsystemen |

### 9.5.2 IATF 16949

### IATF 16949

IATF 16949:2016 was published by the IATF and supersedes and replaces the ISO/TS 16949. It is a widely used international standard for automotive sector quality management. It aims at the develop-

IATF 16949:2016 wurde von der IATF veröffentlicht und ersetzt die ISO/TS 16949. Es ist eine weit verbreitete internationale Norm für Qualitätsmanagement im Automobilsektor. Ziel ist die Entwicklung

ment of a quality management system that provides continual improvement, emphasising defect prevention and reduction of variation and waste in the supply chain. It is based on ISO 9001 and harmonises country-specific regulations of quality management systems.

die Entwicklung eines Qualitätsmanagementsystems, das für kontinuierliche Verbesserungen sorgt und dazu die Fehlervermeidung und die Reduzierung von Abweichungen und Abfällen in der Lieferkette vorantreibt. Die Norm basiert auf ISO 9001 und harmonisiert länderspezifische Verordnungen von Qualitätsmanagementsystemen.

## 9.6 Health & Safety

## Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit

### 9.6.1 ANSI Z10-2012

### ANSI Z10-2012

The ANSI Z10-2012 standard, available from the American Society of Safety Engineers, provides management system requirements and guidelines for improving EHS.

Die Norm ANSI Z10-2012, bereitgestellt von der American Society of Safety Engineers, umfasst Anforderungen und Richtlinien für Managementsysteme zur Verbesserung von Umwelt, Gesundheit und Sicherheit (EHS).

The standard was developed by the ANSI Accredited Standards Committee Z10, including over 40 members from industry, labour, government and special groups.

Dieser Standard wurde durch das ANSI Accredited Standards Committee Z10 mit mehr als 40 Mitglieder aus Industrie, Arbeitnehmerschaft, Regierung und speziellen Gruppen entwickelt.

The standard defines minimum requirements for an occupational safety and health management system and applies to organisations of all sizes and types.

Die Norm definiert Mindestanforderungen für ein Managementsystem zur Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz und ist anwendbar auf Organisationen aller Größen und Arten.

### 9.6.2 CSA Z1000

### CSA Z1000

CAN/CSA Z1000-2006 is the Canadian national consensus standard emphasising the Occupational Heath and Safety Management System processes. With a strong emphasis on worker participation and other key characteristics, Z1000 provides organisations with a tool to help enhance existing OHSMS programmes or establish new ones.

CAN/CSA Z1000-2006 ist der nationale kanadische Konsensstandard mit Schwerpunkt auf den Prozessen von Managementsystemen für Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz. Mit starkem Schwerpunkt auf der Beteiligung der Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer und anderen zentralen Merkmalen dient Z1000 als Werkzeug, um die bestehenden OHSMS-Programme zu erweitern oder neue Programme zu entwickeln.

Based on the Plan-Do-Check-Act management system model, Z1000 can be incorporated into companies with an already existing ISO 45001, ISO 9001 or ISO 14001 system.

Aufgrund des PDCA-Managementsystemmodells (Plan, Do, Check, Act) kann Z1000 in Unternehmen integriert werden, die bereits ein System ISO 45001, ISO 9001 oder ISO 14001 einsetzen.

### 9.6.3 ISO 45001

### ISO 45001

The International standard for certification is ISO 45001 (Occupational health and safety management systems — Requirements with guidance for use).

Der internationale Standard für die Zertifizierung von Arbeitsschutz-Managementsystemen ist ISO 45001 (Arbeitsschutzmanagementsystem — Anforderungen mit Leitlinien zur Anwendung).

ISO 45001 is set to replace OHSAS 18001.

ISO 45001 ersetzt den BSI (British Standard) OHSAS 18001.

It specifies requirements for an OH&S management system to help organisations develop and implement a policy and objectives which take into account legal requirements and information about OH&S risks. It applies to all types and sizes of organisations and accommodates diverse geographical, cultural and social conditions.

Der Standard definiert die Anforderungen für ein Arbeitsschutz-Managementsystem, um Organisationen die Entwicklung und Einführung einer Politik und von Zielsetzungen ermöglicht, um die gesetzlichen Vorgaben und allgemeinen Anforderungen an den Arbeitsschutz zu berücksichtigen. Dieser Standard gilt für alle Arten und Größen von Organisationen und umfasst verschiedenste geografische, kulturelle und soziale Umfelder.

STeP

### 9.6.4 OHSAS 18001

OHSAS 18001 is a British Standard for occupational health and safety management systems. It is widely seen as one of the world's most recognized occupational health and safety management system standards. OHSAS 18001 will be replaced by ISO 45001, published March 2018.

### OHSAS 18001

OHSAS 18001 ist eine britische Norm für Managementsysteme für Sicherheit und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz. Sie gilt weithin als weltweit anerkannter Standard für angewandte Managementsysteme bezüglich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz. OHSAS 18001 wird ersetzt durch ISO 45001, publiziert im März 2018.

### 9.6.5 VPP (OSHA)

The Voluntary Protection Programs (VPP) promote effective worksite-based safety and health. In the VPP, management, labour and OSHA establish cooperative relationships at workplaces that have implemented a comprehensive safety and health management system. Approval into VPP is the official OSHA recognition of the outstanding efforts of employers and employees who have achieved exemplary occupational safety and health.

### VPP (OSHA)

Voluntary Protection Programs (VPP) fördern effektive arbeitsplatzbasierte Sicherheit und Gesundheit. In den VPP bilden Management, Arbeitnehmerschaft und Sicherheitsbeauftragte (OSHA) Kooperationsbeziehungen an Arbeitsplätzen, für die ein umfassendes Arbeitsschutz-Managementsystem eingeführt ist. Die Zulassung zu VPP ist die offizielle OSHA-Anerkennung der hervorragenden Leistungen von Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern und Arbeitgebern, die beispielhafte Arbeitssicherheit erreicht haben.

## 9.7 Ethical standards

## Ethische Standards

### 9.7.1 Responsible Down Standard (RDS)

The Responsible Down Standard (RDS) allows companies to ensure that the downs in their products come from ethically treated geese.

### Responsible Down Standard (RDS)

Der RDS (Responsible Down Standard) ermöglicht es Unternehmen, sicherzustellen, dass verantwortungsbewusst beschaffte Daunen von artgerecht behandelten Gänsen in ihren Produkten verwendet werden.

STeP

# 10 Annex

**Additional information references and tools**

## 10.1 Chemical Management

### 10.1.1 OEKO-TEX® STANDARD 100

The OEKO-TEX® STANDARD 100 is a worldwide consistent, independent testing and certification system for raw, semi-finished, and finished textile products at all processing levels, as well as accessory materials used. Examples of articles that can be certified are raw and dyed/finished yarns, woven and knitted fabrics, accessories, such as buttons, zip fasteners, sewing threads or labels as well as ready-made articles of various types (garments of all types, domestic and household textiles, bed linen, terry products and much more). On the basis of its comprehensive and strict catalogue of measure, the STANDARD 100 takes account of:

- Important legal regulations, such as banned Azo colourants, pentachlorophenol, cadmium, lead (US-CPSIA), etc.
- Numerous harmful chemicals, even if they are not yet legally regulated
- Numerous also environmentally relevant substance classes
- Requirements of Annexes XVII and XIV of the European Chemicals Regulation REACH as well as of the ECHA SVHC Candidate List

Test criteria and limit values in many cases go far beyond applicable national and international standards.

### 10.1.2 OEKO-TEX® LEATHER STANDARD

The OEKO-TEX® LEATHER STANDARD is a globally standardized, independent testing and certification system for leather products and takes account of all processing stages, leather fiber materials, all kinds of leather accessories, and leather shoes.

The standard distinguishes between four product classes: Infants and young children, skin contact, without skin contact, and accessory materials. The certification of skins and furs is subject to a special regulation within the LEATHER STANDARD. Leathers from exotic animal species are not certifiable

### 10.1.3 OEKO-TEX® ECO PASSPORT

OEKO-TEX® ECO PASSPORT is a mechanism by which chemical manufacturers and suppliers demonstrate that their products can be used in sustain-

# Anhang

**Weitere informative Referenzen und Instrumente**

## Chemikalienmanagement

### OEKO-TEX® STANDARD 100

Der OEKO-TEX® STANDARD 100 ist ein weltweit einheitliches, unabhängiges Prüf- und Zertifizierungssystem für textile Roh-, Zwischen- und Endprodukte aller Verarbeitungsstufen sowie verwendeter Zubehörmaterialien. Beispiele für zertifizierbare Artikel sind rohe und gefärbte/veredelte Garne, Gewebe und Gestricke, Zubehör wie Knöpfe, Reißverschlüsse, Nähfäden oder Etiketten sowie konfektionierte Artikel unterschiedlichster Art (Bekleidung aller Art, Heim- und Haustextilien, Bettwäsche, Frottierwaren u.v.m.). Die strengen Schadstoffprüfungen und der umfangreiche Maßnahmenkatalog des STANDARD 100 umfassen:

- Wichtige gesetzliche Reglementierungen wie z.B. verbotene Azofarbstoffe, Pentachlorphenol, Cadmium, Blei (US-CPSIA), etc.
- Zahlreiche gesundheitsbedenkliche Chemikalien, auch wenn sie noch nicht gesetzlich reglementiert sind
- Zahlreiche auch umweltrelevante Substanzklassen
- Anforderungen der Anhänge XVII und XIV der REACH-Verordnung sowie der ECHA-SVHC-Kandidatenliste

Die Prüfkriterien und Grenzwerte des STANDARD 100 gehen vielfach deutlich über nationale und international geltende Vorgaben hinaus.

### OEKO-TEX® LEATHER STANDARD

Der OEKO-TEX® LEATHER STANDARD ist ein weltweit einheitliches, unabhängiges Prüf- und Zertifi zierungssystem für Leder und Lederprodukte aller Verarbeitungsstufen, Lederfaserwerkstoffe, Lederaccessoires unterschiedlichster Art sowie Lederschuhe.

Der Standard unterscheidet vier Produktklassen: Baby und Kleinkinder, Hautkontakt, ohne Hautkontakt, Ausstattungsmaterialien. Die Zertifizierung von Fellen und Pelzen unterliegt einer speziellen Regelung innerhalb des LEATHER STANDARD. Leder exotischer Tiere sind nicht zertifizierbar.

### OEKO-TEX® ECO PASSPORT

OEKO-TEX® ECO PASSPORT ist ein Mechanismus, über den Hersteller und Lieferanten von Chemikalien nachweisen können, dass ihre Produkte in einer

able textile and leather production. The ECO PASSPORT certification process includes four stages of verification. The first two are mandatory to receive the ECO PASSPORT certificate. The last two can be carried out if the applicant chooses the option.

nachhaltigen Textil- und Lederproduktion eingesetzt werden können. Das ECO PASSPORT Zertifizierungsverfahren umfasst vier Verifizierungsstufen. Die ersten beiden Stufen sind obligatorisch, um das ECO PASSPORT Zertifikat zu erhalten. Zusätzlich können zwei weitere Stufen durchgeführt werden, wenn der Antragssteller diese Option auswählt.

1: CAS Number Screening (mandatory)

2: Analytical Verification (mandatory)

3: Self-Assessment (optional)

4: On-Site Visit (optional)

1: CAS-Nummern-Screening (obligatorisch)

2: Analytische Verifizierung (obligatorisch)

3: Self-Assessment (optional)

4: Audit (optional)

### 10.1.4 Reference values for chemical assessment

The following tables are a graphical representation of important endpoints from different sources with global relevance where hazards of a chemical are indicated by symbols, keywords or codes.

### Referenzwerte für die Chemikalienbewertung

Die folgenden Grafiken stellen wichtige, global relevante Endpunkte dar. Von chemischen Substanzen ausgehende Gefahren werden dabei anhand von Symbolen, Schlüsselwörtern oder Codes gekennzeichnet.

**Accute Mammalian Toxicity, dermal**
("... in contact with skin"), guiding values for $LD_{50}$ in mg/kg

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Guiding value | < 50 | 200 | 1000 | 2000 | | > 5000 |
| GHS Symbol | | | | | | |
| | Danger | Danger | Danger | Warning | Warning | |
| GHS Key Word | "Fatal..." | "Fatal..." | "Toxic..." | "Harmful..." | "May be harmful..." | |
| GHS Code | H310 | H310 | H311 | H312 | H313 | |

**Accute Mammalian Toxicity, inhalation of gaseous or vaporized chemicals**
("... if inhaled"), guiding values for $LC_{50}$ in mg/L (upper scale) and ppmV (lower scale)

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Guiding value | < 0.5<br>< 100 | 2<br>500 | 20 | 50<br>2500 | | > 400<br>> 20000 |
| GHS Symbol | | | | | | |
| | Danger | Danger | Danger | Warning | Warning | |
| GHS Key Word | "Fatal..." | "Fatal..." | "Toxic..." | "Harmful..." | "May be harmful..." | |
| GHS Code | H330 | H330 | H331 | H332 | H333 | |

**Accute Mammalian Toxicity, inhalation of chemicals as dust, mist, or fume**
("... if inhaled"), guiding values for $LC_{50}$ in mg/L

| | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|
| Guiding value | < 0.05 | 0.5 | 1.0 | 5.0 | | |
| GHS Symbol | | | | | | |
| | Danger | Danger | Danger | Warning | Warning | |
| GHS Key Word | "Fatal..." | "Fatal..." | "Toxic..." | "Harmful..." | "May be harmful..." | |
| GHS Code | H330 | H330 | H331 | H332 | H333 | |

OEKO TEX®
STeP

**Carciogenicity**
("... cause (causing) cancer")

| Adverse Effect | Known or presumed human carcinogen | Suspected human carcinogen | Limited or marginal evidence of carcinogenicity in animals |
|---|---|---|---|
| GHS Symbol | | | |
| | Danger | Danger | |
| GHS Key Word | "May..." | "Suspected of..." | |
| GHS Code | H350 | H351 | |

GHS requires the indication of exposure route if there is only one specific route to be considered.

**Mutagenicity / Genotoxicity**
("... cause (causing) genetic defects")

| Adverse Effect | Known to induce heritable mutations in germ cells of humans | Suspected to induce heritable mutation in germ cells of humans | Evidence of mutagenicity supported by positive results in vitro or vivo somatic cells of humans/animals |
|---|---|---|---|
| GHS Symbol | | | |
| | Danger | Danger | |
| GHS Key Word | "May..." | "Suspected of..." | |
| GHS Code | H340 | H341 | |

GHS requires the indication of exposure route if there is only one specific route to be considered.

