



Manuale ambientale ICS
per le fabbriche
Versione 3 - gennaio 2022



Indice

Presentazione ICS.....	2
Codice di condotta ambientale ICS.....	3
Processo di condivisione delle informazioni.....	4
Audit ICS.....	4
Metodologia.....	9
Valutazione degli audit ICS	12
Reclami presentati dalla fabbrica	14
Capitolo 1 - Requisiti/Sistemi di gestione ambientale.....	14
Capitolo 2 – Requisiti/Usò dell'energia, trasporti e gas a effetto serra (GHG).....	15
Capitolo 3 – Requisiti/Utilizzo dell'acqua	16
Capitolo 4 – Requisiti/Acque reflue ed effluenti	17
Capitolo 5 – Requisiti/Emissioni atmosferiche	18
Capitolo 6 – Requisiti/Gestione dei rifiuti.....	19
Capitolo 7 – Requisiti/Prevenzione dell'inquinamento e sostanze pericolose e potenzialmente pericolose	20
Capitolo 8 – Requisiti/Gestione della risposta alle emergenze	21
Allegato 1- Verifica della documentazione	23
Allegato 2 - Glossario	27
Allegato 3 - Questionario di audit ambientale ICS.....	35



Manuale per le fabbriche Requisiti ambientali ICS

Presentazione ICS

Struttura ICS

L'Initiative for Compliance and Sustainability (ICS) è un'iniziativa multisetoriale di audit sociali e ambientali nei settori tessile, abbigliamento, oggettistica, tempo libero, mobili, arredi, attrezzature, elettrodomestici e alimentare allo scopo di migliorare le condizioni di lavoro sociali e ambientali a livello di catene di fornitura globali. I membri ICS uniscono le forze elaborando un quadro comune di audit nei loro impianti produttivi di fornitura e scambiando informazioni sulle loro fabbriche comuni all'interno della banca dati ICS. In detta banca dati interna ICS, i membri ICS condividono i risultati e tutti i documenti relativi agli audit (questionario di audit, scheda d'identità della fabbrica, piano d'azione correttivo, ecc.) esclusivamente con i membri che lavorano con le fabbriche sottoposte a audit. ICS consente alle sue società aderenti di collaborare con strumenti comuni, di mettere in comune gli audit, contribuendo a ridurre lo "sforzo legato allo svolgimento degli audit" e a condividere conoscenze e migliori pratiche. ICS non è una piattaforma di approvvigionamento in quanto i rivenditori e i marchi aderenti possono accedere solo alle informazioni sulle fabbriche cui sono già collegati.

L'elenco dei rivenditori e dei marchi aderenti a ICS è disponibile sul sito web ICS www.ics-asso.org.

L'obiettivo del presente Manuale è accompagnare la fabbrica nel percorso di conoscenza e consapevolezza della propria conformità ambientale. Tale Manuale può essere inviato alla fabbrica dalla società di audit incaricata di effettuare un audit ambientale ICS o dal membro ICS prima dello svolgimento dell'audit. Il presente Manuale è uno strumento preparatorio per la fabbrica.

L'audit ambientale ICS è strutturato in due livelli. I requisiti fondamentali saranno in ogni caso valutati dagli auditor e i requisiti avanzati saranno valutati soltanto se la fabbrica dimostra di avere un elevato grado di conformità ambientale.

Il Manuale ambientale presenta i requisiti ambientali in queste due categorie: i requisiti fondamentali e quelli avanzati.

Richieste di informazioni e raccomandazioni relative al piano ICS

Le richieste di interpretazioni, chiarimenti e raccomandazioni devono essere indirizzate al team ICS per la massima condivisione con i membri ICS.

Contatto ICS: ICS Office – 14, rue Bassano Paris FRANCE
Initiative for Compliance and Sustainability/Fédération des Entreprises du Commerce et de la
Distribution
contact@ics-asso.org
www.ics-asso.org



Metodologia comune ICS

La due diligence rappresenta l'iter verso una maggiore trasparenza e responsabilità nelle catene di fornitura globali. Un approccio combinato di audit sociale e ambientale e una stretta collaborazione con le fabbriche sui piani di azione correttivi possono contribuire a una migliore gestione sostenibile della catena di fornitura.

Le azioni ICS si basano su una metodologia comune applicata da tutti i membri ICS e assicurano un controllo completo del processo di audit da parte dei membri.

- Gli audit ICS sono disposti e gestiti dalle società aderenti. La richiesta di audit è una prerogativa dei membri, che assicura un controllo totale dell'utilizzo di ICS. Lo scopo è garantire l'imparzialità del processo di audit.
- Gli audit ICS sono effettuati esclusivamente da società di audit terze autorizzate da ICS.
- I membri ICS condividono regole comuni di monitoraggio quando negli stabilimenti vengono identificati casi critici di mancata conformità.
- **L'audit ICS non è né un certificato né un'etichetta.** L'obiettivo dell'audit ICS è valutare la conformità ambientale di una fabbrica e riferire le non conformità e le migliori pratiche osservate a una determinata data.

I nostri partner sul campo

La qualità dell'audit è monitorata da ICS attraverso indicatori statistici e analisi comparative, nonché feedback e revisioni collaborativi dei membri ICS.

L'elenco delle società di audit autorizzate a effettuare audit per ICS è disponibile sul nostro sito web esterno: <https://ics-asso.org/audit-companies/>

Codice di condotta ambientale ICS

Ogni membro ICS richiede ai propri fornitori di rispettare il Codice di condotta ambientale ICS che può essere integrato con il Codice di condotta dettagliato dei membri. Con la sottoscrizione di tale Codice, i fornitori si impegnano a conformarsi e ad applicarlo, nonché a farlo rispettare dai propri subcontraenti e partner: la responsabilità condivisa è un concetto chiave.

