

G Beredning inklusive specifika processteg

Det företag som söker licens för Bra Miljöval ska innan Del G sänds till produktionsenheten, ange sitt företagsnamn samt namn på den produkt/ produktgrupp som berörs av nedanstående uppgifter.

Namn på företag som söker licens
Namn på produkt/produktgrupp som berörs av nedanstående uppgifter

Del G fylls i av berörd produktionsenhet.

Licenstagaren ska bifoga efterfrågade certifikat, intyg och annan information.

Det åligger produktionsenheten att identifiera samtliga textilkemikalier och färger i processtegen och informera Licenstagaren om dessa.

På begäran från Naturskyddsföreningen ska produktionsenheten vara beredd att lämna dokumentation som verifierar de uppgifter som angivits i denna Del G.

Material som ingår i den licensierade produkten/produktgruppen måste uppfylla de krav som ställs i kriterierna för Bra Miljöval Textil 2012.

Avsnittsanvisningar refererar till kriteriedokumentet.

Produktionsenhetens företagsnamn

G1 Oljor för kardning, spinning, stickning m.m. (Avsnitt 6.1)

Olja har använts för
<input type="checkbox"/> Spinning
<input type="checkbox"/> Stickning
<input type="checkbox"/> Annat:
Oljans handelsnamn:
<input type="checkbox"/> <i>Del F</i> (Kemikalier) <i>bifogas</i>

G2 Varpklister samt återvinning (Avsnitt 6.2) Ej relevant

Varpklistret består av:

- Stärkelse
- Stärkelsederivat
- Karboxymetylcellulosa (CMC)

Varpklistret innehåller inte:

- Polyvinylalkohol
- Polyakrylat

 Varpklistret består av max 25 % polyvinylalkohol och polyakrylat, räknat på den totala klister-mängden (torrvikt) i kombination med ingredienser i avsnitt 6.2.1 och återvinns till minst 80 %.

Ange värde: %

 Dokumentation som verifierar ovanstående *bifogas*.**Klass II** Varpklistret består av max 25 % polyvinylalkohol och polyakrylat, räknat på den totala klistermängden (torrvikt) i kombination med ingredienser i avsnitt 6.2.1

% Polyvinylalkohol

% Polyakrylat

G3 Tvätt av ull (Avsnitt 6.4) Ej relevant**Lösningsmedelsbaserad ulltvätt**

- Ingen lösningsbaserad ulltvätt utförs
- Ullen tvättas i lösningsmedel i slutet system. Lösningsmedlet återvinns från den vattenånga som avges från processen och destrueras. Dokumentation som verifierar detta bifogas.
- Lösningsmedlet innehåller halogenerade organiska föreningar.

Lösningsmedlets handelsnamn:

 Del F (Kemikalier) *bifogas*.

Förtvätt av ull

- Ingen ammoniak används vid förtvätt av ull
- Ulltvätt med ammoniak sker i slutet system

Återvinning av ullfett

- Ullfett återvinns och utgör max 40 g/kg otvättad ull
- Mängden ullfett i avloppsvattnet innan rening

Ange värde:

- Ullfett återvinns inte utan tas om hand på annat sätt. En **beskrivning** över detta *bifogas*.

Avloppsvatten

- Halten av COD i det renade avloppsvattnet är max 45 g/kg otvättad ull.
Dokumentation som verifierar detta *bifogas*.

Ange halt av COD:

- Del L** (Avloppsvatten) *bifogas*

G4 Miljömärkta tvätt- och fläckborttagningsmedel (Avsnitt 6.4)

- Ej relevant

- Tvättmedel som är miljömärkt används

Handelsnamn:

Miljömärkning:

- Fläckborttagningsmedel som är miljömärkt används

Handelsnamn:

Miljömärkning:

G5 Mercerisering (Avsnitt 6.5) Varken garn eller tyg är merceriserat Alkali som används vid mercerisering återvinns till minst 90 %

Ange värde:

Klass II Alkali som används vid mercerisering återvinns till minst 50 %

Ange värde:

G6 Tryckning med schablon alternativt annat tryckverktyg (Avsnitt 6.8) Ej relevant Pastan för tryckning är vattenbaserad**Pigmentfärg** Ammoniak används för att ställa pH vid tillredning av tryckpastan. Överbliven pigmentpasta återanvänds i första hand, och i andra hand hanteras den som fast avfall enligt rekommendationer i säkerhetsdatablad.**Färgämnestryck** Tryckpastan innehåller urea, max 30 g/kg pasta. Tryckpastan innehåller kväveföreningar, max 30 g/kg pasta. Överbliven tryckpastan hanteras som fast avfall enligt rekommendationer i säkerhetsdatablad.**Tryckutrustning**

Tryckmetod:

 Rengöringsmedel som används för tryckutrustning är miljömärkt.

Handelsnamn:

Miljömärkning:

 Rengöringsmedel, ej miljömärkt, används för tryckutrustning. *Del F* (Kemikalier) bifogas.

G7 Transfertryck (Avsnitt 4.3.4, 6.8) Ej relevant **Våttransfertryck** Pastan i våttransfertrycket är vattenbaserat Filmtransfertryck - Klass II

Ange polymer:

 Filmtransfertryckets vikt utgör max 10% av tygets totala vikt i produkten Filmtransfertryckets vikt utgör tillsammans med ingående polyuretanfiber max 10% av tygets totala vikt i produkten **Del D** (Annat material, ej fibrer) bifogas Klister används för filmtransfertrycket

Ange typ av klister (polymer):

 Del F (Kemikalier) bifogas**G8 Slutbehandlingar** (Avsnitt 6.9)**Optiska vitmedel - Klass II** Inga optiska vitmedel ingår i beredningen Optiska vitmedel för syntetiska polymerer ingår i beredningen**Flamskyddsmedel - Klass II** Inga flamskyddsmedel ingår i beredningen Flamskyddsmedel ingår i beredningen **Del F** (Kemikalier) *bifogas* Kravet på flamskydd är lagstadgat.

Ange land:

Ange namn på lag:

Beläggningar av syntetisk polymer - Klass II

Ingen beläggning utförs.

Beläggning utförs och den totala torrvikten på beläggningen/beläggningarna är max 25 g/m². Ange vikt: _____ g/m².

Del F (Kemikalier) bifogas.

Antibakteriella medel

Ingen kemikalie har tillsatts med syfte att ha en antibakteriell effekt i slutprodukten.

Manuella plaggbehandlingar

Ingen sandblästring utförs.

Förslitning av plagg genom manuell behandling förekommer. Dokumentation som verifierar att arbetarna inte utsätts för hälsorisker i samband med behandlingen bifogas.

G9 Biocida ämnen och föreningar (Avsnitt 5.1.6)

Inga biocida ämnen och föreningar (konserveringsmedel) sätts till i något beredningssteg eller vid transport.

G10 Förbrukning av vatten och energi vid Beredning (Avsnitt 7.1)

Antal kg textil som behandlades i produktionsenheten föregående år är:

kg

Vattenförbrukningen som i medeltal åtgår per kg färdig textil och år vid beredningen är:

l/kg

Energi som i medeltal åtgår per kg färdig textil och år vid beredningen är:

MJ/kg

Ange typ av energikällor:

G11 Avloppsvatten genererat vid Beredning (Avsnitt 7.2)

Ange hur många liter avloppsvatten i medeltal som bildas per kilo textil som behandlas:

l/kg textil

Del L (Avloppsvatten) *bifogas*.

G12 Förbättringsarbete (Avsnitt 7.3)

Produktionsenheten arbetar för att reducera vatten- och energiförbrukningen per kg textil, minimera avfall samt utsläpp av avloppsvatten. *Skriftlig information bifogas*.

Ansvarig vid produktionsenheten verifierar nedan att informationen lämnad i Del G gäller för angiven produkt/produktgrupp.

Datum och underskrift av ansvarig vid produktionsenheten

Namnförtydligande

Titel

Telefon

E-post

Den ifyllda blanketten med underskrift kan scannas och skickas per e-post till:
textil@naturskyddsforeningen.se

Alternativt per brev till:

Naturskyddsföreningen
Bra Miljöval Textil
Första Långgatan 28B
413 27 Göteborg