**Reproductive (developmental) Toxicity**
("... damage fertility or the unborn child"), guiding values for daily dose in mg/kg or my/L

| Guiding values | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Oral | < 50 | 250 | | 1000 |
| Dermal | < 100 | 500 | | 2000 |
| Inhalation (vapour or gas) | < 1 | 2.5 | | 20 |
| (dust, mist or fume) | < 0.1 | 0.5 | | 5 |
| GHS Symbol | | | | |
| | Danger | Warning | | |
| GHS Key Word | "May..." | "Suspected of..." | "May cause harm to the breast-fed children..." | |
| GHS Code | H360 | H361 | H362 | |

**Non lethal specific Organ Toxicity (single exposure, for inhalation 4h)**
("... damage to organs", evt. specific information regarding target organ or route of exposure), guiding values mg/kg or mg/L

| Guiding values | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Oral | < 300 | 2000 | | |
| Dermal | < 1000 | 2000 | | |
| Inhalation (vapour or gas) | < 10 | 20 | | |
| (dust, mist or fume) | < 1.0 | 5.0 | | |
| GHS Symbol | | | | |
| | Danger | Warning | | |
| GHS Key Word | "Cause..." | "May cause..." | "May cause respiratory irritations or may cause drowsiness or dizziness..." | |
| GHS Code | H370 | H371 | H335 or H336 | |

**Non lethal specific Organ Toxicity (repeated exposure, for inhalation during 6h/d)**
("... damage to organs through prolonged or repeated exposure", evt. specific information regarding target organ or route of exposure), guiding values mg/kg or mg/L

| Guiding values | | |
|---|---|---|
| Oral | < 10 | 100 |
| Dermal | < 20 | 200 |
| Inhalation (vapour or gas) | < 0.2 | 1.0 |
| (dust, mist or fume) | < 0.02 | 0.2 |
| GHS Symbol | | |
| | Danger | Warning |
| GHS Key Word | "Cause..." | "May cause..." |
| GHS Code | H372 | H373 |

**Aspiration hazard**
("... if swallowed and enters airways")

| GHS Symbol | | |
|---|---|---|
| | Danger | Warning |
| GHS Key Word | "May be fatal..." | "May be harmful..." |
| GHS Code | H304 | H305 |

**Sensation**

| LLNA (EC3) Magnusson Kligman | | | |
|---|---|---|---|
| at ≤ 0.1% | | | at any concentration |
| at 1.0 - 1.0 % | | | ≥ 30% Cat 1A |
| at > 1.0 % | | | ≥ 60% Cat 1A; ≥ 30% Cat 1B or ≥ 30% Cat 1B |
| GHS Symbol | | | |
| | | Danger | Warning |
| GHS Key Word | | "May cause allergy or asthma symptoms or breathing difficulties if inhaled" | "May cause an allergic skin reaction" |
| GHS Code | | H334 | H317 |
| Buehler assay | | | |
| at ≤ 0.2% | | | ≥ 15% Cat 1A |
| at 0.2 - 20.0 % | | | ≥ 60% Cat 1A; 15 - 60% Cat 1B |
| at > 20.0 % | | | or ≥ 15% Cat 1B |

**Eye irritation / corrosivity**

| Adverse Effect | Irreversible destruction of tissue or irritation persisting > 21 days | Irritation persisting 8 to 21 days | Moderate irritation clears in 7 or less days | Mild irritation clears within 24 hours |
|---|---|---|---|---|
| GHS Symbol | | | | |
| | Danger | Warning | Warning | |
| GHS Key Word | "Cause severe eye damage" | "Causes serious eye irritation" | "Causes eye irritation" | |
| GHS Code | H318 | H319 | H320 | |

STeP

**Skin irritation / corrosivity**

| Adverse Effect | Destruction of tissue and/or scarring | Severe irritation (erythema or edema) at 72 hours | Moderate irritation at 72 hours | Mild or slight irritation at 72 hours |
|---|---|---|---|---|
| GHS Symbol | | | | |
| | Warning | Warning | Warning | |
| GHS Key Word | "Causes severe skin burns and eye damage" | "Causes skin irritation" | "Causes mild skin irritation" | |
| GHS Code | H314 | H315 | H316 | |

**Acute Aquatic Toxicity**
("... to aquatic life"), guiding values for $LC_{50}$ in mg/L

| Guiding value | < 1.0 | 10 | 100 |
|---|---|---|---|
| GHS Symbol | | | |
| | Warning | | Warning |
| GHS Key Word | "Very toxic..." | "Toxic..." | "Harmful..." |
| GHS Code | H400 | H401 | H402 |

**Chronic Aquatic Toxicity**
("... to aquatic life with long lasting effects"), guiding values for NOEC or LOEC in mg/L

| Guiding value | | | | |
|---|---|---|---|---|
| Non-rapidly degrading: | < 0.1 | 1.0 | 10 | |
| Rapidly degrading: | < 0.01 | 0.1 | 1.0 | |
| GHS Symbol | | | | |
| | Warning | | | |
| GHS Key Word | "Very toxic..." | "Toxic..." | "Harmful..." | "May cause..." |
| GHS Code | H410 | H411 | H412 | H413 |

**Environmental Persistance**
Guiding values for half time life in days

| | ≥ 180 | 60 | 16 | "Ready biodegradable according to OECD 301, 310" |
|---|---|---|---|---|

**Bioaccumulation**
Guiding values for Bioaccumulation or bioconcentration factor (without unit)

| | | | |
|---|---|---|---|
| Normal scale | > 5000 | 1000 | 100 |
| On log scale | > 3.7 | 3 | 2 |

**Biodegradability / Eliminability**
Guiding values % for different aquatic toxicity

| | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|
| $LC_{50}$ > 100 mg/L | 60 | 70 | 80 | 90 | 100 |
| $LC_{50}$: 10 - 100 mg/L | 70 | 80 | 90 | | 100 |
| $LC_{50}$: 1 - 10 mg/L | 95 | | | | 100 |

### 10.1.5 TEGEWA Classification Chart of Chemical Auxiliaries

The German TEGEWA e.V. (Association of producers of textile, paper, leather and fur auxiliaries and colourants, surfactants, complexing agents, antimicrobial agents, polymeric flocculants, cosmetic raw materials, pharmaceutical excipients and allied products) offers buyers' guides, brochures and further information for the classification of chemicals and auxiliaries which are used in the textile and leather industry.

### Klassifizierungstabelle chemischer Hilfsmittel von TEGEWA

Der deutsche Verband der Hersteller von Textil-, Papier-, Leder- und Pelzhilfs- und -farbmitteln, Tensiden, Komplexbildnern, antimikrobiellen Mitteln, polymeren Flockungsmitteln, kosmetischen Rohstoffen und pharmazeutischen Hilfsmitteln oder verwandten Produkten, TEGEWA e.V., bietet Hilfsmittelkataloge, Broschüren und weiterführende Dokumente zur Einstufung von in der Textil- und Lederindustrie verwendeten Chemikalien und Hilfsmitteln an.

### 10.1.6 Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals (GHS)

The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals (GHS) is a system launched by the United Nations to replace the different system for classification and labelling of chemicals in different countries in the world by using consistent criteria. The labelling of chemicals and preparations are based on symbols, signal words as well as short sentences describing the associated physical, health and environmental hazards. The document also describes the information which shall be provided with the material safety data sheets of chemicals and preparations.

The current version of the GHS can be downloaded from the official website of the United Nations Economic Commission for Europe (UNECE).

### Global harmonisiertes System zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien (GHS)

Das Global harmonisierte System zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien wurde von den Vereinten Nationen eingeführt und ersetzt die unterschiedlichen Systeme zur Einstufung und Kennzeichnung von Chemikalien in den verschiedenen Ländern der Welt durch die Verwendung konsistenter Kriterien. Die Kennzeichnung von Chemikalien und Präparaten basiert auf Symbolen, Signalworten sowie kurzen Sätzen, die die mit dem Produkt in Verbindung stehenden physikalischen, gesundheitlichen und ökologischen Gefahren beschreiben. Das Dokument beschreibt außerdem die Informationen, die in den Sicherheitsdatenblättern für Chemikalien und Zubereitungen enthalten sein müssen.

Die aktuelle Fassung des GHS steht auf der Webseite der Wirtschaftskommission für Europa der Vereinten Nationen (UNECE) zum Download bereit.

### 10.1.7 Rules for Classification, Labelling and Packaging of Dangerous Substances in the European Union (CLP)

In Europe the rules for classification, packaging and labelling of chemicals and preparations has developed over many years. The following legislative papers have been of relevance and still show their impacts today also outside of Europe. For example the R- and S-Phrases originating from these papers are widely used in communication related to chemicals. Historically the following Directives/ Regulations are the most important ones:

- 67/548/EEC (Directive on the approximation of laws, regulations and administrative provisions relating to the classification, packaging and labelling of dangerous substances).

### Richtlinien für die Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung gefährlicher Stoffe in der Europäischen Union (CLP)

In Europa wurden die Richtlinien für die Einstufung, Verpackung und Kennzeichnung von Chemikalien und Zubereitungen über viele Jahre hinweg entwickelt. Die nachstehend aufgeführten legislativen Dokumente waren bereits in der Vergangenheit von Bedeutung und haben noch heute Auswirkungen, auch außerhalb Europas. So werden beispielsweise die sogenannten R- und S-Sätze, die aus diesen Dokumenten stammen, in der Kommunikation in Verbindung mit Chemikalien häufig verwendet. Historisch gesehen sind die folgenden Richtlinien/ Verordnungen von höchster Wichtigkeit:

- Richtlinie 67/548/EWG zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften für die Einstufung, Verpackung und Kennzeichnung gefährlicher Stoffe

- 1999/45/EC (Directive concerning the approximation of the laws, regulations and administrative provisions of the Member States relating to the classification, packaging and labelling of dangerous preparations)
- 2001/59/EC (Directive adapting to technical progress for the 28th time Council Directive 67/548/EEC on the approximation of the laws, regulations and administrative provisions relating to the classification, packaging and labelling of dangerous substances)
- 1272/2008/EC (Regulation on classification,labellingand packaging of sub-stances and mixtures, amending and repealing Directives 67/548/EEC and 1999/45/EC, and amending Regulation (EC) No 1907/2006).

This last regulation actually initiates the change from the European solution towards the adoption of the GHS initiative from the United Nations and amends affected parts of the REACH Regulation.

### 10.1.8 REACH Regulation

The SVHC Candidate List for substances for eventual authorization in REACH contains substances which are

- Carcinogenic category 1 or 2
- Mutagenic of category 1 or 2
- Toxic for reproduction category 1 or 2
- Persistent, bio accumulative and toxic or
- Very persistent and very bio accumulative

The list can be downloaded from the official website of the European Chemicals Agency (ECHA).

### 10.1.9 US EPA

The United States Environmental Protection Agency (EPA or sometimes USEPA) is an agency of the U.S. federal government which was created for the purpose of protecting human health and the environment by writing and enforcing regulations based on laws passed by Congress.

Within the US EPA (United States Environment Protection Agency) there exists a program called “Design for the Environment” (DfE). This program is supported by industry, environmental groups, and academia with the common goal to reduce risk to humans and environment which may be associated to the use of chemicals. For this purpose they have compiled a document titled “Design for the Environment Program Alternatives Assessment Criteria for Hazard Evaluation” in which guiding values are

- Richtlinie 1999/45/EG zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten für die Einstufung, Verpackung und Kennzeichnung gefährlicher Zubereitungen
- Richtlinie 2001/59/EG zur 28. Anpassung der Richtlinie 67/548/EWG zur Angleichung der Rechts- und Verwaltungsvorschriften der Mitgliedstaaten für die Einstufung, Verpackung und Kennzeichnung gefährlicher Stoffe an den technischen Fortschritt
- Verordnung 1272/2008 über die Einstufung, Kennzeichnung und Verpackung von Stoffen und Gemischen, zur Änderung und Aufhebung der Richtlinien 67/548/EWG und 1999/45/EG und zur Änderung der Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Die zuletzt genannte Verordnung leitet den Wechsel von der europäischen Lösung zur GHS-Initiative der Vereinten Nationen ein und ändert die betroffenen Teile der REACH-Verordnung.

### REACH Verordnung

Die SVHC Kandidatenliste der Substanzen zur endgültigen Genehmigung durch REACH enthält Substanzen mit der Einstufung

- Karzinogen der Kategorie 1 oder 2
- Mutagen der Kategorie 1 oder 2
- Reproduktionstoxische Substanz der Kategorie 1 oder 2
- schwer abbaubar, bio-akkumulierbar und giftig oder
- sehr schwer abbaubar und hochgradig bio-akkumulierbar

Dieses Dokument steht auf der Webseite der European Chemicals Agency (ECHA) zum Download bereit.

### US EPA

United States Environmental Protection Agency (EPA oder auch USEPA) ist eine Agentur der US-Regierung, die zum Schutz von Gesundheit und Umweltschutz gegründet wurde und die Vorschriften und Bestimmungen auf Grundlage von durch den Kongress verabschiedeten Gesetzen erlassen und umsetzen kann.

Innerhalb der amerikanischen Umweltschutzbehörde US EPA (United States Environment Protection Agency) gibt es ein Programm namens „Design for the Environment“ (DfE) (zu deutsch: Konzept für die Umwelt). Dieses Programm wird unterstützt von der Industrie, Umweltschutzorganisationen und der Wissenschaft, mit dem gemeinsamen Ziel der Verringerung der mit der Verwendung von Chemikalien in Verbindung stehenden Risiken für Mensch und Umwelt. Zu diesem Zweck wurde ein Dokument mit

compiled for various endpoints with relevance to human and environmental. This document can be downloaded from the official website of the US EPA.

dem Titel “Design for the Environment Program Alternatives Assessment Criteria for Hazard Evaluation“ (Design for the Environment - Alternative Bewertungskriterien für die Gefahreneinschätzung) verfasst, in dem Leitwerte für verschiedene Endpunkte zusammengestellt werden, die für Mensch und Umwelt von Bedeutung sind. Dieses Dokument steht auf der Webseite der US EPA zum Download bereit.

### 10.1.10 Prop 65 list of the State of California

### Die Propositionsliste 65 des US-Bundesstaates Kalifornien

Proposition 65 requires California to publish a list of chemicals known to cause cancer, birth defects or other reproductive harm. This list, which must be updated at least once a year, has grown to include approximately 900 chemicals since it was first published in 1987.

The list contains a wide range of naturally occurring and synthetic chemicals that include additives or ingredients in pesticides, common household products, food, drugs, dyes, or solvents. Listed chemicals may also be used in manufacturing and construction, or they may be byproducts of chemical processes, such as motor vehicle exhaust.

Die Propositionsliste 65 umfasst Chemikalien, von denen bekannt ist, dass sie Krebs, Geburtsfehler oder andere reproduktive Schäden verursachen. Die Liste, die mindestens einmal jährlich aktualisiert wird, ist seit ihrer ersten Veröffentlichung im Jahr 1987 auf etwa 900 Chemikalien angewachsen.

Die Liste enthält eine breite Palette natürlich vorkommender und synthetischer Chemikalien, die auch Zusatzstoffe oder Inhaltsstoffe in Pestiziden, üblichen Haushaltsprodukten, Lebensmitteln, Medikamenten, Farbstoffen oder Lösungsmitteln enthält. Gelistete Chemikalien können auch in der Produktion und im Bauwesen vorkommen oder sie können Nebenprodukte chemischer Prozesse sein, wie z.B. Abgase von Kraftfahrzeugen.

### 10.1.11 Chemical assessment and management systems

### Systeme für Chemikalienbewertung und -management

There are currently no existing international standards for a chemical management system.

Various initiatives and external service providers are offering tools to assess chemicals, e.g. based on the CAS No (Chemical Abstract Services Registry number). The following initiatives and tools may help to assess the chemicals which are used and which can be identified by their CAS No and assessed in respect of various endpoints.

Es gibt derzeit keine internationalen Standards für ein Chemikalienmanagementsystem.

Zahlreiche Initiativen und externe Dienstleister bieten Tools zur Bewertung von Chemikalien, z. B. basierend auf der Registriernummer des Chemical Abstracts Service (CAS-Nummer). Folgende Initiativen und Tools können hilfreich bei der Bewertung der verwendeten Chemikalien sein, die u.a. anhand ihrer CAS-Nummer identifiziert und hinsichtlich verschiedener Endpunkte bewertet werden können.

| | | |
|---|---|---|
| **BizNGO** | The BizNGO group has described a pragmatic approach for a chemical management system, which is highly overlapping with the demands and scoring levels of the OEKO-TEX® STeP certification scheme. More information can be found on the bizngo-website. | Die BizNGO-Gruppe hat einen pragmatischen Ansatz für ein derartiges System beschrieben, der in großem Umfang mit den Anforderungen und Scoring-Stufen des OEKO-TEX® STeP Zertifizierungsschemas übereinstimmt. Weiterführende Informationen sind auf der bizngo-Webseite einsehbar. |
| **ChemSec** | An independent Swedish non-profit organization that advocates for a world free from hazardous chemicals. The SIN (Substitute It Now!) List by ChemSec is a comprehensive database of chemicals likely to be restricted or banned in the EU. It is pub- | Eine unabhängige schwedische gemeinnützige Organisation, die sich für eine Welt ohne gefährliche Chemikalien einsetzt. Die SIN (Substitute It Now!) Liste von ChemSec ist eine umfassende Datenbank mit Chemikalien, die in der EU eingeschränkt oder verboten sein könnten. Sie ist öffentlich zugänglich, wird regelmäßig aktualisiert und ist kostenlos. |

| | | |
|---|---|---|
| | licly available, regularly updated and provided completely free of charge. | |
| **GoBlu** | GoBlu is a sustainability accelerator for apparel and textile companies, providing brand-level, supply chain-level, and communications services to clients around the globe. Their BluHive app is a smart way to manage chemicals. With a smartphone, anyone can now develop an accurate, up-to-date chemical inventory by taking snapshots of chemical container or scanning QR codes. BluHive automatically matches the scan or snapshot with relevant additional information and provides data on major sustainable certifications or credentials, creating a complete chemical inventory. | GoBlu ist eine Nachhaltigkeitsorganisation für Bekleidungs- und Textilunternehmen, die weltweit sowohl Kunden- als auch Lieferketten-spezifische Services und Kommunikationsdienstleistungen anbietet. Ihre BluHive-App ist eine intelligente Möglichkeit, Chemikalien zu verwalten. Per Foto oder per QR-Code-Scan können Chemikalien inventarisiert werden. BluHive gleicht den Scan oder Schnappschuss automatisch mit relevanten Zusatzinformationen ab und liefert Daten über wichtige Nachhaltigkeitszertifizierungen oder Referenzen. |
| **GreenScreen® for Safer Chemicals** | GreenScreen® for Safer Chemicals is a method of comparative Chemical Hazard Assessment (CHA) that can be used for identifying chemicals of high concern and safer alternatives. It is a tool to assess chemicals regarding various endpoints and impact categories (very high, high, moderate and low impact). | GreenScreen® für sichere Chemikalien ist eine Methode zur Bewertung chemischer Gefahren (Chemical Hazard Assessment, CHA). Ziel dessen ist die Identifizierung besorgniserregender Chemikalien und das Aufzeigen sicherer Alternativen. Es ist ein Werkzeug zur Beurteilung von Chemikalien hinsichtlich verschiedener Endpunkte und Wirkungskategorien (sehr hohe, hohe, mittlere und geringe Auswirkung). |
| **GreenWERCS** | A software tool that can be used to evaluate the health and environmental hazards of chemicals in products (not free of charge). | Ein Softwaretool, mit dem die Gesundheits- und Umweltgefahren von Chemikalien in Produkten bewertet werden können (kostenpflichtig). |

### 10.1.12 Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC)

The ZDHC is an association founded in 2011 by textile and shoe manufacturers and retailers. The aim of the ZDHC programme is the prevention and elimination of dangerous chemicals and the support of safe chemical management.