- Il Codice di condotta ambientale ha per oggetto gli 8 capitoli del questionario di audit ambientale ICS:
 - Cap. 1 – Sistemi di gestione ambientale
 - Cap. 2 – Uso dell'energia, trasporti e gas a effetto serra (GHG)
 - Cap. 3 – Uso dell'acqua
 - Cap. 4 – Acque reflue ed effluenti
 - Cap. 5 – Emissioni atmosferiche
 - Cap. 6 – Gestione dei rifiuti



- Cap. 7 – Prevenzione dell'inquinamento, sostanze pericolose e potenzialmente pericolose
- Cap. 8 – Gestione della risposta alle emergenze

Processo di condivisione delle informazioni

Condivisione dei dati e riservatezza

I membri ICS collegati alla stessa fabbrica condividono i risultati e i documenti relativi all'audit attraverso la banca dati ICS. I risultati degli audit ICS sono riservati e non accessibili ai membri ICS non collegati alla fabbrica sottoposta a audit. Per poter accedere alle informazioni e ai risultati degli audit, i membri ICS devono fare riferimento alle loro fabbriche fornitrici o alle fabbriche sottoposte al processo di riferimento nella banca dati ICS. I membri ICS condividono una metodologia e strumenti comuni che non possono essere utilizzati per l'approvvigionamento ma solo per monitorare la conformità ambientale delle fabbriche.

Documenti di audit ICS condivisi con il fornitore

Il rapporto di audit ICS non può essere condiviso con il fornitore al fine di tutelare la riservatezza dei dati che i lavoratori potrebbero aver condiviso con gli auditor. Il fornitore riceverà i seguenti documenti:

- La **Scheda d'identità della fabbrica** viene inviata alla fabbrica dal membro ICS o dalla società di audit prima dello svolgimento dell'audit. La fabbrica deve compilare la Scheda d'identità della fabbrica in inglese e rispedirla al membro ICS o alla società di audit prima dello svolgimento dell'audit. La Scheda d'identità della fabbrica sarà convalidata durante la riunione di apertura dell'audit dal management della fabbrica. La Scheda d'identità della fabbrica online costituisce ora il processo standard.
- Il **Piano di azione correttivo (CAP)** è firmato in lingua locale durante la riunione di chiusura dell'audit dal management della fabbrica. Il CAP riporta le non conformità identificate durante l'audit e le relative azioni correttive raccomandate.
- La **Sintesi di Contenuto (SOC)** indicante la valutazione di ciascun capitolo dell'audit e la valutazione globale (una lettera e una percentuale) viene inviata alla fabbrica dopo lo svolgimento dell'audit.

Audit ICS

Pianificazione dell'audit ICS

- Il nome dell'auditor non deve essere comunicato alla fabbrica o al fornitore prima che abbia luogo l'audit.
- I dati di contatto diretto (e-mail, telefono) dell'auditor non devono essere condivisi con la fabbrica o il fornitore prima, durante e dopo l'audit.



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

- Se in fabbrica il tasso di produzione è troppo basso in un determinato giorno incluso nel periodo finestra dell'audit, la fabbrica ha la responsabilità di informare in merito la società di audit e il membro ICS che richiede l'audit.
- Il periodo finestra dell'audit è definito dal membro e deve essere di almeno 2 settimane (il management della fabbrica può dichiarare le date non disponibili, incluse le festività pubbliche locali e nazionali, ma il periodo finestra deve essere di almeno 2 settimane intere quando si inseriscono le date disponibili per la fabbrica).

Ambito dell'audit ICS

Lo scopo generale dell'audit ICS presso il sito è quello di valutare il livello di conformità dello stabilimento al Codice di condotta ambientale ICS, alle normative locali e alle norme internazionali nonché di identificare le necessarie azioni correttive e le opportunità di miglioramento continuo. L'audit ICS riporta anche le migliori pratiche osservate dagli auditor presso la fabbrica.

Le aree fisiche oggetto dell'audit ambientale ICS comprendono:

- aree produttive;
- aree di stoccaggio di sostanze pericolose o potenzialmente pericolose (depositi secondari, magazzini, depositi di coloranti, aree di stoccaggio di petrolio e combustibili, ecc.);
- impianto di trattamento degli effluenti (se presente presso il sito, incluso laboratorio, deposito chimico dedicato per l'impianto di trattamento, alimentazione dedicata, area di stoccaggio dei fanghi, ecc.);
- area di stoccaggio dei rifiuti (non pericolosi e pericolosi);
- caldaie e generatori (macchine pesanti);
- qualsiasi area della fabbrica in cui possano essere/sono utilizzate sostanze chimiche (locale eliminazione macchie, ecc.);
- qualsiasi area in cui siano installati misuratori di portata d'acqua/contatori di energia;
- altre aree di stoccaggio, se applicabile;
- zone di soggiorno e zone pranzo dei lavoratori, se del caso;
- tutti gli edifici associati nei pressi del sito di produzione.

Nel caso in cui l'impianto di trattamento degli effluenti (ETP) sia condiviso, la fabbrica sottoposta ad audit deve concedere agli auditor l'accesso all'ETP condiviso, in quanto rientra nell'ambito dell'audit.

Prima dell'audit ICS, le fabbriche sottoposte ad audit devono informare il management e i proprietari delle fabbriche presenti negli stessi edifici (se diversi dal management della fabbrica sottoposta ad audit) circa la necessità che gli auditor accedano all'intero edificio e alle aree comuni e, se necessario, anche alle altre fabbriche presenti nell'edificio in quanto i rischi possono provenire da locali condivisi, ad esempio da un locale magazzino di prodotti chimici ubicato in un edificio condiviso e non gestito correttamente.



Processo dell'audit ICS

Il processo dell'audit ICS si articola in sei fasi:



Gli auditor sono i responsabili del processo di audit e l'audit effettivo può o meno seguire questo ordine. Tuttavia, tutte le fasi come di seguito descritte saranno completate durante l'audit. Se sono necessarie ulteriori fasi o ulteriori documenti a supporto della comprensione completa della situazione della fabbrica, l'auditor può richiedere ulteriori informazioni alla fabbrica. La tabella della durata dell'audit riporta il numero di giorni necessari per lo svolgimento di un audit sulla base delle dimensioni e delle specificità della fabbrica (consultare la sezione "Metodologia").

Identificazione delle non conformità:

- La maggior parte dei quesiti ICS viene valutata rispetto ai requisiti legali locali.
- Se i quesiti e le linee guida di audit non fanno riferimento alla conformità con i requisiti legali locali, le pratiche della fabbrica vengono valutate rispetto ai requisiti ICS.
- Tuttavia, laddove le leggi locali siano più severe degli standard stabiliti dai quesiti basati sui requisiti ICS, le pratiche della fabbrica vengono valutate rispetto alle leggi locali.
- Nel caso di una non conformità risolta durante l'audit (ad esempio, una perdita da un rubinetto dell'acqua immediatamente riparata), gli auditor segnaleranno la non conformità nel rapporto (e nel PAC ad esempio, gli auditor possono indicare che la non conformità è stata immediatamente risolta).
- Se gli auditor non sono in grado di confermare la piena conformità, l'osservazione sarà segnalata come non conformità.

Riunione di apertura



- **Partecipanti:** auditor, management della fabbrica e rappresentanti delle organizzazioni dei lavoratori.
- **Obiettivo:** presentare gli auditor, verificare l'ambito di applicazione dell'audit, spiegare le procedure di audit da svolgere, identificare le parti da coinvolgere e stimare la durata dell'audit. I rappresentanti della fabbrica devono concedere agli auditor il permesso di scattare fotografie. Le immagini saranno allegate ai documenti del rapporto di audit e condivise esclusivamente con i membri clienti ICS. Le immagini acquisite saranno trattate come dati riservati.



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

- **Comunicazione dalla fabbrica:** La fabbrica deve informare gli auditor qualora si svolgano contestualmente all'audit corrente altre visite o audit (audit sociale, audit ambientale, ispezione, ecc.).

Verifica della documentazione



- **Obiettivo:** gli auditor esamineranno la documentazione e i registri della fabbrica, quali il certificato ambientale, i registri di monitoraggio dei consumi idrici, le licenze delle imprese (contraenti) incaricate dello smaltimento dei rifiuti, l'inventario dei rifiuti per confermare la conformità, individuare eventuali non conformità e segnalare le migliori pratiche, se del caso.
- **Elenco dei documenti che devono essere preparati a cura della fabbrica per la data dell'audit:** si rimanda all'Allegato 1 del presente Manuale. La fabbrica deve poter fornire agli auditor i documenti elencati relativi almeno agli ultimi 12 mesi.

Colloqui con i lavoratori e il management



- **Partecipanti:** gli auditor svolgono colloqui con il personale dirigente, ad esempio con il responsabile della conformità ambientale, il Chimico incaricato/il responsabile e i lavoratori. I colloqui con i lavoratori devono essere condotti in privato, senza la presenza di personale dirigente, per valutare se siano stati formati su temi ambientali (lavoratori che si occupano di prodotti chimici, lavoratori incaricati delle operazioni di raccolta e stoccaggio dei rifiuti, ecc.). I colloqui saranno condotti individualmente e/o a gruppi e devono includere lavoratori che ricoprono posizioni diverse, come i lavoratori incaricati della gestione dei rifiuti, della manutenzione degli ETP e così via. Per ulteriori informazioni sul campionamento dei colloqui, consultare la sezione Metodologia del presente Manuale.

Visita presso la fabbrica



- **Partecipanti:** auditor e rappresentanti della fabbrica che accompagnano gli auditor.
- **Obiettivo:** valutare le pratiche di gestione ambientale, valutare tutti i potenziali aspetti e impatti ambientali e osservare altre pratiche, gli auditor effettuano una verifica delle aree in cui possono essere presenti i lavoratori, ivi inclusi, a titolo esemplificativo ma non esaustivo: piani di produzione, magazzini, unità di stoccaggio di prodotti chimici, aree di stoccaggio dei rifiuti, impianti di trattamento degli effluenti (se presenti presso



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

il sito), locali macchine pesanti, aree in cui sono installati contatori dell'acqua e dell'energia, bagni, infermeria, mensa e dormitori.

- **Verifiche e controlli di audit:** gli auditor esamineranno la documentazione della fabbrica (permessi, licenze, ecc.) ma chiederanno anche lo svolgimento di controlli fisici, che devono essere effettuati dai lavoratori della fabbrica.
- Le **fotografie vengono scattate** durante il sopralluogo dell'esterno (ingresso, edifici e insegna della fabbrica, ecc.), dell'interno (piani di lavoro, ecc.) e di ogni edificio collegato (magazzino, ecc.). Le fotografie scattate dall'auditor non devono mostrare i volti delle persone, per garantire la protezione dei dati.