OEKO-TEX® supports the ZDHC initiative and acknowledges the ZDHC list of provisionally accepted laboratories for wastewater testing as a reference list of accredited institutes (see ZDHC website / programme / output).

As part of its Roadmap To Zero, ZDHC has recognised the OEKO-TEX® ECO PASSPORT certification as indicator of their MRSL compliance. These formulations, among others, that are certified according to ECO PASSPORT are listed in the ZDHC gateway.

### Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC)

Die ZDHC ist eine im Jahr 2011 gegründete Vereinigung von Textil- und Schuhherstellern und Einzelhändlern. Ziel des ZDHC Programms ist die Vermeidung und Eliminierung gefährlicher Chemikalien und die Förderung eines sicheren Chemikalienmanagements.

OEKO-TEX® unterstützt die ZDHC-Initiative und erkennt die ZDHC-Liste akzeptierter Labore für Abwasseruntersuchungen als Liste akkreditierte Institute an (siehe ZDHC-Webseite / Programm / Output).

Im Rahmen ihrer Roadmap To Zero hat die ZDHC die OEKO-TEX® ECO PASSPORT Zertifizierung als Indikator für ihre MRSL-Konformität anerkannt. In der ZDHC Gateway werden u.a. diese Formulierungen, die nach ECO PASSPORT zertifiziert sind, gelistet.

## 10.2 Environmental Performance

**Amfori BEPI**

## Umweltleistung

**Amfori BEPI**

- The amfori BEPI System provides participants a risk-based approach to identify and address environmental impacts in their supply chain.
- 4-step approach: supply chain mapping, analysis, improvement & progress measurement
- Cascade Effect: Members can proactively work with their tier 1 producers to gain access to tier 2 and 3 producers through the BEPI Platform
- By use of the amfori BEPI Self-Assessment the customer provides information and data regarding 11 environmental performance areas (e.g. energy use, greenhouse gases, chemical management)

**Collaboration for Sustainable Development of Viscose (CV) Roadmap**

- Continuous improvement and phased approach according to CV's sustainability criteria, e.g.:
- Decrease water usage per ton of product to 55 $m^3$, energy consumption per ton product to 1000 kgce and total sulfur recovery rate to 87%

**Cooperation for Assuring Defined Standards for Shoes- and Leather Goods Production e.V. (CADS)**

- CADS has the purpose to secure the quality of footwear and leather goods, to distinguish footwear and leather goods whose quality is secured with a quality label, and to engage in public relations work for the manufacture and marketing of sustainable, non-toxic, environmentally compatible shoes, shoe materials and leather goods with social responsibility.
- In one of its handbooks CADS gives 13 different recommendations for the avoidance of Chromium VI in the production process and in leather products.

**EU BAT reference documents (BREF)**

- Production of Polymers (incl. viscose fibre techniques)
- Common Wastewater and Waste Gas Treatment/Management Systems in the Chemical Sector

**Global Reporting Initiative (GRI)**

- GRI in accepted format for sustainability-based reporting. A sustainability report is an organizational report that gives information about economic, environmental, social and governance performance.

- Das amfori BEPI System bietet den Teilnehmern einen risikobasierten Ansatz zur Identifizierung und zum Management von Umweltauswirkungen in ihrer Lieferkette.
- 4-stufiger Ansatz: Lieferketten-Mapping, -analyse, Verbesserung und Fortschrittsmessung
- Kaskadeneffekt: Mitglieder können proaktiv mit ihren Tier-1-Produzenten zusammenarbeiten, um über die BEPI-Plattform Zugang zu Tier-2- und Tier-3-Produzenten zu erhalten.
- Mit Hilfe des amfori BEPI Self-Assessments stellt der Kunde Informationen und Daten zu 11 Bereichen der Umweltleistung zur Verfügung (z.B. Energieverbrauch, Treibhausgase, Chemikalienmanagement)

**Collaboration for Sustainable Development of Viscose (CV) Roadmap**

- Kontinuierliche Verbesserung und mehrstufiger Ansatz zur Erfüllung der Nachhaltigkeitskriterien der CV, z.B.:
- Reduktion des Wasserverbrauchs pro Tonne Produkt auf 55 $m^3$, des Energieverbrauchs pro Tonne Produkt auf 1000 kgce und der totalen Schwefelrückgewinnungsrate auf 87%

**Kooperation für abgesicherte definierte Standards bei den Schuh- und Lederwarenprodukten e.V. (CADS)**

- CADS hat sich zur Aufgabe gemacht, die Qualität von Schuh- und Lederwaren zu sichern sowie Schuh- und Lederwaren, deren Qualität gesichert ist, mit einem Qualitätskennzeichen auszuzeichnen. Darüber hinaus betreibt CADS aktiv Öffentlichkeitsarbeit für die Herstellung und Vermarktung nachhaltiger, schadstofffreier, umweltverträglicher und mit sozialer Verantwortung hergestellter Schuhe, Schuhmaterialien und Lederwaren.
- In einem ihrer Handbücher gibt CADS u.a. 13 verschiedene Empfehlungen zur Vermeidung von Chrom VI im Produktionsprozess und im Lederprodukt.

**EU BAT Dokumente**

- Herstellung von Polymeren (inkl. Viskoseproduktion)
- Abwasser- und Abgasbehandlung und –management in der chemischen Industrie

**Global Reporting Initiative (GRI)**

- GRI ist ein anerkanntes Format für nachhaltigkeitsbasiertes Berichtswesen. Ein Nachhaltigkeitsbericht ist ein Bericht einer Organisation, der darüber informiert, welches wirtschaftliche Wachstum, welche ökologische und soziale Ver-

antwortung eine Organisation erzielt bzw. übernimmt.

**Global Organic Textile Standard (GOTS)**

- One of the world's leading processing standard for textiles made from organic fibers. It defines high-level environmental criteria along the entire organic textile supply chain and requires compliance with social criteria as well.

**Global Organic Textile Standard (GOTS)**

- Ein weltweit führender Verarbeitungsstandard für Textilien aus biologisch erzeugten Naturfasern. Er legt hohe Umweltanforderungen in der gesamten Lieferkette von Ökotextilien fest und fordert außerdem die Einhaltung von sozialen Kriterien.

**Leather Working Group (LWG)**

- LWG is a this multi-stakeholder group with the objective to develop and maintain a protocol that assesses the environmental compliance and performance capabilities of leather manufacturers and to promote sustainable and appropriate environmental business practices within the leather industry.
- The subject of the protocol is on the environmental elements. It does not focus on social, ethical, health and safety, or animal health issues; nor the setting of restricted substance specifications or limits. The audit protocol includes a grading system (Gold, Silver, Bronze).

**Leather Working Group (LWG)**

- Die LWG ist eine Multi-Stakeholder-Gruppe mit dem Ziel, ein Auditprotokoll zu entwickeln und aufrechtzuerhalten, welches die Umweltverträglichkeit und Leistungsfähigkeit der Lederhersteller bewertet sowie nachhaltige und angemessene umweltgerechte Geschäftspraktiken innerhalb der Lederindustrie fördert. Gegenstand des Auditprotokolls sind umweltrelevante Elemente.
- Das Protokoll konzentriert sich nicht auf soziale, ethische, gesundheitliche und sicherheitstechnische sowie tiergesundheitliche Fragen und nicht auf die Festlegung von Spezifikationen oder Grenzwerten für Beschränkungen von Stoffen. Das Auditprotokoll beinhaltet ein Bewertungssystem (Gold, Silber, Bronze).

**OutDoor Industry Association (OIA)**

- The OIA represents the retail chain for products produced for outdoor recreational activities. This is a USA based organisation which has a counterpart in the EU. More on their sustainability index and their close collaboration with the SAC can be found on the OIA website.

**OutDoor Industry Association (OIA)**

- Der OIA, ein Branchenverband für Outdoor-Produkte, repräsentiert die Handelsunternehmen für Outdoor-Freizeitausrüstung. Die Organisation sitzt in den USA und verfügt über ein EU-Pendant. Weitere Informationen zu deren Nachhaltigkeitsindex und ihrer engen Zusammenarbeit mit SAC finden Sie auf der OIA Webseite.

**Sustainable Apparel Coalition (SAC)**

- An organisation of major brands and retail organisations dedicated to improving the sustainability of textile products and production. As the authors of the HIGG Index, the SAC have provided an evolving framework for measuring and indexing sustainable practices within the textile and apparel industry.

**Sustainable Apparel Coalition (SAC)**

- Eine Organisation großer Marken und Einzelhandelsorganisationen, die sich der Nachhaltigkeit von Textilprodukten und der Textilproduktion verpflichtet haben. Als Begründer des HIGG-Index hat SAC einen neuartigen Rahmen zur Erfassung und Indexierung von zukunftsfähigen Verfahren und Methoden in der Textil- und Bekleidungsbranche bereitgestellt.

## 10.3 Quality management systems

- **ISO 31000**: The standard provides principles, framework and a process for managing risk. It can be used by any organization regardless of its size, activity or sector. ISO 31000 cannot be used for certification purposes, but does provide guidance for internal or external audit programmes.
- **OECD Principles of Corporate Governance**: The Principles help policy makers evaluate and im-

## Qualitätsmanagementsysteme

- **ISO 31000**: Die Norm enthält Grundsätze, Rahmenbedingungen und Prozesse für Risikomanagement. Sie kann von jedem Unternehmen, unabhängig von seiner Größe, Aktivität oder Branche, verwendet werden. Die ISO 31000 kann nicht für Zertifizierungszwecke verwendet werden, bietet jedoch Leitlinien für interne oder externe Auditprogramme.
- **OECD-Grundsätze der Corporate Governance**: Die Grundsätze helfen politischen Entscheidungsträgern bei der Evaluierung und Verbesse-

prove the legal, regulatory, and institutional framework for corporate governance.

- **PDCA** (plan–do–check–act or plan–do–check–adjust): an iterative four-step management method used in business for the control and continuous improvement of processes and products. It is also known as the Deming circle/cycle/wheel, Shewhart cycle, control circle/cycle, or plan–do–study–act (PDSA).

- **EFQM** (formerly known as the European Foundation for Quality Management): a non-profit membership foundation based in Brussels. EFQM is the custodian of the EFQM Excellence Model, a non-prescriptive management framework that is widely used in public and private sector organisations throughout Europe and beyond.

- **Six Sigma**: a set of tools and strategies for process improvement originally developed by Motorola in 1985. Six Sigma became well known after Jack Welch made it a central focus of his business strategy at General Electric in 1995, and today it is used in different sectors of industry.

- **Kaizen**: Japanese for "improvement", or "change for the better". It refers to philosophy or practices that focus upon continuous improvement of processes in manufacturing, engineering, and business management.

- **Quality circles**: a group of workers who do the same or similar work, who meet regularly to identify, analyze and solve work-related problems.

## 10.4 Health & Safety

- **CPSC**: Consumer Product Safety Commission, a U.S. government agency charged with protecting consumers against harmful products.

- **MAC**: Maximum Allowable Concentration for working places can be found under ILO-database on Chemical Exposure Limits.

rung des gesetzlichen, regulatorischen und institutionellen Rahmens der Corporate Governance

- **PDCA** (Plan-Do-Check-Act oder Plan-Do-Check-Adjust; dt. Planen-Tun-Überprüfen-Umsetzen oder Planen-Tun-Überprüfen-Anpassen): eine Managementstrategie mit 4 iterativen Schritten, die in der Wirtschaft zur Kontrolle und beständigen Verbesserung von Prozessen und Produkten angewendet wird. Sie ist auch als Deming-Kreis/-Zyklus, Shewhart-Kreis, Kontrollkreis oder als Plan-Do-Study-Act (PDSA, dt. Planen-Tun-Verifizieren-Umsetzen) bekannt.

- **EFQM** (früher: Europäische Stiftung für Qualitätsmanagement): eine gemeinnützige Stiftung der Mitgliedsstaaten mit Sitz in Brüssel. EFQM ist der treuhändische Verwalter des EFQM Excellence-Modells, einer nicht normativen Verwaltungsstruktur, die in europäischen und internationalen Organisationen des privaten und des öffentlichen Sektors weit verbreitet ist.

- **Six Sigma**: Tools und Strategien zur Verfahrensoptimierung, die ursprünglich 1985 von Motorola entwickelt wurden. Six Sigma wurde v. a. im Zuge der Initiative von Jack Welch bekannt, der es 1995 in den Fokus seiner Geschäftsstrategie bei General Electric stellte. Gegenwärtig findet es in vielen Branchen Anwendung.

- **Kaizen**: Japanisch für „Verbesserung“ oder „Wende zum Besseren“. Dieser Begriff bezieht sich auf eine Philosophie oder Vorgehensweisen, bei denen eine beständige Verbesserung von Herstellungs-, Konstruktions- und Unternehmensverwaltungsprozessen im Mittelpunkt steht.

- **Qualitätszirkel**: innerbetriebliche Arbeitsgruppe(n) von Mitarbeitern mit gleichen oder ähnlichen Tätigkeiten, die sich regelmäßig zur Identifizierung, Analyse und Lösung arbeitsbedingter Probleme treffen.

## Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit

- **CPSC**: Consumer Product Safety Commission (dt.: Verbraucherschutzbehörde): eine US-amerikanische Regierungsbehörde, deren Aufgabe es ist, Verbraucher vor gefährlichen Produkten zu schützen.

- **MAK**: Die zulässige Maximale Arbeitsplatz Konzentration kann der ILO-Datenbank zu Grenzwerten der Exposition gegenüber chemischen Arbeitsstoffen entnommen werden.

STeP

# 11 Reference to STeP — Verweis auf STeP

| Exclusion criteria | | Ausschlusskriterien |
|---|---|---|
| **Reference to STeP** | Chemical Management | Chemikalienmanagement |
| 4.1.2 | At least one person with responsibility for all chemical duties shall be named. | Es muss mindestens eine Person benannt werden, die die Verantwortung für alle mit Chemikalien in Verbindung stehenden Aufgaben trägt. |
| 4.1.3 | All SDS for all chemicals used for processes and non-core activities have to be available. | Für alle in der Betriebsstätte eingesetzten Chemikalien (inklusive nicht-Produktions-Chemikalien wie Öle, Reinigungsmittel, etc.) müssen SDB vorliegen. |
| 4.1.3 | An inventory of all chemicals used in the facility including the product name (trade name of the product or chemical identification, substance name) is required. | Ein Bestandsliste aller in der Betriebsstätte verwendeten Chemikalien einschließlich des Produktnamens (Handelsname des Produkts oder chemische Bezeichnung, Stoffname) ist erforderlich. |
| 4.1.3 | The facility shall know the following aspects of the chemicals used, which should preferably be maintained in an inventory list or ERP. | Die Betriebsstätte muss die folgenden Aspekte der verwendeten Chemikalien kennen, die vorzugsweise in einer Inventarliste oder einem ERP geführt werden sollten. |
| 4.1.4 / Annex 3 | If any of the chemicals mentioned in the MRSL of OEKO-TEX® STeP are used in the facility, any exposure of workers and environment to these chemicals is not permitted. This shall be described and documented or approved by the relevant authorities. | Falls in der Betriebsstätte Chemikalien eingesetzt werden, die in der MRSL des OEKO-TEX® STeP Standards enthalten sind, dürfen die Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer und die Umwelt diesen nicht ausgesetzt werden. Dies muss beschrieben und dokumentiert oder von den zuständigen Behörden genehmigt werden. |
| 4.1.5 | If any of the candidates for authorisation (Annex XIV of REACH, constantly changing list in the most current version!) is used in your production processes, any content of this chemical above 0.1 % in the produced articles shall be communicated to your vendor. | Falls in Ihrem Herstellungsprozess eine Substanz verwendet wird, die in der sich laufend ändernden Kandidatenliste zur Zulassung (Anhang XIV REACH) aufgeführt ist, muss jeglicher Gehalt dieser Chemikalie an den produzierten Artikeln von mehr als 0,1 % Ihrem Kunden mitgeteilt werden. |
| **Reference to STeP** | Environmental Performance | Umweltleistung |
| Annex 4 | The use of heavy petrol/gasoline in printing is not permitted. | Die Verwendung von Schwerbenzin ist für den Einsatz in Drucksystemen nicht gestattet. |
| Annex 4 | The use of dichromate as an oxidising agent to improve colour fastness is not permitted, except on very dark shades on wool. | Die Verwendung von Dichromat als Oxidationsmittel zur Verbesserung der Farbechtheit ist nicht erlaubt, außer bei sehr dunklen Färbungen der Wolle. |
| Annex 4 | The use of chlorinated organic solvents or fluoro chlorinated organic solvents/liquids in open systems is not permitted. | Der Einsatz von chlorierten, organischen Lösemitteln oder fluorchlorierten, organischen Lösemitteln/Flüssigkeiten in offenen Systemen ist nicht gestattet. |