Riunione preliminare alla chiusura



- **Partecipanti:** solo gli auditor.
- **Scopo:** preparare la riunione di chiusura.

Riunione di chiusura



- **Partecipanti:** auditor, management della fabbrica e rappresentanti delle organizzazioni dei lavoratori.
- **Obiettivo:** presentare e discutere i risultati dell'audit, rispondere a domande e fornire chiarimenti, raggiungere un accordo sui fatti osservati o fornire al management della fabbrica l'opportunità di rispondere con altre argomentazioni agli auditor, garantire che il management della fabbrica comprenda la base giuridica o il Codice per le non conformità.
- **Risultato:** il management della fabbrica deve impegnarsi a intervenire e risolvere i casi di non conformità. Il piano d'azione correttivo (PAC) conterrà una chiara descrizione di tutte le non conformità identificate. Una data obiettivo specifica sarà fissata per ogni non conformità e l'ultima data obiettivo del PAC (ossia la data obiettivo dell'ultima azione da completare) sarà chiaramente indicata nel PAC. **Il PAC deve essere emesso presso il sito nella lingua locale, firmato e concordato dal rappresentante del management della fabbrica, dal rappresentante dell'organizzazione dei lavoratori e dall'auditor principale.** Una copia del PAC sarà conservata dalla fabbrica. Una versione inglese del PAC sarà pubblicata esternamente dagli auditor in un momento successivo.
- **Comunicazione dalla fabbrica:** la fabbrica deve indicare agli auditor se sono state effettuate altre visite o audit contestualmente all'audit in corso (se non comunicato durante la riunione iniziale e se l'audit è stato condotto per diversi giorni).



Metodologia

Tipi di audit ICS

I membri ICS decidono quando avviare un follow-up o un nuovo audit entro i tempi stabiliti da ICS e descritti di seguito. **L'audit ICS non è né un certificato né un'etichetta.** L'obiettivo dell'audit ICS è valutare la conformità ambientale di una fabbrica e riferire le non conformità e le migliori pratiche osservate a una determinata data.

Esistono 3 tipi di audit ICS:

- **Audit iniziale:** è un audit effettuato per la prima volta presso la fabbrica. La durata dell'audit iniziale è definita in base alle dimensioni e alle specificità della fabbrica.
- **Audit di follow-up:** si tratta di un audit effettuato per monitorare l'effettiva risoluzione delle non conformità evidenziate in una precedente valutazione (audit iniziale, di follow-up o nuovo audit). Deve essere avviato entro 12 mesi dal completamento del precedente audit iniziale o nuovo audit ICS. La durata dell'audit di follow-up è di 1 giorno-uomo, indipendentemente dalle dimensioni della fabbrica oggetto di valutazione.
L'organizzazione dell'audit di follow-up deve consentire al team di audit di esaminare tutte le non conformità precedentemente identificate, al fine di valutare se la fabbrica ha migliorato le proprie prestazioni ambientali e se tali non conformità sono state risolte. Tuttavia, ciò non deve impedire agli auditor di analizzare altri ambiti al di là delle non conformità precedentemente identificate, e tutti i nuovi risultati devono essere debitamente segnalati.
Tutti gli audit di follow-up e qualsiasi audit ICS devono sempre includere i pilastri della triangolazione: osservazione, verifica della documentazione e colloqui secondo la metodologia di campionamento definita.
- **Nuovo audit:** si tratta di un audit effettuato per monitorare l'effettiva risoluzione delle non conformità evidenziate in una precedente valutazione (audit iniziale, di follow-up o nuovo audit). La durata del nuovo audit è definita in base alle dimensioni e alle specificità della fabbrica.

Il processo ICS consente ai membri ICS di avviare un audit di follow-up o un nuovo audit sulla base di un audit iniziale indipendentemente dal membro ICS che ha richiesto l'audit precedente. I membri ICS possono scegliere una società di audit diversa per l'audit di follow-up rispetto all'audit iniziale (gli audit ICS possono essere effettuati esclusivamente da società di audit autorizzate da ICS).

Tipi di notifica degli audit ICS

Il processo standard ICS consente **audit parzialmente annunciati** entro una finestra di almeno due settimane oppure audit **senza preavviso**. In linea con la procedura di due diligence, i membri ICS selezionano il tipo di notifica dell'audit e la società di audit autorizzata ICS. Per motivi specifici, gli audit ambientali possono essere organizzati dai membri ICS come audit annunciati in tutti i Paesi.

- In caso di audit parzialmente annunciati: la fabbrica sarà informata da una delle società di audit autorizzate ICS circa lo svolgimento di un audit ICS presso la fabbrica per conto di un membro



Manuale per le fabbriche Requisiti ambientali ICS

ICS. La società di audit indicherà alla fabbrica un periodo finestra per l'audit di almeno due settimane (il periodo finestra è definito dal membro ICS). La fabbrica non conoscerà l'esatta data pianificata prima dell'audit. La fabbrica compilerà la Scheda d'identità della fabbrica ICS prima dell'audit e la rispedirà alla società di audit.

- In caso di audit senza preavviso: la fabbrica non sarà informata dell'audit ICS.
- **Se in fabbrica il tasso di produzione è troppo basso in un determinato giorno incluso nel periodo finestra dell'audit, la fabbrica ha la responsabilità di informare in merito la società di audit e il membro ICS che richiede l'audit.**

Durata dell'audit

La durata dell'audit iniziale e del nuovo audit sarà fissata tra 1 e 2,5 giorni/uomo presso il sito secondo le regole illustrate qui di seguito. La durata dipenderà da due criteri principali:

Criterio 1: I processi produttivi generano acque reflue?