| | | |
|---|---|---|
| Annex 4.1 | The use of chlorofluorocarbons (CFCs) or dichloromethane as a foaming agent in foam production is not permitted. | Die Verwendung von Fluorchlorkohlenwasserstoffen (FCKW) oder Dichlormethan als Schaumbildner bei der Schaumstoffherstellung ist nicht erlaubt. |
| Annex 9 | Precautions to avoid the formation of Chromium VI shall be taken. | Vorkehrungen zur Vermeidung der Bildung von Chrom VI sind zu treffen. |
| 4.2.1 | Required licence(s) or permit(s) for air emissions, hazardous substances, air conditioning, waste disposal/ handling and utilities such as boilers, steam vessels, generators and transformers shall be available, if applicable. | Die erforderliche(n) Lizenz(en) oder Genehmigung(en) für Luftemissionen, Gefahrstoffe, Klimaanlagen, Abfallentsorgung/Abfallbehandlung sowie Kessel, Generatoren und Transformatoren müssen vorliegen, falls anwendbar. |
| 4.2.1 | The environmental performance of the facility shall be considered at all times and particular attention shall be paid to specific issues and objectives, that are listed under Chapter "4.2.1" in the Standard. | Die Umweltleistungen der Betriebsstätte muss jederzeit Berücksichtigung finden, wobei das Hauptaugenmerk auf den Interessen und Zielen in Kapitel "4.2.1" liegen muss. |
| 4.2.1 / 4.2.5 | Knowledge and documentation regarding annual energy resources and consumption are required. | Kenntnis und Dokumentation der jährlichen Energieressourcen und des Energieverbrauchs sind erforderlich. |
| 4.2.2 | Knowledge and documentation regarding annual water and consumption are required. | Kenntnis und Dokumentation des jährlichen Wasserverbrauchs sind erforderlich. |
| 4.2.2 | The facility shall hold the necessary license(s) or permit(s) for use of water. | Die Betriebsstätte muss über die erforderliche(n) Lizenz(en) oder Genehmigung(en) für die Verwendung von Wasser verfügen. |
| 4.2.3 | Knowledge about the legal standards and conditions regarding cleaning of wastewater are required. | Kenntnis der gesetzlichen Vorgaben und Bedingungen in Bezug auf die Reinigung von Abwasser ist erforderlich. |
| 4.2.3 | Wastewater shall be cleaned according to the legal standard. | Abwasser ist gemäß gesetzlicher Vorgaben zu reinigen. |
| 4.2.3 | The facility shall hold the necessary licence(s) or permit(s) for wastewater treatment. | Die Betriebsstätte muss über die erforderliche(n) Lizenz(en) oder Genehmigung(en) für die Abwasserreinigung verfügen. |
| 4.2.3 / Annex 3.3 / Annex 5.1 / Annex 5.2 | Compliance with the STeP standard regarding the conditions for wastewater and, if applicable, for sludge shall be checked (direct and/or indirect discharge). | Die Einhaltung des STeP-Standards in Bezug auf die Bedingungen für Abwasser und gegebenenfalls für Klärschlamm, ist zu überprüfen (direkte und/oder indirekte Einleitung). |
| 4.2.3 / Annex 3.3 / Annex 5.1 / Annex 5.2 | Compliance with the STeP standard regarding the conditions for wastewater shall be checked externally. | Die Einhaltung des STeP-Standards in Bezug auf die Bedingungen für Abwasser ist von externer Seite zu überprüfen. |
| 4.2.4 | Heating plants, gas/diesel generators and production machines which cause air emissions shall be identified, located and recorded. | Heizkessel, Gas-/Dieselgeneratoren und Produktionsmaschinen, die Luftemissionen verursachen, müssen ermittelt, geortet und erfasst werden. |
| 4.2.4 | The sequence of external testing regarding air emission of heating | Die externe Prüfung in Bezug auf die Luftemissionen von Heizkesseln mit einem Heizwert über 2 MW muss |

| | | |
|---|---|---|
| | plants with a thermal value > 2 MW shall be at least once a year, and with a thermal value between 0.3 and 2MW at least every 3 years. Gas/ diesel generators shall be tested at least every 3 years. | mindestens jährlich erfolgen, bei Heizkesseln mit einem Heizwert zwischen 0,3 MW und 2 MW muss diese Prüfung alle 3 Jahre erfolgen. Gas-/Dieselgeneratoren müssen mindestens alle 3 Jahre geprüft werden. |
| 4.2.4 / 4.3 | Knowledge about the legal standards and conditions regarding exhaust air emissions is required. | Kenntnis der gesetzlichen Vorgaben und Bedingungen in Bezug auf die Abgasemissionen ist erforderlich. |
| 4.2.4 / Annex 5.4 | Compliance with the STeP standard regarding emissions shall be confirmed by an external party. | Die Einhaltung des STeP-Standards in Bezug auf Luftemissionen muss von externer Seite bestätigt werden. |
| 4.2.5 | This shall be part of the company's policy as well as the common global goal to reduce GHG emissions (such as CO2, Methane, Nitrous Oxide, Ozone) by 30 % by 2030 (2010 is the baseline) and reach carbon neutrality and/or net zero emissions at around 2050. | Dies muss ein Teil der Unternehmenspolitik sowie des gemeinsamen globalen Ziels, die Treibhausgasemissionen (z. B. CO2, Methan, Stickstoffoxid, Ozon) bis 2030 um 30 % zu reduzieren (Basisjahr 2010) und um 2050 Kohlenstoffneutralität und/oder Netto-Null-Emissionen zu erreichen. |
| 4.2.5 | Therefore, a system for calculating the carbon footprint (CO2eq) of the facility shall be documented and targets shall be defined. | Somit muss ein System zur Berechnung des CO2-Fußabdrucks (CO2eq) der Betriebsstätte dokumentiert und Zielsetzungen müssen definiert werden. |
| 4.2.5 | A project for minimizing carbon footprint (CO2eq) as well as all global warming potential chemicals as mentioned in Chapter 4.2.6, shall be planned and documented. | Ein Projekt zur Minimierung des CO2-Fußabdrucks (CO2eq) sowie aller Chemikalien mit Treibhauspotenzial, wie in Kapitel 4.2.6 erwähnt, muss geplant und dokumentiert werden. |
| 4.2.6 | Cooling equipment containing Chlorofluorocarbons (CFCs) or brominated fluorohydrocarbons shall not be used. | Kühlgeräte, die Fluorchlorkohlenwasserstoffe (FCKW) oder bromierte Fluorkohlenwasserstoffe enthalten, dürfen nicht verwendet werden. |
| 4.2.8 | All on-site waste disposal and landfill is prohibited if a risk assessment is not available and proper measures are not taken or approved by local authorities. | Jegliche Abfallentsorgung und Deponierung auf dem Gelände sind verboten, falls keine Risikobewertung vorliegt und keine geeigneten Maßnahmen ergriffen oder von den örtlichen Behörden genehmigt werden. |
| 4.2.8 | Improper disposal of hazardous substances is not permitted. | Eine unsachgemäße Entsorgung von Gefahrstoffen ist nicht erlaubt. |
| 4.2.8 | Waste storage areas shall be protected from weather influence and shall be fire proof. | Deponiebereiche müssen vor Wettereinflüssen geschützt und feuerfest sein. |
| 4.2.8 / 4.2.9 | Measures have to be taken to prevent all release from chemicals into the environment, water and ground. | Es müssen Maßnahmen ergriffen werden, um die Freisetzung von Chemikalien in Umwelt, Wasser oder Boden zu verhindern. |
| 4.2.9 | Containers, boxes and filling stations of chemicals have to be marked with the respective warning symbols and protective measures. | Container, Kartons und Abfüllstationen für Chemikalien müssen mit den entsprechenden Warnsymbolen gekennzeichnet sein und Schutzmaßnahmen ergriffen. |

| | | |
|---|---|---|
| 4.2.9 | Highly flammable liquids like methanol, isopropyl alcohol etc. that are stored in metal drums may form potentially explosive mixtures in the air and therefore shall be earthed whilst in use. Flammable solids (e.g. Sodium Hydrosulphite) shall be stored on a dry place and protected against water, and, the drums shall be closed at all times. | Hochentzündliche Flüssigkeiten, wie Methanol, Isopropanol etc., die in Metallfässern gelagert werden, können in Verbindung mit Luft explosionsfähige Gemische bilden und müssen daher bei einer der Verwendung geerdet werden. Entzündliche Feststoffe (z.B. Natriumdithionit) sind trocken und vor Wasser geschützt zu lagern. Deren Behälter sind stets geschlossen zu halten. |
| 4.2.9 | The facility shall be able to demonstrate that all chemical substances are stored securely in rooms or areas designed for the purpose. | Die Betriebsstätte muss in der Lage sein nachzuweisen, dass alle chemischen Stoffe sicher in Räumen oder Bereichen gelagert werden, die für diesen Zweck ausgelegt sind. |
| 4.2.11 | Records of any incidents with environmental impact shall be available. | Aufzeichnungen zu jeglichen Zwischenfällen mit Auswirkungen auf die Umwelt müssen vorhanden sein. |
| 4.2.11 | A dedicated facility emergency response team, which deals with all chemical and environmental pollution incidents, shall be assigned and trained regularly. | Ein ausgewiesenes Betriebsstätte-Notfallteam für sämtliche Vorfälle mit Chemikalien und Umweltverschmutzung muss eingesetzt und regelmäßig geschult werden. |
| **Reference to STeP** | Environmental Management System | Umweltmanagementsystem |
| 4.3.1 | An Environmental Management System shall exist. | Das Unternehmen muss über ein Umweltmanagementsystem verfügen. |
| 4.3.10.1 | A environmental assessment of all direct and indirect environmental impacts of activities, products and performances shall be carried out and shall be documented. Once a year or in case of major changes in the production in terms of environmental impact. | Eine Umweltbewertung in Bezug auf alle direkten und indirekten Einflüsse der Tätigkeiten, Produkte oder Leistungen ist durchzuführen und zu dokumentieren. Die Umweltbewertung ist mindestens einmal jährlich oder im Falle größerer Änderungen hinsichtlich der Umweltauswirkungen der Produktion zu aktualisieren. |
| 4.3.10.1 | The facility shall have procedures for recording all legal, regulatory and other policy requirements relating to the environmental aspects of the activities, products and services. | Für die Betriebsstätte müssen Verfahren zur Erfassung sämtlicher gesetzlicher, behördlicher und sonstiger Richtlinienanforderungen in Bezug auf die Umweltaspekte und die Energieeffizienz, den Energieeinsatz und den Energieverbrauch der Aktivitäten, Produkte und Leistungen vorhanden sein. |
| 4.3.10.1 | The environmental assessment shall be updated at least once a year or in case of major changes in the production in terms of environmental impacts. | Die Umweltbewertung ist mindestens einmal jährlich oder im Falle größerer Änderungen hinsichtlich der Umweltauswirkungen der Produktion zu aktualisieren. |
| 4.3.10.2 | An audit/program to regulary assess the Environmental Management System shall be set in place. | Ein Auditplan/-programm zur Überwachung des Umweltmanagementsystems muss einfgeführt sein. |
| 4.3.10.2 | Internal EMS audits shall be performed annually. | Interne UMS Audits müssen jährlich durchgeführt werden. |
| 4.3.11.7 | A site plan of the facility regarding all chemicals shall exist, indicating all | Ein Standortplan der Betriebsstätte in Bezug auf alle Chemikalien muss vorliegen; hierin müssen alle Sektio- |

| | | |
|---|---|---|
| | sections where substances are delivered, stored and made available for use. | nen angegeben sein, in denen diese Substanzen angeliefert, gelagert und zur Nutzung bereitgestellt werden. |
| **Reference to STeP** | Social Responsibility | Soziale Verantwortung |
| 4.4.3 | A code of conduct or policy that addresses the ILO's eight core conventions of fundamental human rights and the UN Declaration of Human Rights regarding discrimination, forced labour, child labour, remuneration, freedom of association/collective bargaining, working hours, health and safety, and harassment and abuse shall be implemented. | Das Unternehmen muss über einen Verhaltenskodex oder eine Unternehmenspolitik verfügen, die die acht wichtigsten Übereinkommen der ILO zu fundamentalen Menschenrechten und der UN-Menschenrechtscharta in Bezug auf Diskriminierung, Zwangsarbeit, Kinderarbeit, Entlohnung, Vereinigungsfreiheit und das Recht auf Tarifverhandlungen, Arbeitszeiten, Gesundheit und Sicherheit sowie Belästigung und Missbrauch beinhaltet. |
| 4.4.3 | The facility shall have a written social policy and/or code of conduct including all measures, obligations, targets and procedures for ensuring and managing social responsibility. | Die Betriebsstätte muss über eine Sozialpolitik und/ oder einen Verhaltenskodex mit allen Maßnahmen, Verpflichtungen, Zielen und Verfahren zur Sicherstellung und zum Management der sozialen Verantwortung in schriftlicher Form verfügen. |
| 4.4.3 | At least one person with responsibility for all aspects of the social responsibility module shall be named. | Mindestens eine Person ist zu benennen, die für alle Aspekte des Moduls "Soziale Verantwortung" verantwortlich ist. |
| 4.4.3 | The responsible person for social compliance shall be trained regularly towards all aspects of the “Social Responsibility” module including any risks in this regard. | Die für die Einhaltung der Sozialvorschriften zuständige Person wird regelmäßig zu allen Aspekten des Moduls "Soziale Verantwortung", einschließlich aller diesbezüglichen Risiken, geschult. |
| 4.4.3 | This responsible person shall hold regular training sessions for all employees on the social responsibility aspects (e.g. Code of Conduct) and keep training records. | Personen müssen regelmäßig Schulungen für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zu Zielen der sozialen Verantwortung (z.B. Verhaltenskodex) durchführen und Schulungsprotokolle führen. |
| 4.4.4 / 4.4.6 | The apprentice programme shall comply with all applicable local legal requirements. | Das Ausbildungsprogramm für Lehrlinge muss allen anwendbaren gesetzlichen Vorschriften des jeweiligen Standorts entsprechen. |
| 4.4.6 | Workers under the age of 15 shall not be employed and the company shall not support any recruitment of workers under the age of 15. | Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer unter 15 Jahren dürfen nicht beschäftigt werden und das Unternehmen darf die Anwerbung von Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern unter 15 Jahren nicht unterstützen. |
| 4.4.6 | Special workplace conditions for young workers shall be implemented in the policy/management system. | Das Unternehmen muss mit seiner Sozialpolitik / seinem Managementsystem sicherstellen, dass spezielle Arbeitsbedingungen für junge Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer eingehalten werden. |
| 4.4.7 | The company shall comply with all applicable legal requirements on minimum wage, severance pay and governing benefits. | Das Unternehmen muss alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften in Bezug auf Mindestlöhne, Abfindungs- und Lohnzusatzleistungen einhalten. |
| 4.4.7 | Wages shall be paid on time. | Löhne müssen pünktlich ausbezahlt werden. |