Scenari	Quesiti a cui rispondere		
	Acque reflue generate dai processi produttivi	Trattamento presso il sito o esternamente	Pretrattamento presso il sito
1	NO	NON APPLICABILE	
2	Sì	ETP PRESSO IL SITO ¹	NON APPLICABILE
3	Sì	CETP ESTERNO ²	PRETRATTAMENTO ³ O NESSUN PRETRATTAMENTO
4	Sì	NESSUN TRATTAMENTO	

Criterio 2: Quali sono le dimensioni della fabbrica?

Per un audit ambientale, la dimensione della fabbrica dipende dalla superficie totale della stessa in metri quadrati (m²). Esistono tre scenari possibili:

Dimensioni della fabbrica	Criteri (superficie totale in metri quadrati)
PICCOLA	< 5.000
MEDIA	5.000 – 20.000
GRANDE	> 20.000

Sintesi: Regole per la durata dell'audit

1 ETP: Impianto di trattamento degli effluenti

2 CETP: Impianto comune di trattamento degli effluenti (non l'impianto comunale di depurazione)

3 Un pretrattamento può essere un trattamento fisico o un trattamento fisico e chimico. Se il pretrattamento include il trattamento biologico, sarà considerato come ETP presso il sito



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

Criterio 1			Criterio 2	Durata dell'audit (Giorno uomo)
Acque reflue generate dai processi produttivi	Trattamento presso il sito o esternamente	Pretrattamento presso il sito	Dimensioni della fabbrica	
Sì	ETP PRESSO IL SITO		PICCOLA	2
			MEDIA	2
			GRANDE	2,5
	CETP ESTERNO	PRETRATTAMENTO O NESSUN PRETRATTAMENTO	PICCOLA	1
			MEDIA	2
			GRANDE	2
	NESSUN TRATTAMENTO		PICCOLA	1
			MEDIA	2
			GRANDE	2
NO		PICCOLA	1	
		MEDIA	1	
		GRANDE	2	

Dimensioni del campione per i colloqui con i lavoratori

A seconda del numero dei lavoratori e del personale della fabbrica oggetto di audit, sarà intervistato un numero variabile di lavoratori che ricoprono posizioni diverse. Dei lavoratori intervistati, una parte sarà intervistata in gruppi di discussione e la parte restante sarà intervistata individualmente. Gli auditor e i membri ICS garantiranno la riservatezza delle informazioni ottenute durante tali colloqui.

La protezione dei dati dei lavoratori è il principale motivo per cui i rapporti di audit ICS non sono integralmente condivisi con le fabbriche.

Per consentire lo svolgimento dell'audit, presso il sito deve essere presente almeno il 50% della forza lavoro.

L'auditor selezionerà i lavoratori chiave e i responsabili sotto indicati per i colloqui, ma potrebbe anche selezionare altri lavoratori.

Tema	Lavoratori da intervistare
Gestione ambientale	1 operaio e 1 manager Ad esempio: responsabile conformità o responsabile SGA e lavoratore che ha partecipato alla formazione ambientale scelto a caso
Gestione sostanze chimiche	1 lavoratore chiave e 1 responsabile Ad esempio: 1 lavoratore di un reparto produzione che tratta sostanze chimiche o 1 lavoratore che lavora nel magazzino chimico e 1 responsabile/incaricato della gestione delle sostanze chimiche (responsabile del magazzino chimico)



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

Acqua, energia ed emissioni atmosferiche	1 lavoratore chiave Ad esempio: responsabile manutenzione o operatore con responsabilità relative a macchine pesanti, impianti di trattamento dell'aria e apparecchiature refrigeranti/operatore con responsabilità relative a manutenzione di tubazioni, macchine (che utilizzano acqua)
Acque reflue ed effluenti	1 lavoratore chiave Operatore/responsabile ETP
Gestione dei rifiuti	1 lavoratore chiave e 1 responsabile Esempio: 1 lavoratore incaricato della raccolta dei rifiuti e della separazione dei rifiuti per lo stoccaggio temporaneo presso il sito e 1 responsabile/incaricato della supervisione della gestione dei rifiuti
Gestione della risposta alle emergenze	2 lavoratori (di cui 1 nuovo) 2 nuovi operai qualsiasi appena arrivati in fabbrica

Dimensioni del campione della documentazione

I documenti/le registrazioni chiave, come le registrazioni dei consumi di acqua ed energia, le procedure di gestione ambientale, le registrazioni relative alla formazione ambientale, i rapporti di test sulle acque reflue dopo il trattamento, ecc., devono essere esaminati e le copie raccolte secondo necessità.

Oltre alla compilazione del modello della Scheda d'identità della fabbrica, la fabbrica deve rendere disponibile la documentazione richiesta relativa almeno agli ultimi 12 mesi.

Valutazione degli audit ICS

Livelli dei capitoli degli audit ambientali ICS

Per ogni capitolo dell'audit ambientale ICS i requisiti sono suddivisi in due livelli:

- requisiti fondamentali: consapevolezza ambientale e conformità legale e pratiche attuate;
- requisiti avanzati: migliori pratiche per il miglioramento continuo (obiettivi e piani di azione, analisi delle prestazioni, ecc.).



L'auditor deve insistere sui requisiti fondamentali e incoraggiare la fabbrica a superarli. L'obiettivo è spingere lo stabilimento ad adottare un approccio di "miglioramento continuo". I membri ICS seguiranno il livello di conformità degli stabilimenti richiedendo prima di tutto la conformità ai requisiti fondamentali per poi concentrarsi su quelli avanzati.



Doppio sistema di valutazione ICS

L'audit ambientale ICS si fonda su un doppio sistema di valutazione composto da una percentuale (0-100%) e una lettera (A, B, C, D, E), ad esempio: la valutazione dell'audit globale può essere 90% B, 60% C, ecc. La percentuale indica il grado di conformità della fabbrica e la lettera indica il grado di criticità relativo alle maggiori non conformità individuate.

Il sistema di valutazione ICS si basa su una tabella di soglie abbinata all'individuazione delle non conformità critiche che richiedono un'attenzione e un'azione immediate. Ad esempio, se viene presentata una notifica di avviso, la valutazione dello stabilimento può essere 85% E: lo stabilimento è per lo più conforme sul piano ambientale, ma è stato individuato un problema importante che ha fatto scattare una notifica di avviso (ossia lo scarico delle acque reflue direttamente nell'ambiente). Il sistema di audit ICS è progettato per indicare il livello globale della fabbrica e allo stesso tempo evidenziare chiaramente le non conformità gravi.

Ciascun capitolo dell'audit è ulteriormente suddiviso come segue:

- **quesiti informativi privi di valutazione** sulle leggi locali applicabili e informazioni specifiche dello stabilimento;
- **quesiti di conformità con valutazione:** numerosi quesiti sono fondamentali e quindi hanno un peso maggiore nel risultato complessivo;
- **quesiti fondamentali che generano una Notifica di avviso** (consultare la sottosezione riportata di seguito sulle Notifiche di avviso);
- le **migliori pratiche** sono identificate dagli auditor quando le pratiche dello stabilimento vanno oltre la conformità normativa. Le migliori pratiche vengono riportate nel questionario di audit ma non influenzano la valutazione complessiva dello stabilimento.

Tutti i quesiti con valutazione contenuti nel questionario di audit sono formulati seguendo la stessa logica: "Si" indica la piena conformità e "No" segnala la non conformità. La valutazione di ciascun quesito viene calcolata automaticamente nel sistema di audit ambientale ICS.

Esemplio di sintesi dei risultati di audit per capitolo

	Rating		Alert Notification	Advanced requirements (assessed if the global rating is equal or higher than 75%B)	Best Practices	Rating of Previous audit
	%	Code				
1. Environmental Management Systems	0%	#DIV/0!	NO		0	
2. Energy Use, Transport and Greenhouse Gases (GHGs)	0%	#DIV/0!	NO		0	
3. Water Use	0%	#DIV/0!	NO		0	
4. Wastewater and Effluent	0%	#DIV/0!	NO		0	
5. Emissions to Air	0%	#DIV/0!	NO		0	
6. Waste Management	0%	#DIV/0!	NO		0	
7. Pollution Prevention and Hazardous and Potentially Hazardous Substances	0%	#DIV/0!	NO		0	
8. Emergency Response Management	0%	#DIV/0!	NO		0	
AUDIT GLOBAL RATING	0%	E	NO	Not assessed	0	

Notifiche di avviso



Le Notifiche di avviso sono attivate dagli auditor quando vengono identificati i casi di non conformità ritenuti critici che richiedono l'immediata attenzione dei membri ICS perché:

- minacciano l'ambiente e la sicurezza dei lavoratori oppure,
- includono casi di scarico di acque reflue non trattate direttamente nell'ambiente, pratiche di smaltimento improprie di rifiuti pericolosi (in particolare per i rifiuti chimici e i fanghi provenienti dagli impianti di trattamento delle acque reflue) e pratiche rischiose di movimentazione di sostanze pericolose nella fabbrica che possono mettere a repentaglio la sicurezza dei lavoratori e l'ambiente.

Accesso negato allo stabilimento

Lo stabilimento deve consentire l'ingresso degli auditor negli edifici dello stabilimento per lo svolgimento dell'audit ambientale ICS. Tuttavia, si verificano casi in cui lo stabilimento rifiuta di far accedere gli auditor nei locali o in parte di essi. In tal caso si applica la seguente procedura:

- il team di auditor spiega lo scopo della visita e la procedura dell'audit al rappresentante dello stabilimento o al referente;
- gli auditor prendono nota di tutti i dettagli della situazione per riferire al membro ICS;
- qualora venga negato l'accesso da parte dello stabilimento, il management dello stabilimento può contattare il fornitore/cliente per verificare la validità e la rilevanza dell'audit ambientale ICS;
- qualora quanto sopra abbia un esito negativo e lo stabilimento rifiuti l'ingresso degli auditor all'interno dei locali, gli auditor inviano immediatamente al membro ICS una notifica di Accesso negato. Saranno richiesti la firma del responsabile e/o il timbro aziendale. L'audit viene pertanto classificato come "Accesso negato";
- una copia della notifica di Accesso negato sarà inviata allo stabilimento.

Reclami presentati dalla fabbrica

In caso di reclami o ricorsi relativi all'audit o alla società di audit, le fabbriche devono contattare il membro ICS che richiede l'audit e, se necessario, il team ICS all'indirizzo contact@ics-asso.org illustrando nel dettaglio la questione.

Capitolo 1 - Requisiti/Sistemi di gestione ambientale

Requisiti fondamentali

- 1.1. Se la fabbrica si impegna a rispettare codici ambientali governativi o di settore o è tenuta a conservare documenti relativi all'ambiente come permessi, licenze, contratti ufficiali e certificati, la fabbrica deve possederli.
- 1.2. I permessi, le licenze, i contratti ufficiali e i certificati necessari devono essere validi e coerenti con la situazione attuale.
- 1.3. La fabbrica deve disporre di una politica che definisca il proprio approccio alla gestione ambientale.