| | | |
|---|---|---|
| 4.4.7 | Social insurance shall be provided for all workers. | Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter müssen sozialversichert sein. |
| 4.4.7 | All staff at the facility shall be paid a wage for their work. In minimum the minimum wage or, if higher, the industrial sector or collectively agreed wage shall be paid. Wages and non-wage benefits (including piecework rate) shall comply with all the legal requirements for wages, severance payments and non-wage benefits. | Allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern der Betriebsstätte muss für ihre Arbeit ein Lohn gezahlt werden. Es muss mindestens der Mindestlohn oder, falls höher, der branchenübliche bzw. tarfivertragliche Lohn gezahlt werden. Löhne und Zusatzleistungen (einschließlich Akkordlöhne) müssen sämtlichen gesetzlichen Vorgaben für Löhne, Abfindungen und Lohnzusatzleistungen entsprechen. |
| 4.4.7 / 4.4.8 | Work performed shall be based on recognised employment agreements. | Die durchgeführten Arbeiten müssen auf der Grundlage der Arbeitsverträge und Betriebsvereinbarungen erfolgen. |
| 4.4.8 | A written labour contract shall be provided to each employee. The employee shall receive the original contract on the first day of work at the latest. The labour contract shall comply with all applicable legal requirements. | Alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter müssen einen schriftlichen Arbeitsvertrag erhalten. Die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter müssen den Vertrag im Original spätestens an ihrem ersten Arbeitstag erhalten. Der Arbeitsvertrag muss allen anwendbaren gesetzlichen Vorschriften entsprechen. |
| 4.4.8 | The labour contract shall be written in workers language. It shall be understood by the workers. | Der Arbeitsvertrag muss in der Sprache der Arbeiterinnen und Arbeiter verfasst werden. Es muss sichergestellt werden, dass die Arbeiterinnen und Arbeiter den Vertrag verstanden haben. |
| 4.4.8 | The company shall follow the corresponding legal requirements for maternity protection. | Das Unternehmen muss die entsprechenden gesetzlichen Bestimmungen zum Mutterschutz befolgen. |
| 4.4.8 | The facility shall have written recruitment and termination policy and a written policy on development programmes and financial benefits. | In der Betriebsstätte müssen am Tag der Einstellung eine Personalakte für jede Arbeitnehmerin/jeden Arbeitnehmer angelegt werden. |
| 4.4.8 | Employees in the HR department and other related departments shall receive regular traning to ensure compliance with this policy and regional and national legal requirements. | Um die Einhaltung dieser Richtlinie sowie der regionalen und nationalen gesetzlichen Vorgaben sicherzustellen, müssen die Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter der Personalabteilung und zugehöriger Abteilungen regelmäßig geschult werden. |
| 4.4.9 | The company shall comply with all applicable legal requirements regarding the right to freedom of association and collective bargaining. | Das Unternehmen muss alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften bezüglich des Rechts auf Vereinigungsfreiheit und des Rechts auf Tarifverhandlungen einhalten. |
| 4.4.9 | The company shall allow the workforce to form, join and organise unions for all employees. | Das Unternehmen muss der Belegschaft erlauben, Gewerkschaften zu bilden, ihnen beizutreten und diese für alle Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter zugänglich zu machen. |
| 4.4.10 | The facility shall implement a formal communication system that includes an internal grievance system with a procedure where workers can communicate their complaints to the responsible person within the facility (e.g. complaints box). The system | Die Betriebsstätte muss ein formelles Kommunikationssystem einrichten, das ein internes Beschwerdesystem mit einem Verfahren umfasst, bei dem die Arbeitnehmer ihre Beschwerden an die zuständige Person im Betrieb richten können (z. B. Kummerkasten). Das System muss Abhilfemaßnahmen enthalten, die die Art der Beschwerden, die Analyse, die Abhilfe- |

| | | |
|---|---|---|
| | shall include corrective actions describing types of complaints, analysis, remediation and actions taken. | maßnahmen und die ergriffenen Gegenmaßnahmen beschreiben. |
| 4.4.10 | Additionally to the internal grievance mechanism the facility shall provide a mechanism to all workers where they can communicate their complaints externally. | Zusätzlich zum internen Beschwerdemechanismus muss die Betriebsstätte allen Arbeitnehmern einen Mechanismus zur Verfügung stellen, über den sie ihre Beschwerden nach außen tragen können. |
| 4.4.11 | The company shall comply with all applicable legal requirements regarding working hours (regular and overtime). Regular working hours shall not exceed 48 h per week. Overtime shall not exceed 12 h per week. | Das Unternehmen muss alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften bezüglich Arbeitszeiten (normale Arbeitszeit und Überstunden) einhalten. Die reguläre Wochenarbeitszeit darf 48 Stunden nicht überschreiten. Pro Woche dürfen 12 Überstunden nicht überschritten werden. |
| 4.4.11 | The company shall comply with all applicable legal requirements regarding time off work (breaks, after finishing work etc.). | Das Unternehmen muss alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften bezüglich arbeitsfreier Zeiten (Pausen, nach Beendigung der Arbeit usw.) einhalten. |
| 4.4.11 | Appropriate breaks during work periods shall be guaranteed. | Angemessene Pausen während der Arbeitszeit müssen gewährleistet werden. |
| 4.4.11 | Overtime shall be voluntary unless it is regulated in a collective bargaining agreement. | Überstunden müssen auf freiwilliger Basis geleistet werden, außer dies ist in einem Tarifvertrag geregelt. |
| 4.4.11 | The company shall nominate a responsible person for all time monitoring key figures and records who has knowledge of the legal provisions. | Das Unternehmen benennt eine verantwortliche Person für die kontinuierliche Überwachung der Kennzahlen. Diese Person muss über Kenntnisse der gesetzlichen Anforderungen verfügen. |
| 4.4.11 | A designated trusted person shall be made available to review anonymous complaints from workers. | Es muss eine Vertrauensperson benannt werden, die für die Prüfung anonymer Beschwerden von Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmern zur Verfügung steht. |
| 4.4.12 | The company shall comply with all applicable legal requirements governing workplace harassment or abuse. | Das Unternehmen muss alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften bezüglich der Belästigung und des Missbrauchs am Arbeitsplatz einhalten. |
| 4.4.12 / 4.4.14 | Disciplinary actions such as corporal punishment, mental or physical coercion, or verbal attacks are not tolerated. | Disziplinarmaßnahmen wie körperliche Bestrafung, geistige oder körperliche Nötigung oder verbale Angriffe werden nicht geduldet. |
| 4.4.13 | The company shall comply with all applicable laws governing discrimination. | Das Unternehmen muss alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften bezüglich Diskriminierung einhalten. |
| 4.4.13 | Wage deductions shall not be done for disciplinary purpose. | Lohnabzüge sind als Disziplinarmaßnahmen nicht erlaubt. |
| 4.4.14 | The company shall not apply any forced, bonded, indentured and prision labour. | Die Betriebsstätte darf keine Zwangsarbeit, Leibeigenschaft, Knechtschaft und Gefängnisarbeit anwenden. |
| 4.4.14 | The company shall guarantee that workers retain possession or control of their original working contracts, | Das Unternehmen gewährleistet, dass die Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer im Besitz der Originale ihrer Arbeitsverträge, Identitätsausweise, Arbeitsge- |

| | | |
|---|---|---|
| | identity cards, work permits and travel documents. | nehmigungen und Reisedokumente bleiben oder die Kontrolle über diese behalten. |
| 4.4.14 | The company's policy shall strictly prohibit the collection of deposits or security payments at recruitment and during further employment. | Die Unternehmenspolitik oder der Verhaltenskodex muss die Eintreibung von Kautionen oder Sicherheitsleistungen bei der Einstellung und der Weiterbeschäftigung strengstens verbieten. |
| 4.4.15 | Free drinking water shall be provided to all employees. | Allen Mitarbeiterinnen und Mitarbeitern ist kostenlos Trinkwasser zur Verfügung zu stellen. |
| 4.4.15 | The company shall comply with all applicable legal requirements for sanitary facilities, canteen/eating areas and dormitories (if applicable). | Das Unternehmen muss alle anwendbaren gesetzlichen Vorschriften bezüglich sanitärer Anlagen, Verpflegungseinrichtungen und Unterkunft (falls zutreffend) einhalten. |
| 4.4.15 | The company shall nominate at least one responsible person for all needs and tasks to ensure well maintaned, safe and clean changing rooms, sanitary facilities, canteen/eating areas and dormitories. This responsible person shall be notified to employees as the contact person for these matters, and reports directly to management. | Das Unternehmen muss mindestens einen Verantwortlichen benennen, der die Verantwortung für alle Belange im Zusammenhang mit der Gewährleistung gut gewarteter, sicherer und sauberer Umkleideräume, sanitärer Einrichtungen, Kantine/Essbereiche und Schlafsäle übernimmt. Diese verantwortliche Person wird den Mitarbeitern als Ansprechpartner für diese Angelegenheiten mitgeteilt und ist direkt der Geschäftsleitung unterstellt. |
| 4.4.15 | Sanitary facilities, particularly toilets and washrooms, shall be made permanently accessible in sufficient quantity to all workers in the facility areas and dormitories areas. | Sanitäre Einrichtungen, im Speziellen Toiletten und Waschräume, müssen für alle Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer in den Räumlichkeiten der Betriebsstätte und auch in den Unterkünften in ausreichender Zahl jederzeit zugänglich sein. |
| **Reference to STeP** | Quality Management | Qualitätsmanagement |
| 4.5.1 | A Quality Management System must be available. | Der Betrieb muss über ein Qualitätsmanagementsystem verfügen. |
| 4.5.3.6 | An audit/program to regulary assess the Quality Management System shall be set in place. | Ein Auditplan/-programm zur Überwachung des Qualitätsmanagementsystems muss einfgeführt sein. |
| 4.5.3.6 | Internal QMS audits shall be conducted annually. | Interne QMS Audits müssen jährlich durchgeführt werden. |
| 4.5.5.2 | Any purchasing, outsourcing or subcontracting of goods, materials or services related to services or products shall be controlled. It shall be ensured that all purchased goods/services meet all specified requirements. | Einkäufe, Fremd- oder Auftragsvergaben von Waren, Materialien oder Dienstleistungen müssen immer im Hinblick auf Dienstleistungen oder Produkte kontrolliert werden. Es ist sicherzustellen, dass alle eingekauften Waren/Dienstleistungen sämtliche definierten Anforderungen erfüllen. |
| 4.5.5.2 | Suppliers and supply chains shall be assessed and monitored. | Lieferanten und Lieferkette sind zu bewerten und zu überwachen. |
| 4.5.5.2 | A description of planned purchases shall be compiled to ensure that all requirements in this regard are met. | Eine Beschreibung der geplanten Einkäufe muss erstellt werden, um sicherzustellen, dass alle diesbezüglichen Anforderungen erfüllt werden. |
| 4.5.5.2 | Suppliers, sub-suppliers, contractors and subcontractors shall be involved in the process of improving social | Lieferanten, Unterlieferanten, Auftragnehmer und Unterauftragnehmer sollten in den Prozess der Verbesserung der sozialen Arbeitsbedingungen, der Si- |

| | | |
|---|---|---|
| | working conditions, safety and environmental matters and the measures in this regard. | cherheit und der ökologischen Aspekte und diesbezüglicher Maßnahmen einbezogen werden. |
| 4.5.5.2 | Suppliers, sub-suppliers, contractors and subcontractors shall establish and maintain appropriate procedures for selecting sub-contractors based on their ability to meet the STeP requirements, maintain appropriate documentation for meeting the STeP requirements. | Lieferanten, Unterlieferanten, Auftragnehmer und Unterauftragnehmer müssen die Einführung und Pflege von geeigneten Verfahren zur Auswahl von Unterauftragnehmern nach ihrer Fähigkeit, die STeP Anforderungen zu erfüllen, sicherstellen. |
| 4.5.5.2 | Suppliers, sub-suppliers, contractors and subcontractors shall provide training options for outworkers in relation to personal protection, workers' rights and access to employee information in the facility. | Lieferanten, Unterlieferanten, Auftragnehmer und Unterauftragnehmer müssen Schulungsmöglichkeit für Heimarbeiterinnen und Heimarbeiter zu persönlichem Schutz, Arbeitnehmerrechten und Zugang zu Arbeitnehmerinformationen in der Betriebsstätte bereitstellen. |
| 4.5.5.2 | As a minimum requirement, the supplier, sub-supplier and/or contractor, sub-contractor shall sign the OEKO-TEX® STeP Code of Conduct for supplier, which can be found in Annex I. | Als Mindestanforderung muss der Lieferant, Unterlieferant, Auftragnehmer und/oder Unterauftragnehmer den OEKO-TEX® STeP Verhaltenskodex für Unterauftragnehmer unterzeichnen, der sich in Anhang I befindet. |
| 4.5.5.3 | It shall be possible to trace back to the source materials (textile/leather raw material, chemicals etc.) of the finished product(s) according to the documentation. | Die Rückverfolgbarkeit bis zu den Ausgangsmaterialien (Textil-/Lederrohstoff, Chemikalien usw.) des/der Fertigprodukte(s) muss gemäß der Dokumentation möglich sein. |
| 4.5.5.3 | Services/products shall be identifiable at all times and tracked (traceability) throughout all stages of production. | Dienstleistungen/Produkte müssen immer identifiziert und in allen Stufen der Produktion rückverfolgt werden (Rückverfolgbarkeit). |
| 4.5.7 | A procedure to handle corrective action shall be implemented. | Eine Prozedur für Korrekturmaßnahmen muss eingeführt sein. |
| 4.5.9.3 | Downs and feathers shall only be sourced from suppliers who can prove that the poultry has never been live plucked or force fed during farming. | Daunen und Federn dürfen ausschließlich von Lieferanten bezogen werden, die belegen können, dass das Geflügel niemals lebend gerauft oder zwangsernährt wurde. |
| 4.5.9.3 | The origin of the processing hide and skins is expected to be known and the source shall be in accordance to CITES (Convention on International Trade in Endangered Species of Wild Fauna and Flora) and other legal requirements. | Es wird erwartet, dass die Herkunft der verarbeiteten Häute und Felle bekannt ist. Die Quelle muss den CITES (Convention on International Trade in Endangered Species of Wild Fauna and Flora) und anderen gesetzlichen Anforderungen entsprechen. |
| 4.5.9.3 | A wood sourcing policy which considers at least 25% of pulp fibres or pulp that comes from such sources, including the amount of recycled materials (e.g. cotton scraps), shall be defined. | Eine Holzbeschaffungspolitik muss festgelegt werden, die vorschreibt dass mindestens 25% der der Zellstofffasern oder des Zellstoffs aus solchen Quellen stammen, einschließlich des Anteils an recyceltem Material (z.B. Baumwollabfälle). |

| | | |
|---|---|---|
| 4.5.10 | A risk assessment shall be carried out in regular intervals. | Eine Risikobewertung muss in regelmäßigen Abständen erfolgen |
| **Reference to STeP** | Health and Safety | Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit |
| 4.6.1 / 4.6.3.2 | An emergency plan regarding fire must exist. | Ein Notfallplan für den Fall eines Brands muss vorhanden sein. |
| 4.6.1 / 4.6.4 | A health and safety management system shall be available. | Der Betrieb muss über ein Managementsystem bezüglich Arbeitssicherheit und Gesundheitsschutz verfügen. |
| 4.6.1 / 4.6.6 | Compliance with the legal requirements shall be guaranteed. | Die Einhaltung der gesetzlichen Anforderungen muss gewährleistet sein. |
| 4.6.2.1 | Machines shall have safety features (guards, covers, hood etc.) for the prevention of accidents based on risk assessment. | Maschinen müssen, basierend auf einer Risikobewertung, adäquate Sicherheitsvorrichtungen (Schutz, Abdeckungen, Hauben etc.) zur Vermeidung von Unfällen vorweisen. |
| 4.6.2.2 | Working areas with high noise have to be marked permanently. | Arbeitsbereiche, die hohem Lärm ausgesetzt sind, sind dauerhaft zu kennzeichnen. |
| 4.6.2.4 / Annex 4.1 | Sand Blasting in open systems is prohibited and in closed systems restricted. | Sandstrahlen in offenen Systemen ist verboten und in geschlossenen Systemen mit Auflagen verbunden. |
| 4.6.2.5 | In the case of chemical risks and chemicals that can cause allergic reactions (e.g. dyestuffs containing chromium), technical control equipment such as PPE (e.g. gloves, goggles, aprons, masks, etc.) shall be provided. | Im Fall von chemischen Gefahren und Chemikalien, welche allergische Reaktionen hervorrufen können (wie zum Beispiel Farbstoffe, die Chrom enthalten), müssen technische Kontrollvorrichtungen, wie PSA (z.B. Handschuhe, Schutzbrillen, Schürzen und Schutzmasken usw.) bereitgestellt werden. |
| 4.6.2.5 | Tanks and containers that contain hazardous chemicals (e.g. acids or caustic soda) shall be properly marked with warning symbols (e.g. “Wear Goggles, Gloves”, etc.). | Tanks und Behälter mit gefährlichen Chemikalien (z.B. Säuren oder Natronlauge) sind ausreichend mit Warnsymbolen zu kennzeichnen, z.B. „Schutzbrille, Schutzhandschuhe tragen“ usw. |
| 4.6.2.5 | Chemicals shall be separated based on their hazard level to prevent chemical reactions to the greatest extent possible. | Chemikalien müssen nach Gefahrenpotential getrennt werden, um chemische Reaktionen so weit wie möglich auszuschließen. |
| 4.6.2.5 | All responsible persons have to be trained in handling chemicals. | Alle verantwortlichen Personen sind im Umgang mit Chemikalien zu schulen. |
| 4.6.2.5 | All persons working with chemicals shall be trained related to the chemical management system and relevant topics (such as legal aspects, use of chemicals, storage, environmental and safe handling etc.). | Alle Personen, die mit Chemikalien arbeiten, müssen in Bezug auf das Chemikalienmanagementsystem und relevante Themen geschult werden (z. B. rechtliche Aspekte, Verwendung von Chemikalien, Lagerung, Umweltschutz und sichere Handhabung usw.). |
| 4.6.2.5 | In case of using volatile organic compounds (VOC, def. see chapter 11.1) in the production processes, measures must be taken to limit the exposure of workers to VOC in the workplaces. | Werden flüchtige organische Verbindungen (VOC, siehe Kapitel 11.1) in den Produktionsprozessen verwendet, müssen Maßnahmen ergriffen werden, um die Exposition der Arbeitnehmer gegenüber VOC an den Arbeitsplätzen zu begrenzen. |

| | | |
|---|---|---|
| 4.6.2.5 | In the case of chemical risks and hemicals that can cause allergic reactions (e.g. dyestuffs containing chromium), technical control equipment such as PPF (e.g. gloves, googles, aprons, masks, etc.) shall be provided. | Im Fall von chemischen Gefahren und Chemikalien, welche allergische Reaktionen hervorrufen können (wie zum Beispiel Farbstoffe, die Chrom enthalten), müssen technische Kontrollvorrichtungen, wie PSA (z.B. Handschuhe, Schutzbrillen, Schürzen und Schutzmasken usw.) bereitgestellt werden. |
| 4.6.2.5 | Tanks and container that contain hazardous chemiclas (e.g. acids or caustic soda) shall be properly marked with warning symbols (e.g. "Wear Goggles, Gloves", etc.). | Tanks und Behälter mit gefährlichen Chemikalien (z.B. Säuren oder Natronlauge) sind ausreichend mit Warnsymbolen zu kennzeichnen (z.B. Schutzbrille, Schutzhandschuhe tragen, usw). |
| 4.6.2.5 | Chemicals shall be separated based on their hazard level to prevent chemical reactions to the greatest extent possible. | Chemikalien müssen nach Gefahrenpotential getrennt werden, um chemische Reaktionen so weit wie möglich auszuschließen. |
| 4.6.2.5 | All responsible persons have to be trained in handling chemicals. | Alle verantwortlichen Personen sind im Umgang mit Chemikalien zu schulen. |
| 4.6.2.5 | In case of using volatile organic compounds (VOC, def. see chapter 11.1) in the production processes, measures must be taken to limit the exposure of workers to VOC in the workplaces. | Werden flüchtige organische Verbindungen (VOC, siehe Kapitel 11.1) in den Produktionsprozessen verwendet, müssen Maßnahmen ergriffen werden, um die Exposition der Arbeitnehmer gegenüber VOC an den Arbeitsplätzen zu begrenzen. |
| 4.6.2.7 | If there is any risk related to heat stress in hot environments, measures shall be defined and introduced in the form of adequate clothing, regulated working hours with defined breaks, ventilation of rooms and, if possible, air conditioning of rooms. | Bei jeglichen Risiken bezüglich Hitzestau in heißen Umgebungen sind Maßnahmen in Form von angemessener Kleidung, geregelten Arbeitszeiten mit festgelegten Pausen, Belüftung von Räumen und nach Möglichkeit Klimaanlagen für Räume zu definieren und einzuführen. |
| 4.6.2.8 | Working sections like high noise area, dust emission area, chemical handling places (e.g. filling up, weighing, mixing, transport etc.) and maintenance workshop areas where PPE is required, shall be permanently marked with the respective warning symbol(s). | Arbeitsbereiche wie Bereiche mit hoher Lärmbelästigung, Bereiche mit Staubemissionen, Bereiche, in denen mit Chemikalien umgegangen wird (z. B. Abfüllen, Wiegen, Mischen, Transport usw.) und Bereiche von Wartungswerkstätten, in denen PSA erforderlich ist, sind dauerhaft mit dem/den entsprechenden Warnsymbol(en) zu kennzeichnen. |
| 4.6.2.8 | All workers shall wear the required PPE at relevant workplaces. | Alle Arbeitnehmer müssen an den entsprechenden Arbeitsplätzen die erforderliche PSA tragen. |
| 4.6.3 | The facility shall classify areas where hazardous explosive atmospheres may occur into zones. | Die Fabriken muss Bereiche, in denen gefährliche explosionsfähige Atmosphären auftreten können, in Zonen einteilen. |
| 4.6.3 | Instructions in case of fire, emergency numbers and GHS pictograms shall be published at the storage area of gases in vessels. | Die Vorgehensweise im Brandfall, Notfallnummern und GHS-Symbole müssen an Lagerorten für Gasbehälter angebracht sein. |
| 4.6.3.1 | If the buildings are changed significantly or if the designated use of a building is to be changed, a static expert shall be involved to ensure the | Wenn Gebäude signifikant verändert werden oder bestimmungsgemäße Nutzung eines Gebäudes geändert wird, muss ein Statiker einbezogen werden, um sicherzustellen, dass das Gebäude den neuen Anforderungen genügt. |

| | | |
|---|---|---|
| | building structure is suitable for the designated use. | |
| 4.6.3.1 | Critical installations such as pressure boilers shall be inspected at least annually by an external testing body or engineer. | Kritische Installationen, wie unter Druck stehende Kessel, sind mindestens jährlich von einem externen Prüfingenieur zu prüfen. |
| 4.6.3.1 | All structures within the facility shall be suitable and safe for the plan-ned use and operation. Any located and/or reported weak points, damages, etc. shall be identified and documented and measures have to be taken accordingly. | Alle Strukturen einer Betriebsstätte müssen sicher und für die geplante Verwendung und den geplanten Einsatzbereich geeignet sein. Alle entdeckten und/oder gemeldeten Schwachstellen, Schäden usw. sind zu identifizieren und zu dokumentieren, und die entsprechenden Maß-nahmen sind zu ergreifen. |
| 4.6.3.2 | Escape routes and emergency exits shall be inspected at least every month to ensure that they are highlighted and freely accessible. | Die Kennzeichnung von Fluchtwegen und Notausgängen sowie ihre freie Zugänglichkeit muss mindestens monatlich überprüft werden. |
| 4.6.3.2 | Emergency plans incl. Instructions concerning fire, accidents, natural hazards and chemical hazards shall exist. | Notfallpläne inklusive Instruktionen im Falle von Feuer, Unfällen, Naturgefahren und von Chemikalien ausgehenden Gefahren müssen vorhanden sein. |
| 4.6.3.2 | Emergency equipment shall be kept operational and freely accessible. | Die Notfallausrüstung muss in betriebsbereitem Zustand gehalten werden. |
| 4.6.3.2 | A staff member shall be nominated and trained appropriately in fire safety to deal with any related problems. | Für den Brandschutz und jegliche diesbezüglichen Probleme ist ein Mitarbeiter/eine Mitarbeiterin zu ernennen, der/die entsprechend geschult wird. |
| 4.6.3.2 | Access to first aid equipment shall be guarnteed at all times in case of any accident. | Der Zugang zu den Erste-Hilfe-Ausrüstungen muss im Falle eines Unfalls jederzeit gewährleistet sein. |
| 4.6.3.2 | Emergency and evacuation training sessions shall be held every three years at minimum. | Notfall- und Evakuierungsschulungen müssen mindestens alle drei Jahre durchgeführt werden. |
| 4.6.3.2 | Escape routes and emergency exits have to be defined and properly marked. Emergency escape route plans (EFEP) shall be posted on various places in the facility. | Fluchtwege und Notausgänge müssen definiert und gekennzeichnet sein. Flucht- und Rettungswegepläne müssen an verschiedenen Stellen in der Betriebsstätte ausgehängt werden. |
| 4.6.3.2 | Emergency equipment shall be checked every year. | Die Notfallausrüstung muss jährlich überprüft werden. |
| 4.6.3.2 | Escape routes and emergency exits must be unobstructed and freely accessible. All emergency "EXIT" doors must remain unlocked from the inside at all times during working hours. | Fluchtwege und Notausgänge dürfen nicht versperrt werden und müssen frei zugänglich sein. Alle Notausgänge müssen während der gesamten Arbeitszeit von innen zu öffnen sein. |
| 4.6.3.2 | All platforms, elevator shafts and stairs shall be secured to prevent workers from falling. | Alle Platformen, Aufzugsschächte und Treppen sind gegen Abstürze zu sichern. |
| 4.6.3.2 | All switch cabinets shall be closed at any time. | Alle Schaltschränke sind jederzeit verschlossen zu halten. |

| | | |
|---|---|---|
| 4.6.5 | An audit/program to regulary assess the Health and Safety Management System shall be set in place. | Ein Auditplan/-programm zur Überwachung des Managementsystems für Gesundheitsschutz und Arbeitssicherheit muss einfgeführt sein. |
| 4.6.5 | Sufficient first aid and fire fighting personnel shall be present during production and maintenance operation. | Während des Produktions- und Wartungsbetriebs muss ausreichend Personal für Erste Hilfe und Brandbekämpfung anwesend sein. |
| 4.6.5 | The management shall define and document a chart of all the employees responsible for health and safety that identifies at least the following positions: department manager, health and safety manager, person responsible for emergencies, fire extinguishing equipment | Das Management sollte ein Diagramm aller für den Gesundheit- und Arbeitsschutz zuständigen Mitarbeiterinnen und Mitarbeiter erstellen und dokumentieren, das mindestens folgende Positionen benennt: Bereichsleiter, Leiter für Gesundheits- und Arbeitsschutz, Verantwortliche für Notfälle, Feuerlöschgeräte und Erste Hilfe, Betriebsarzt, Arbeitsschutzvertreter der Arbeitnehmerschaft. |
| 4.6.5.1 | Internal H&S audits shall be performed annually. | Interne H&S Audits müssen jährlich durchgeführt werden. |
| 4.6.5.1 | Records of health and safety incidents and corrective and preventive action have to be kept. | Zu Zwischenfällen, die die Arbeitssicherheit betreffen (z.B. Unfällen) und den entsprechenden Korrektur- und Vorbeugemaßnahmen sind Aufzeichnungen zu führen. |

STeP

# 12 Annex

# Anhang

**Terms and definitions**

**Begriffe und Definitionen**

## 12.1 Abbreviations used in OEKO-TEX® STeP and their explanations

## In OEKO-TEX® STeP verwendete Abkürzungen und Erklärungen

| | | |
|---|---|---|
| **ATEX** | The ATEX directives are two EU directives describing the minimum safety requirements for workplaces and equipment used in explosive atmospheres. The name is an initialization of the French term Appareils destinés à être utilisés en ATmosphères EXplosibles (French for "Equipment intended for use in explosive atmospheres"). 'Equipment' means machines, apparatus, fixed or mobile devices, control components and instrumentation thereof and detection or prevention systems which, separately or jointly, are intended for the generation, transfer, storage, measurement, control and conversion of energy and/or the processing of material and which are capable of causing an explosion through their own potential sources of ignition. 'Protective systems' means devices other than components of equipment which are intended to halt incipient explosions immediately and/or to limit the effective range of an explosion and which are separately made available on the market for use as autonomous systems. 'Explosive atmosphere' means a mixture with air, under atmospheric conditions, of flammable substances in the form of gases, vapours, mists or dusts in which, after ignition has occurred, combustion spreads to the entire unburned mixture.'Potentially explosive atmosphere' means an atmosphere which could become explosive due to local and operational conditions. | Die ATEX-Richtlinien sind zwei EU-Richtlinien, die die Mindestsicherheitsanforderungen für Arbeitsplätze und Geräte in explosionsgefährdeten Bereichen beschreiben. Der Name ist eine Abkürzung des französischen Begriffs Appareils destinés à être utilisés en ATmosphères EXplosibles (Französisch für "Geräte zur Verwendung in explosionsgefährdeten Bereichen"). "Geräte" sind Maschinen, Apparate, ortsfeste oder ortsveränderliche Geräte, Steuerungs- und Ausrüstungsteile davon sowie Detektions- oder Präventionssysteme, die einzeln oder gemeinsam für die Erzeugung, Übertragung, Speicherung, Messung, Steuerung und Umwandlung von Energie und/oder zur Verarbeitung von Stoffen bestimmt sind und die aufgrund ihrer eigenen potentiellen Zündquellen eine Explosion verursachen können. "Schutzsysteme" sind Vorrichtungen, die keine Komponenten von Geräten sind und die dazu bestimmt sind, anlaufende Explosionen sofort zu stoppen und/oder den Wirkungsbereich einer Explosion zu begrenzen, und die gesondert als autonome Systeme auf dem Markt erhältlich sind. "Explosionsfähige Atmosphäre" ist ein Gemisch aus Luft und brennbaren Gasen, Dämpfen, Nebeln oder Stäuben unter atmosphärischen Bedingungen, in dem sich die Verbrennung nach erfolgter Entzündung auf das gesamte unverbranntes Gemisch ausbreitet. "Potentiell explosionsfähige Atmosphäre" ist eine Atmosphäre, die aufgrund der örtlichen und betrieblichen Verhältnisse explosionsfähig werden kann. |
| **AOX – emission** | Halogenated organic compounds as being lowly biodegradable and toxic, can spoil water for many years. | Halogenhaltige organische Verbindungen, die aufgrund ihrer geringen biologischen Abbaubarkeit und Toxizität Wasser langfristig verschmutzen können. |
| **BAT** | **B**est **A**vailable **T**echnologies - BAT can apply to processing, chemical and information technologies. | **B**este **V**erfügbare **T**echnik; BVT: bezieht sich auf Verarbeitungs-, Chemie- und IT-Technologie. |
| **CAS No** | **CAS** Registry Numbers are unique numerical identifiers assigned by the | **CAS** - Registrierungsnummern sind eindeutige vom **C**hemical **A**bstracts **S**ervice vergebene numerische |

| | | |
|---|---|---|
| | **C**hemical **A**bstracts **S**ervice to every chemical described in the open scientific literature (currently including those described from at least 1957 through the present) and include elements, isotopes, organic and inorganic compounds, ions, organometallics, metals, nonstructural materials (aka "UVCBs", i.e. materials of unknown, variable composition or biological origin). They are also referred to as CAS RNs and CAS numbers. | Kennzeichnungen, die allen in öffentlich zugänglicher Wissenschaftsliteratur (derzeit ab 1957 bis heute) beschriebenen Chemikalien zugeordnet werden und Elemente, Isotope, organische und anorganische Verbindungen, Ionen, Organometalle, Metalle, nicht identifizierte Stoffe (z. B. „UVCBs", d. h. Stoffe mit unbekannter oder variabler Zusammensetzung und biologische Materialien) umfassen. Diese werden auch als CAS RNs und CAS-Nummern bezeichnet. |
| **CMS** | Chemical Management System – a system that describes processes used to manage chemical selection, handling, storage and use within a facility. | Chemikalienmanagementsystem: Ein System zur Beschreibung von Verfahren, mit denen die Auswahl, Handhabung, Lagerung und Verwendung von Chemikalien in einem Unternehmen verwaltet werden. |
| **EC No** | **E**uropean **C**ommission number for chemicals within EU regulatory schemes. The European Commission number, or EC number, also known as EC No., EINECS No. and EC#, is a unique seven-digit identifier that is assigned to chemical substances for regulatory purposes within the European Union by the regulatory authorities. The list of substances with an EC number is called the EC Inventory. This is comparable to CASRN in the USA and chemical substances can have both a CASRN and an EINECS number. | Nummer der **E**uropäischen **K**ommission für Chemikalien nach EU-Regulierungsvorgaben. Die EU-Nummer der Europäischen Kommission, auch als EC No., EINECS No. und EC# bezeichnet, ist eine eindeutige siebenstellige Kennziffer, die zu Regulierungszwecken von den Regulierungsbehörden der Europäischen Union für Chemikalien vergeben wird. Die Liste aller Substanzen mit einer EU-Nummer wird als EG-Liste geführt. Diese ist mit der CAS No in den USA vergleichbar, und chemische Stoffe können sowohl über eine CAS No als auch über eine EINECS-Nummer verfügen. |
| **EINECS number** | see EC No | siehe EC No |
| **EMS** | **E**nvironmental **M**anagement **S**ystem - The part of the overall management system which determines the environmental policy, and includes the organizational structure, responsibilities, procedures, processes and resources for implementing the environmental policy. | **U**mwelt**m**anagement**s**ystem: Bestandteil des übergeordneten Managementsystems, das die Umweltpolitik festlegt und die Organisationsstruktur, die Verantwortlichkeiten, Verfahren, Abläufe und Ressourcen umfasst, die zur Umsetzung der Umweltpolitik erforderlich sind. |
| **GHS** | The Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals or GHS is an internationally agreed-upon system, created by the United Nations. It is designed to replace the various classification and labelling standards used in different countries by using consistent criteria for classification and labelling on a global level. | Das Global Harmonisierte System der Klassifizierung und Kennzeichnung von Chemikalien, kurz GHS, ist ein international anerkanntes System, erstellt durch die Vereinten Nationen. Es soll die in verschiedenen Ländern verwendeten Kennzeichnungs- und Bezeichnungsnormen ersetzen und global einheitliche Kriterien zur Klassifizierung und Kennzeichnung zugrunde legen. |
| **GHG** | Greenhouse Gases (GHG) are gaseous components of the atmosphere that absorb solar energy re-flected | Treibhausgase (THG) sind gasförmige Bestandteile der Atmosphäre, die die von der Erdoberfläche reflektierte Sonnenenergie in Form von Infrarotstrah- |