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

- 1.4. La fabbrica deve istituire un meccanismo per restare aggiornata rispetto alle norme giuridiche ambientali applicabili.
- 1.5. Un membro del management deve essere nominato per coordinare le attività di gestione ambientale.
- 1.6. La fabbrica deve valutare gli aspetti e gli impatti ambientali significativi associati alle proprie attività.
- 1.7. La fabbrica deve documentare i propri obiettivi e piani d'azione per affrontare i principali impatti ambientali.
- 1.8. La fabbrica deve disporre di un processo di revisione periodica delle prestazioni ambientali (ai sensi delle leggi locali o almeno una volta all'anno).
- 1.9. La fabbrica deve essere dotata di un comitato ambientale del sito.

Requisiti avanzati

- 1.10. La fabbrica deve aver definito norme per i fornitori (ad esempio fornitori di servizi, contraenti, fornitori di materie prime) che prescrivano i livelli attesi di prestazioni ambientali.
- 1.11. La fabbrica deve fornire corsi di formazione in materia ambientale e di procedure ambientali della fabbrica che vengono ripetuti regolarmente.

Capitolo 2 – Requisiti/Usò dell'energia, trasporti e gas a effetto serra (GHG)

Requisiti fondamentali

- 2.1. Se produce energia (vapore, elettricità, calore...) ed è tenuta a possedere permessi, licenze o autorizzazioni ufficiali per questa attività, la fabbrica deve esserne in possesso.
- 2.2. Detti permessi, licenze o autorizzazioni ufficiali devono essere validi.
- 2.3. La fabbrica deve essere a conoscenza dei requisiti legali applicabili per monitorare e tracciare il consumo di energia.
- 2.4. La fabbrica deve disporre di contatori per il consumo di energia o qualsiasi altro mezzo per misurare il consumo complessivo di energia della fabbrica.
- 2.5. La fabbrica deve monitorare regolarmente il consumo energetico complessivo (ogni mese).
- 2.6. La fabbrica non deve presentare perdite di vapore/aria compressa.
- 2.7. La fabbrica deve stimare il consumo energetico a livello di divisione, reparto e processo.
- 2.8. La fabbrica deve condurre ispezioni interne per identificare ed evitare situazioni comuni in cui viene sprecata energia nella produzione (es. scarso isolamento delle tubazioni del vapore, illuminazione inutile, ecc.). Le ispezioni devono essere documentate e condotte regolarmente (almeno ogni 6 mesi).
- 2.9. La fabbrica deve fornire corsi di formazione ai lavoratori interessati in relazione all'uso dell'energia, ai trasporti e alla generazione di gas a effetto serra (GHG).

Requisiti avanzati

- 2.10. La fabbrica deve posizionare contatori per il consumo energetico o qualsiasi altro mezzo per misurare e analizzare il consumo energetico a livello di divisione, reparto e processo.



- 2.11. La fabbrica deve essere in grado di analizzare e misurare il proprio consumo energetico per fonte di energia.
- 2.12. La fabbrica deve monitorare o valutare regolarmente le emissioni di gas a effetto serra associate ai processi/alle attività del sito, l'uso del carburante per i trasporti presso il sito o esternamente, le attività agricole, ecc.
- 2.13. La fabbrica deve avere obiettivi e piani d'azione volti a ridurre il proprio impatto ambientale legato all'uso dell'energia e ad aumentare l'efficienza: energia, trasporti, gas a effetto serra (GHG).

Capitolo 3 – Requisiti/Utilizzo dell'acqua

Requisiti fondamentali

- 3.1. Se la fabbrica utilizza l'acqua ricavata da pozzi presso il sito o da fiumi, torrenti, laghi, ecc., deve verificare se il sito è tenuto a possedere un permesso, una licenza o un contratto ufficiale per questa attività. In caso affermativo, la fabbrica deve identificare i limiti e le condizioni associati a tale permesso/licenza e rispettarli.
- 3.2. Tali permessi, licenze o contratti ufficiali devono essere validi.
- 3.3. La fabbrica deve identificare i requisiti legali per monitorare e tracciare il consumo di acqua.
- 3.4. La fabbrica deve posizionare un misuratore di portata dell'acqua presso il punto di estrazione/fonte di acqua grezza o dolce.
- 3.5. La fabbrica deve monitorare e tracciare il proprio consumo complessivo di acqua. Il consumo idrico mensile complessivo deve essere documentato.
- 3.6. La fabbrica non deve presentare perdite d'acqua significative dalle macchine e dalle tubazioni per l'approvvigionamento idrico nella produzione.
- 3.7. La fabbrica non deve presentare perdite d'acqua significative dai bagni, dagli uffici, dalla mensa, ecc.
- 3.8. La fabbrica deve essere priva di qualsiasi punto di scarico per le acque reflue domestiche direttamente nell'ambiente.
- 3.9. La fabbrica deve stimare il consumo idrico a livello di divisione, reparto e processo.
- 3.10. La fabbrica deve condurre ispezioni interne per identificare ed evitare situazioni comuni in cui l'acqua viene sprecata nella produzione (ad es. perdite d'acqua, eccessivo consumo di acqua inutile per una determinata operazione, ecc.). Le ispezioni devono essere documentate e condotte regolarmente (almeno ogni 6 mesi).
- 3.11. La fabbrica deve fornire corsi di formazione ai lavoratori interessati in relazione all'uso dell'acqua.

Requisiti avanzati



- 3.12. La fabbrica deve installare contatori per il consumo idrico o qualsiasi altro mezzo per misurare e analizzare il consumo idrico a livello di divisione, reparto e processo.
- 3.13. La fabbrica deve aver fissato obiettivi volti a ridurre il consumo idrico.