| | | |
|---|---|---|
| | from the earth's surface as infrared radiation, which can lead to global warming and climate change. The primary greenhouse gases in Earth's atmosphere are water vapor (H2O), carbon dioxide (CO2), methane (CH4), nitrous oxide (N2O) and ozone (O3). Other global warming potential chemi-cals such as CFC's, HCFC's also belong into this group. | lung absorbieren, was zu globaler Erwärmung und Klimawandel führen kann. Die wichtigsten Treibhausgase in der Erdatmosphäre sind Wasserdampf (H2O), Kohlendioxid (CO2), Methan (CH4), Distickstoffoxid (N2O) und Ozon (O3). Andere Chemikalien mit Treibhauspotenzial wie FCKW und HFCKW gehören ebenfalls zu dieser Gruppe. |
| **HAP** | Hazard Air Pollution is the presence of substances in the atmosphere that are harmful to human health, or cause damage to the climate or to materials. There are many different types of hazard air pollutants, such as gases like ammonia, carbon monoxide, sulphur dioxides, nitrous oxides, methane and chlorofluorocarbons ), particulates (both organic and inorganic) and biological molecule. | Gefährliche Luftschadstoffe sind das Vorhandensein von Stoffen in der Atmosphäre, die für die menschliche Gesundheit schädlich sind oder Schäden am Klima oder an Materialien verursachen. Es gibt viele verschiedene Arten von gefährlichen Luftschadstoffen, z. B. Gase wie Ammoniak, Kohlenmonoxid, Schwefeldioxide, Stickoxide, Methan und Fluorchlorkohlenwasserstoffe, Partikel (sowohl organische als auch anorganische) und biologische Moleküle. |
| **H&S** | Health and Safety Performance and Management System (also: Occupational Health and Safety) – a management system designed to measure and improve the safety and health of stakeholders of an enterprise. The focus is normally applied to factory operations but also pertains to product safety. | Ein Bewertungs- und Verwaltungssystem für Sicherheit und Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz (auch: Occupational Health and Safety), mit dem die Sicherheit und Gesundheit aller Beteiligten in einem Unternehmen erfasst und verbessert werden soll. Dabei stehen i. d. R. Herstellungsprozesse im Mittelpunkt, es bezieht sich aber auch auf die Produktsicherheit. |
| **ILO** | The International Labour Organization (ILO) is a United Nations agency dealing with labour issues, particularly international labour standards and decent work for all. Almost all (185 out of 193) UN members are part of the ILO. | Die Internationale Arbeitsorganisation (ILO) ist eine Behörde der Vereinten Nationen, die sich mit arbeitsrechtlichen Aspekten, v. a. mit internationalen Arbeitsnormen beschäftigt und sich für menschenwürdige Arbeitsbedingungen für alle Menschen einsetzt. Nahezu alle UNO-Mitglieder (187 von 193) gehören der ILO an. |
| **ISO 26000** | ISO 26000 emphasizes that community involvement and community development are both integral parts of sustainable development. ISO 26000 provides guidance on principles and seven issues. It also indicates that community involvement helps to contribute, at a local level, to the achievement of the Millennium Development Goals (now followed by the Sustainable Development Goals). | Die ISO-Norm 26000 betont, dass die Einbeziehung der Gemeinschaft und die Entwicklung der Gemeinschaft integrale Bestandteile der nachhaltigen Entwicklung sind. ISO 26000 bietet eine Anleitung zu Prinzipien und sieben Themen. Sie weist auch darauf hin, dass die Einbindung des Gemeinwesens auf lokaler Ebene dazu beiträgt, die Millenniums-Entwicklungsziele (jetzt gefolgt von den Zielen für nachhaltige Entwicklung) zu erreichen. |
| **ISO 50001** | ISO 50001 - Energy Management System enables organisations to establish systems and processes necessary to continually improve their energy performance, including energy efficiency, use and consumption. Follwoing should be installed: | ISO 50001 - Energiemanagementsystem ermöglicht es Organisationen, Systeme und Prozesse einzurichten, die zur kontinuierlichen Verbesserung ihrer Energieleistung, einschließlich Energieeffizienz, -nutzung und -verbrauch, erforderlich sind. Folgende Systeme sollten installiert werden:<br>- Entwicklung einer Politik zur effizienteren Nutzung |

| | | |
|---|---|---|
| | - Develop a policy for more efficient use of energy<br>- Fix targets and objectives to meet the policy<br>- Use data to better understand and make decisions about energy use<br>- Measure the results<br>- Review how well the policy works, and<br>- Continually improve energy management<br>It can be part of the Environmental Managementsystem | von Energie<br>- Festlegung von Zielvorgaben für die Umsetzung dieser Politik<br>- Nutzung von Daten zum besseren Verständnis und zur Entscheidungsfindung über Energienutzung<br>- Messung der Ergebnisse<br>- Überprüfen Sie, wie gut die Politik funktioniert, und<br>- Kontinuierliche Verbesserung des Energiemanagements<br>Es kann Teil des Umweltmanagementsystems sein |
| **Lux (lx)** | The lux (symbol: lx) is the SI unit of luminance and luminous emittance, measuring luminous flux per unit area. It is equal to one lumen per square meter. | Lux (Symbol: lx) ist die SI-Einheit der Leuchtdichte und der Lichtausstrahlung und wird als Lichtstrom pro Flächeneinheit erfasst. Das entspricht einem Lumen pro Quadratmeter. |
| **NGO** | **N**on-**G**overnmental **O**rganizations are legally constituted corporations created by natural or legal people that operate independently from any form of government. | **N**icht - **R**egierungs**o**rganisationen sind rechtlich konstituierte Körperschaften, von natürlichen oder Rechtspersonen gegründet, und operieren unabhängig von jeglicher Regierungsform oder -behörde. |
| **NOx** | Nitrogen monoxide + Nitrogen dioxide – known air pollutants and a greenhouse gas caused by the oxidation of fossil fuels. | Stickstoffmonoxid + Stickstoffdioxid – bekannte Luftverschmutzer und Treibhausgase, die bei der Verbrennung von fossilen Brennstoffen entstehen. |
| **OECD** | The **O**rganization for **E**conomic **C**o-operation and **D**evelopment is an international economic organization of 34 countries founded in 1961 to stimulate economic progress and world trade. | Die **O**rganisation für **w**irtschaftliche **Z**usammenarbeit und **E**ntwicklung ist eine internationale Wirtschaftsorganisation von 34 Mitgliedsländern und wurde 1961 mit dem Ziel gegründet, Wirtschaftswachstum und weltweiten Handel zu fördern. |
| **PPE** | **P**ersonal **P**rotection **E**quipment – examples are gloves or aprons , protective glasses, respirators, etc. | **P**ersönliche **S**chutz**a**usrüstung: Beispiele sind Handschuhe, Schürzen, Schutzbrillen, Atemmasken usw. |
| **QMS** | **Q**uality **M**anagement **S**ystem – the management system describing the processes used to maintain and control all aspects of quality as it pertains to the operations and products of an enterprise. | **Q**uality **M**anagement **S**ystem: Managementsystem zur Beschreibung von Prozessen zur Pflege und Kontrolle aller Qualitätsaspekte in Bezug auf Prozesse und Produkte eines Unternehmens. |
| **REACH** | **R**egistration, **E**valuation, **A**uthorization and Restriction of **Ch**emicals is a European Union Regulation. REACH addresses the production and use of chemical substances and their potential impacts on both human health and the environment. | **R**egistration, **E**valuation, **A**uthorization and Restriction of **CH**emicals (dt. Registrierung, Bewertung, Zulassung und Beschränkung von Chemikalien) ist eine Verordnung der Europäischen Union. REACH zielt auf die Produktion und Verwendung von chemischen Substanzen sowie auf deren potenzielle Auswirkung auf Gesundheit und Umwelt ab. |
| **RSL** | **R**estricted **S**ubstance **L**ist - a list of chemicals, auxiliaries and other substances that may not be used in textile and leather production. It includes limit values for concentrations | **R**estricted **S**ubstance **L**ist: eine Liste der Chemikalien, Hilfsstoffe und anderer Substanzen, die bei der Textil- under Lederherstellung nicht eingesetzt werden dürfen. Sie umfasst Grenzwerte für Konzentrationen im Produkt. RSLs basieren auf staatlichen Vorschriften, |

| | | |
|---|---|---|
| | in the product. RSLs are based on government regulations, laws or on the expertise of globally recognised toxicologists. An RSL is verified by analytical testing of processed textiles. | Gesetzen oder auf Fachwissen weltweit anerkannter Toxikologen. Eine RSL wird durch analytische Tests an verarbeiteten Textilien verifiziert. |
| **MRSL** | Manufacturing Restricted Substance List – a list of chemicals, auxiliaries and other substances subject to a usage ban in textile and leather production facilities. The listed chemicals shall not be intentionally used in production processes. A MRSL can be verified through chemical inventory review and analytical testing of chemical mixture. The MRSL does not cover chemical synthesis processes or other stages of chemical production. | Manufacturing Restricted Substance List: eine Liste von Chemikalien, Hilfsmitteln und anderen Stoffen, die einem Verwendungsverbot in textil- under lederproduzierenden Betriebsstätten unterliegen. Die aufgelisteten Chemikalien dürfen nicht absichtlich in Produktionsprozessen verwendet werden. Eine MRSL kann durch Überprüfung des Chemikalieninventars und analytische Tests von Chemikaliengemischen verifiziert werden. Die MRSL deckt keine chemischen Syntheseprozesse oder andere Stufen der chemischen Produktion ab. |
| **SDS** | A safety data sheet (SDS), or product safety data sheet (PSDS) is an important component of product stewardship and occupational safety and health. It is intended to provide workers and emergency personnel with procedures for handling or working with that substance in a safe manner, and includes information such as physical data (melting point, boiling point, flash point, etc.), toxicity, health effects, first aid, reactivity, storage, disposal, protective equipment, and spill-handling procedures. SDS formats can vary from source to source within a country depending on national requirements. | Ein Sicherheitsdatenblatt (engl. Safety Data Sheet, kurz SDS), Sicherheitsdatenblatt (SDB) oder Produktsicherheitsdatenblatt (engl. Product Safety Data Sheet, kurz PSDS) ist ein wichtiger Bestandteil der Produktverantwortung und des Arbeits- und Gesundheitsschutzes. Damit sollen den Mitarbeitern und Einsatzkräften Verfahren zur sicheren Handhabung bzw. zum sicheren Einsatz von Substanzen an die Hand gegeben werden. Es enthält des Weiteren Informationen wie physikalische Daten (Schmelz-, Siede-, Flammpunkt usw.) sowie Angaben zur Toxizität, zu Gesundheitsgefahren, Erste Hilfe, Reaktivität, Lagerung, Entsorgung, Schutzausrüstung und dem Vorgehen bei Chemieunfällen. Die Formate der Sicherheitsdatenblätter variieren je nach Quelle innerhalb der Länder und richten sich nach nationalen Vorgaben. |
| **VOC** | A Volatile Organic Compound (VOC) is any organic compound (e.g. Acetic Acid, Formaldehyde etc.) as well as the fraction of creosote, having at 293,15 K a vapour pressure of 0,01 kPa or more, or having a corresponding volatility under the particular conditions of use"; This is the definition in the IED Directive 2010/75. VOCs are a category of air pollutant mainly from industrial processes (also textile) and automobiles, which have a wide range of reactivity in the atmosphere. | Eine flüchtige organische Verbindung (VOC) ist jede organische Verbindung (z. B. Essigsäure, Formaldehyd usw.) sowie die Kreosotfraktion, die bei 293,15 K einen Dampfdruck von 0,01 kPa oder mehr oder eine entsprechende Flüchtigkeit unter den jeweiligen Verwendungsbedingungen aufweist, so lautet die Definition in der IED-Richtlinie 2010/75. VOCs sind eine Kategorie von Luftschadstoffen, die hauptsächlich aus industriellen Prozessen (auch aus der Textilindustrie) und aus Kraftfahrzeugen stammen und in der Atmosphäre eine große Bandbreite an Reaktivität aufweisen. |

## 12.2 Terms and Definitions used in OEKO-TEX® STeP / In OEKO-TEX® STeP verwendete Begriffe

| | | |
|---|---|---|
| **Assessment tool** | The assessment tool is used as the application and basis for all auditing | Das Bewertungstool wird für alle Prüf- und Zertifizierungsschritte innerhalb des OEKO-TEX® STeP |

| | | |
|---|---|---|
| | and certification within the OEKO-TEX® STeP process. | Prozesses zugrunde gelegt und als Anwendung verwendet. |
| **Auxiliaries** | Chemical products that enable efficient production or produce a particular effect within the productionprocess. Such auxiliaries may yield in the majority to the product being produced or can yield to the environment. | Chemische Produkte, die eine effiziente Produktion ermöglichen oder eine bestimmte Wirkung im Herstellungsprozess bewirken. Derartige Hilfsmittel wirken sich hauptsächlich auf das hergestellte Produkt oder auch auf die Umwelt aus. |
| **Cleaning agent** | Water-based solvents, surfactants that are used to remove e.g. dirt, dust, stains and/or, bad smells. Such surfactants may be used as detergents, wetting agents, emulsifiers, foaming agents and dispersants. | Wasserbasierte Lösemittel, Tenside zur Entfernung von z. B. Schmutz, Staub, Flecken und/oder Gerüchen. Diese Tenside können in Form von Waschmitteln, Netzmittel, Emulgatoren, Schaumbildnern und Dispergatoren eingesetzt werden. |
| **Collective bargaining agreement** | A contract for labour negotiated between an organization (e.g. employer) or a group of employers and one or more worker organizations (e.g. union), which specifies the terms and conditions of work. | Ein Arbeitsvertrag, der zwischen einer Organisation (z. B. Arbeitgeber) oder einer Gruppe von Arbeitgebern und einer oder mehreren Arbeiterorganisationen (z. B. Gewerkschaft) verhandelt wird und der die Beschäftigungsbedingungen festlegt. |
| **Contractor** | A business entity which performs certain work within the premises of the OEKO-TEX® STeP certified facility part time or full time (e.g. security, cleaning services, food delivery, canteen or kitchen services etc.). | Eine wirtschaftliche Einheit, die bestimmte Arbeiten in den Räumlichkeiten der OEKO-TEX® STeP zertifizierten Betriebsstätte in Teil- oder Vollzeitbeschäftigung durchführt (z. B. Sicherheitsdienst, Reinigungsdienst, Lebensmittellieferung, Kantinenbetrieb/ Küchendienst usw.). |
| **Corrective measures** | To take measures eliminating the cause of a detected non-conformity with OEKO-TEX® STeP requirements. Corrective measure is taken to prevent reoccurrences and always a needed action and measures for a specified obligation. | Zu ergreifende Maßnahmen, die die Ursache einer Nichtkonformität der Anforderungen von OEKO-TEX® STeP beheben. Eine Korrekturmaßnahme wird ergriffen, um ein nochmaliges Auftreten einer Nichtkonformität zu vermeiden. Sie beinhaltet in allen Fällen eine erforderliche Aktion und Maßnahmen für eine bestimmte Verpflichtung. |
| **Degreasing agent** | (Degreaser) – organic solvent-based or solvent-containing cleaning agent. | (Entfettungsmittel): Organisches lösemittelbasiertes oder lösemittelhaltiges Reinigungsmittel. |
| **Dry spinning** | A mechanical process that requires no water or solvents to produce fibres and yarns (e.g. cotton). “Dry spinning” includes “melt spinning”, “extrusion spinning”, “direct spinning” and “electro spinning”. | Mechanischer Prozess, der kein Wasser oder Lösemittel benötigt, um Fasern und Garne herzustellen (z.B. Baumwolle). Zum „Trockenspinnen“ gehören die Schmelzspinn-, Extrusionsspinn-, Direktspinn- und Elektrospinnverfahren. |
| **Employment agency** | A business entity who matches work interested people with the job opportunity of the facility. | Eine Organisation, die die Interessen von an der Arbeit interessierten Personen mit dem Jobangebot der Betriebsstätte in Einklang bringt. |
| **Environmental effects** | Any adverse environmental impacts from the operations of the facility within regular (normal) operations, force majeure, and/or irregular and accident/ emergency situations. | Alle nachteiligen Einwirkungen auf die Umwelt, die aus dem regulären (normalen) Betrieb der Produktionsstätte herrühren, durch höhere Gewalt und/oder durch Unregelmäßigkeiten, Unfälle und Havarien verursacht werden. |
| **Exclusion criteria** | Exclusion criteria are part of the basic questions. They are the most im- | Ausschlusskriterien sind Bestandteil der Basisfragen. Es sind die wichtigsten Kriterien zur Ermittlung der |

| | | |
|---|---|---|
| | portant criteria used to determine suitability for participation in the OEKO-TEX® STeP certification program. All exclusion criteria must be met in order for a production facility to be eligible for the OEKO-TEX® STeP certification. | Nachhaltigkeit, um zum Zertifizierungsprogramm OEKO-TEX® STeP zugelassen zu werden. Alle Ausschlusskriterien müssen eingehalten werden, damit ein Produktionsbetrieb für eine OEKO-TEX® STeP Zertifizierung zugelassen werden kann. |
| **Facility** | A factory or location that produces a given good or service. In the context of the STeP Standard, the facility could be a textile or leather factory, cut and sew operation or any derivative of the textile or leather supply chain. | Ein Produktionsstandort oder Werk, an bzw. in dem bestimmte Waren hergestellt oder Leistungen erbracht werden. Im Kontext des STeP-Standards kann eine Betriebsstätte eine Textil- oder Lederfabrik, Zuschnitt- und Nähfertigung oder andere Betriebsstätte der Zuliefererkette für Textilien oder Leder sein. |
| **Hazard** | A hazard is any biological, chemical, mechanical, environmental or physical agent that is reasonably likely to cause harm or damage to humans, other organisms or the environment in the absence of its control. The identification of hazards is the first step in performing a risk assessment | Gefahren sind biologische, chemische, mechanische, ökologische oder physikalische Faktoren, die mit ausreichender Wahrscheinlichkeit für Menschen, andere Lebewesen oder für die Umwelt mangels Beherrschbarkeit gefährlich oder schädlich sind. Die Erkennung und Identifizierung von Gefahren stellt den ersten Schritt bei der Risikobewertung dar. |
| **Homeworker** | Homeworkers are defined by the International Labour Organization (ILO) as people working from their homes or from other premises other than their facility workplaces, Homeworkers are hired by a facility for specific activities or services to be done from their homes. Homeworkers do not own or operate the business they work for. | Heimarbeiterinnen und Heimarbeiter werden von der Internationalen Arbeitsorganisation (ILO) als Personen definiert, die von zuhause oder von anderen Räumlichkeiten, die nicht ihren Arbeitsplätzen in der Betriebsstätte entsprechen, aus arbeiten. Heimarbeiterinnen und Heimarbeiter werden von einer Betriebsstätte für spezielle Aktivitäten oder Dienstleistungen eingestellt, die von ihrem Zuhause aus erledigt werden sollen. Heimarbeiterinnen und Heimarbeiter haben keine Anteile an dem Unternehmen, für das sie arbeiten, bzw. betreiben dieses nicht. |
| **Independency** | of OEKO-TEX® STeP: no industrial influence , no political influence , no influence from certificate holders, act as a non-profit organisation | von OEKO-TEX® STeP: keine Einflussnahme der Industrie, der Politik, von Zertifikatsinhabern; agiert als gemeinnützige Organisation |
| **Logistic Centere** | A logistics centre for textile and leather product distribution includes storage, re-packaging, assembling and delivery. A logistics centre is a facility dedicated to logistical operations except the transportation itself. A logistics center - under this definition - might be a warehouse, a repacking facility, a distribution center or similar which might also include possibilities to perform quality control checks and/or repairs. | Logistikzentrum als Vetrieb von Textil- und Lederwaren, das Lagerung, Umverpackung, Montage und Lieferung umfasst. Der Bereich Logistik umfasst weiterhin den Planungsprozess, die Implementierung und Überwachung eines effizienten Warenflusses und einer kostenoptimierten Warenlagerung, die Fertigungskontrolle sowie alle zugehörigen Informationen vom Ausgangspunkt bis zur Verwendung eines Artikels. |
| **Machine oil** | Lubricant, a substance - based on mineral oil - reducing friction between moving surfaces. It can also have the function of transporting foreign particles. | Schmiermittel, ein Stoff auf Mineralölbasis, wodurch die Oberflächenreibung verringert wird. Es kann auch zum Abtransport von Fremdstoffen eingesetzt werden. |

| | | |
|---|---|---|
| **Non-conformity** | A non-conformity means that something identified or detected during a OEKO-TEX® STeP audit is an irregularity of the OEKO-TEX® STeP standard. This has not necessarily to be an exclusion criteria, but the occurred problem is related to a critical process and/or procedure identified or detected during the audit. | Eine Nichtkonformität bedeutet, dass ein Aspekt, der während eines OEKO-TEX® STeP Audits festgestellt bzw. entdeckt wurde, eine Unregelmäßigkeit im Sinne des OEKO-TEX® STeP Standards darstellt. Diese muss nicht notwendigerweise ein Ausschlusskriterium sein. Allerdings steht das aufgetretene Problem in Zusammenhang mit einem kritischen Prozess und/oder einem kritischen Verfahren, der bzw. das während des Audits festgestellt bzw. entdeckt wurde. |
| **Obligation** | An obligation is a mandatory action for a facility due to a non-conformity (see above) with OEKO-TEX® STeP requirements. Obligations are always linked to exclusion criteria within the OEKO-TEX® STeP assessment questionnaire and standard. An obligation is mandatory because of non-conformity to exclusion criteria and therefore shall always be scheduled with a specific date (Feedback until...) and need to be reviewed by an OEKO-TEX® STeP auditor. | Eine Verpflichtung ist eine obligatorische Maßnahme für eine Betriebsstätte aufgrund einer Nichtkonformität (siehe oben) mit den Anforderungen von OEKO-TEX® STeP. Verpflichtungen sind immer mit einem Ausschlusskriterium innerhalb der Bewertungsfragen von OEKO-TEX® STeP und dem Standard verbunden. Eine Verpflichtung ist obligatorisch, weil eine Nichtkonformität mit einem Ausschlusskriterium vorliegt. Sie muss deshalb immer mit einem bestimmten Erfüllungsdatum (Rückmeldung bis...) eingeplant und zusammen mit einem OEKO-TEX® STeP Auditor überprüft werden. |
| **Organisation** | A social entity that has a collective goal and is linked to an external environment. A factory or facility can be owned by an organisation. | Eine soziale Körperschaft mit einem gemeinsamen Ziel und Verbindungen zum externen Umfeld. Ein Werk oder eine Betriebsstätte kann im Besitz einer Organisation sein. |
| **Preventive measure** | Is an action to eliminate the cause of a potential non-conformity to OEKO-TEX® STeP. Preventive measures are taken to prevent occurrence and incidents. | Es handelt sich um eine Maßnahme, die die Ursache einer potenziellen Nichtkonformität mit OEKO-TEX® STeP beheben soll. Vorbeugemaßnahmen werden ergriffen, um Vorkommnisse und Vorfälle zu vermeiden. |
| **Raw chemical** | A raw chemical can be described as either an ingredient or basic chemical. A raw chemical would have a unique CASRN or EC number. | Eine Rohchemikalie kann als ein Inhaltsstoff oder einfach als eine Chemikalie deklariert werden. Ein chemischer Rohstoff wird mit einer eindeutigen CASRN oder EU-Nummer klassifiziert. |
| **Recommendation** | A suggestion or proposal to increase the process performance and/or the scoring of a OEKO-TEX® STeP certified facility. | Vorschlag oder Anregung um Prozessleistung und/oder Scoring einer OEKO-TEX® STeP zertifizierten Betriebsstätte zu erhöhen. |
| **Risk** | risk = hazard x exposure | Risiko = Gefahr x Exposition |
| **Solvent agent** | (organic solvents) – organic substance that dissolves a solute (a chemically different liquid, solid or gas), resulting in a solution. (e.g. tetrachloro-ethylene, toluene, turpentine, acetone, methyl or ethyl acetate, hexane, petrol ether, citrus terpenes, ethanol or other alcohols). | (organisches Lösemittel): organische Substanz, die eine andere Substanz auflöst (eine chemisch andersartige Flüssigkeit, Feststoff oder Gas) und eine Lösung herstellt. (z. B. Tetrachlorethylen, Methylbenzol, Terpentin, Aceton, Methyl- oder Ethylacetat, Hexan, Petrolether, Zitrusterpene, Ethanol oder andere Alkohole). |
| **Sub-contractor** | A business entity who provides the supplier with textile or leather production related goods and/or services. A sub-contractor is hired by a OEKO-TEX® STeP certified facility | Eine wirtschaftliche Einheit, die den Lieferanten mit Waren und/oder Dienstleistungen für die Produktion von Textilien oder Leder beliefert. Ein Unterauftragnehmer wird von einer OEKO-TEX® STeP zertifizierten Betriebsstätte beauftragt, um eine bestimmte Auf- |

| | | |
|---|---|---|
| | to perform a specific task or amount of products (defined by contract) as part of the overall production process. | gabe oder eine (per Vertrag definierte) Anzahl von Produkten als Teil des gesamten Produktionsprozesses zu erbringen. |
| **Sub-supplier** | A sub-supplier is an enterprise that supplies textile or leather goods, chemicals, facility equipment, machinery and similar goods to a supplier of a OEKO-TEX® STeP certified facility. | Ein Unterlieferant ist ein Unternehmen, das textile oder Lederprodukte, Chemikalien, Betriebsmaterial, Maschinen und ähnliche Waren an einen Lieferanten einer OEKO-TEX® STeP zertifizierten Betriebsstätte liefert. |
| **Supplier** | A supplier in a supply chain is an enterprise that supplies textile or leather goods, chemicals, facility equipment, machinery and similar goods to the OEKO-TEX® STeP certified facility. | Ein Lieferant in einer Lieferkette ist ein Unternehmen, das textile oder Lederprodukte, Chemikalien, Betriebsmaterial, Maschinen und ähnliche Waren an eine OEKO-TEX® STeP zertifizierte Betriebsstätte liefert. |
| **Sustainability** | State of the global system, including environmental, social and economic aspects, in which the needs of the present are met without compromising the ability of future generations to meet their own needs. | Globaler Systemzustand (einschließlich sozialer, ökologischer und wirtschaftlicher Aspekte), in dem die Bedürfnisse von heute befriedigt werden, ohne die dafür notwendigen Ressourcen für nachfolgende Generationen zu zerstören. |
| **Unintended consequences** | Reactions to activities that were not intended or unforeseen in the present. The precautionary principle states that when in doubt about the consequences of an activity or process, activities using such processes should be limited. | Reaktionen auf Aktivitäten, die zum jeweils aktuellen Zeitpunkt nicht beabsichtigt oder nicht vorhersehbar waren. Nach dem Grundsatz der Vorsorge müssen bei bestehenden Zweifeln hinsichtlich der Auswirkungen einer Aktivität oder eines Verfahrens die Aktivitäten, die derartige Verfahren beinhalten, eingegrenzt werden. |
| **Worker representative** | One or more worker representatives freely elected by workers to facilitate communication with the management representatives and senior management on matters related to OEKO-TEX® STeP social and health& safety module. In facilities organized by unions the worker representative shall be freely elect the worker representative and not be nominated by a union. | Ein oder mehrere Arbeitnehmervertreter, die von den Arbeitnehmerinnen und Arbeitnehmer in freier Wahl gewählt werden, um die Kommunikation mit den Vertretern des Managements und der Geschäftsleitung zu Dingen, die sich auf die Module „Soziale Verantwortung“ und „Gesundheitsschutz & Arbeitssicherheit“ von OEKO-TEX® STeP beziehen, zu vereinfachen. In Betriebsstätten, die von Gewerkschaften organisiert werden, muss der Arbeitnehmervertreter in freier Wahl gewählt werden und darf nicht von der Gewerkschaft bestimmt werden. |
| **Wet/Chemical Processes** | Textile and leather production processes using water and chemicals as process medium. | Herstellungsprozesse innerhalb der Textil- und Lederproduktion, für die Wasser und Chemikalien als Prozessmedium eingesetzt werden. |
| **Wet spinning** | A fibre and yarn production process in the presence of water or solvents (e.g. viscose, modal, acetate, triacetate, acrylic, modacrylic). Some spinning processes differ – but also belong to “wet spinning” in this definition – in that solidification is achieved through evaporation of the solvent. This is usually achieved by a stream of air or inert gas. Because there is no precipitating liquid involved, the | Herstellungsprozess von Fasern und Garnen, bei dem Wasser oder Lösemittel zum Einsatz kommen (z. B. Viskose, Modal, Acetat, Triacetat, Acryl, Modacryl). Einige Spinnverfahren – die nach dieser Definition auch zu Gruppe der Nassspinnverfahren gehören – weichen dahingehend ab, als dass die Verfestigung durch Verdampfung des Lösemittels erreicht wird. Das wird meist durch den Einsatz eines Luft- oder Schutzgasstroms erwirkt. Ohne Beteiligung einer Fällungslösung muss die Faser nicht getrocknet werden und das Lösemittel lässt sich einfacher zurückgewin- |

STeP

| | | |
|---|---|---|
| | fibre does not need to be dried and the solvent is more easily recovered. Acetate, triacetate, acrylic, modacrylic, polybenzimidazole fibres, spandex and vinyon are produced using this process. | nen. Bei diesem Verfahren entstehen Acetat, Triacetat, Acryl, Modacryl, Polybenzimidazolfasern, Elastan und PVC-Fasern. |

Further definitions, for example regarding the different types of operation used in STeP, can be found in the OEKO-TEX® MADE IN GREEN Standard.

Weitere Definitionen, insbesondere zu den verschiedenen in STeP verwendeten Betriebsarten, finden Sie im OEKO-TEX® MADE IN GREEN Standard.

# I Annex

## Code of Conduct

The OEKO-TEX® Code of Conduct can be found under www.oeko-tex.com/CoC. The OEKO-TEX® STeP Code of Conduct for supplier can be found under www.oeko-tex.com/STeP_CoC .

# Anhang

## Verhaltenskodex

Der OEKO-TEX® Verhaltenskodex kann auf www.oeko-tex.com/CoC eingesehen werden. Der OEKO-TEX® STeP Verhaltenskodex für Lieferanten ist zu finden unter www.oeko-tex.com/STeP_CoC .

STeP

# II Annex

# Anhang

**Terms of Use**

The OEKO-TEX® Terms of Use (ToU) apply for all OEKO-TEX® products. The ToU can be found under www.oeko-tex.com/ToU.

Please use the form below to confirm the OEKO-TEX® Terms of Use and send it to the responsible OEKO-TEX® Institute.

**Allgemeine Nutzungsbedingungen (ANB)**

Für alle OEKO-TEX® Produkte gelten die Allgemeinen Nutzungsbedingungen (ANB) der OEKO-TEX®. Die ANB können auf www.oeko-tex.com/ANB eingesehen werden.

Um diese zu bestätigen sind die folgenden Seiten zu unterschreiben und an das zuständige OEKO-TEX® Institut zu senden.

**Agreed and accepted by user**

By putting its signature at the signature block below, the User confirms that it has read, understood and agrees fully with the Terms of Use and conditions contained herein, including its annexes.

**Angenommen durch den Benutzer**

Durch Unterzeichnung im unten stehenden Signaturblock bestätigt der Benutzer, dass er die Allgemeinen Nutzungsbedingungen und alle darin enthaltenen Bestimmungen, einschließlich der Anhänge, vollständig gelesen, verstanden und angenommen hat.

| | | |
|---|---|---|
| **Company** | Firma | |
| **Salutation/Name/ Surname** | Anrede/Name/ Familienname | |
| **Street No.** | Hausnummer | |
| **ZIP-Code** | PLZ | |
| **City** | Ort | |
| **State** | Bundesland | |
| **Country** | Land | |
| **Phone / FAX** | Telefon / Fax | |
| **Homepage** | Website | |
| **E-Mail** | E-Mail | |

Responsible person Ansprechperson

| | | |
|---|---|---|
| **Name** | Name | |
| **Phone / FAX** | Telefon / Fax | |
| **E-Mail** | E-Mail | |

These Terms must be signed by two authorised representatives of the User, one of which is a member of its board and the other, preferably by the individual responsible within the User's organisation for the OEKO-TEX® STeP certification.

Die vorliegenden Bedingungen müssen von zwei autorisierten Vertretern des Benutzers, einer als Vorstands- oder Aufsichtsratsmitglied, der zweite vorzugsweise als Verantwortlicher für die OEKO-TEX® STeP Zertifizierung in der Organisation des Benutzers, unterzeichnet werden.

STeP

These Terms of Use are hereby signed for and behalf of the User, namely

Diese Nutzungsbedingungen werden hiermit für und im Auftrag des Benutzers unterzeichnet von

registered as a

registriert als

under the laws of

nach dem Recht

having its registered office address at

mit eingetragenem Unternehmenssitz in

Date, place / Datum, Ort

.....

Director and STeP authorised signatory
Geschäftsführer/in und STeP Zeichnungsberechtigte/r

.....

Name/Title of STeP authorised signatory
Name/Titel des/der STeP Zeichnungsberechtigten

STeP

Management representatives to ensure deputy representation during the STeP audit.

Managementvertreter, um eine Stellvertreterschaft während der STeP-Auditierung sicherzustellen.

| Manager 1 | | Manager 1 |
|---|---|---|
| **Position/Function** | Position/Funktion | |
| **Full Name** | Vollständiger Name | |
| Manager 2 | | Manager 2 |
| **Position/Function** | Position/Funktion | |
| **Full Name** | Vollständiger Name | |
| Manager 3 | | Manager 3 |
| **Position/Function** | Position/Funktion | |
| **Full Name** | Vollständiger Name | |
| Manager 4 | | Manager 4 |
| **Position/Function** | Position/Funktion | |
| **Full Name** | Vollständiger Name | |
| Manager 5 | | Manager 5 |
| **Position/Function** | Position/Funktion | |
| **Full Name** | Vollständiger Name | |
| Manager 6 | | Manager 6 |
| **Position/Function** | Position/Funktion | |
| **Full Name** | Vollständiger Name | |