Capitolo 4 – Requisiti/Acque reflue ed effluenti

Requisiti fondamentali

- 4.1. La fabbrica deve valutare se il sito necessita di un'autorizzazione, una licenza o un contratto ufficiale per lo scarico delle acque reflue/degli effluenti attraverso il sistema di scarico in conformità alle leggi locali.
- 4.2. La fabbrica deve garantire la validità dei permessi, delle licenze o dei contratti ufficiali necessari.
- 4.3. La fabbrica deve essere conforme alla legge in materia di installazione di un ETP presso il sito o di un impianto di pretrattamento, se richiesto dai permessi, dalle licenze o dai contratti.
- 4.4. I processi dell'impianto di trattamento (ETP o impianto di pretrattamento) devono essere efficaci.
- 4.5. La fabbrica deve disporre di un piano di scarico per identificare tutti i flussi di acque reflue industriali e i punti di scarico.
- 4.6. La fabbrica non deve avere alcun punto di scarico delle acque reflue industriali direttamente nell'ambiente.
- 4.7. I parametri richiesti relativi alle acque reflue dopo il trattamento devono essere controllati regolarmente da terzi o da laboratori esterni (ai sensi di legge o in base alla frequenza definita nell'accordo con il CETP o almeno ogni 6 mesi).
- 4.8. I parametri relativi alle acque reflue dopo il trattamento devono rientrare nei limiti previsti dalla norma giuridica o dalla norma CETP conformemente all'ultimo rapporto di test rilasciato da terzi o da laboratori esterni. La data del rapporto di test deve riferirsi agli ultimi 6 mesi.
- 4.9. La fabbrica deve disporre di una procedura interna per controllare e monitorare i parametri relativi alle acque reflue dopo il trattamento (inclusi strumenti di test, manutenzione degli strumenti, elenco dei test richiesti).
- 4.10. L'operatore ETP o il responsabile del pretrattamento devono comprendere e conoscere le procedure di test della fabbrica.
- 4.11. La fabbrica deve eseguire test interni e conservare i documenti regolarmente.
- 4.12. I parametri relativi alle acque reflue devono rientrare nei limiti previsti dalla norma giuridica o dalla norma CETP secondo l'ultimo rapporto di test rilasciato internamente dalla fabbrica dopo il trattamento.
- 4.13. I misuratori di portata dell'acqua devono essere installati presso i punti di ingresso e di uscita dell'ETP o dell'impianto di pretrattamento presso il sito.
- 4.14. Sulla base dei dati sul consumo idrico per i processi di produzione e delle letture dei contatori di ingresso e uscita dell'ETP, l'intera acqua di scarico deve essere sottoposta a trattamento.
- 4.15. La fabbrica deve adottare misure per evitare il rischio di traboccamento (pompe di scorta disponibili e distanza di sicurezza tra la superficie dell'acqua e la sommità del serbatoio).



- 4.16. La capacità dell'ETP deve essere adeguata e sufficiente per il volume delle acque reflue da trattare.
- 4.17. I serbatoi devono essere in buone condizioni.
- 4.18. Le operazioni di manutenzione dell'ETP devono essere effettuate, documentate e registrate.
- 4.19. La fabbrica deve svolgere corsi di formazione per i lavoratori interessati in relazione alla gestione dell'ETP.

Requisiti avanzati

- 4.20. La fabbrica deve fissare obiettivi volti a ridurre il volume delle acque reflue generate o a ridurre il livello di inquinamento idrico o a migliorare i processi di trattamento delle acque reflue.
- 4.21. Se la fabbrica prevede un aumento della produzione, deve garantire che l'attuale capacità dell'ETP sia sufficiente a trattare il volume aggiuntivo di acque reflue che verrà generato.
- 4.22. Se non è sufficiente, la fabbrica deve disporre di un piano per garantire il trattamento di tale volume aggiuntivo di acque reflue.

Capitolo 5 – Requisiti/Emissioni atmosferiche

Requisiti fondamentali

- 5.1. La fabbrica deve valutare se il sito necessita di un permesso, un contratto ufficiale o una licenza per le emissioni atmosferiche, in conformità alle leggi locali.
- 5.2. La fabbrica deve garantire la validità del permesso, del contratto ufficiale o della licenza necessari.
- 5.3. La fabbrica deve essere a conoscenza dei requisiti legali applicabili per monitorare e tracciare le emissioni atmosferiche.
- 5.4. La fabbrica deve assicurare che i macchinari pesanti come caldaie e generatori siano adeguatamente ispezionati e sottoposti a manutenzione.
- 5.5. Se il sito rilascia in atmosfera sostanze tossiche provenienti da ciminiere o emissioni diffuse, la fabbrica deve disporre di filtri e/o sistemi per controllare le emissioni atmosferiche in conformità con i limiti di legge locali.
- 5.6. I test sulle emissioni atmosferiche provenienti dalle ciminiere vanno condotti regolarmente (ai sensi di legge o almeno ogni anno).
- 5.7. Le emissioni atmosferiche provenienti dalle ciminiere devono rientrare nei limiti stabiliti dalla legge o dalle norme internazionali sulla base dell'ultimo rapporto di test di terzi.
- 5.8. La fabbrica deve identificare e documentare tutte le proprie potenziali fonti di emissioni atmosferiche (fonti puntuali e fuggitive di emissioni atmosferiche).
- 5.9. La fabbrica deve avere in essere misure per rilevare perdite di ODS (sostanze ozono lesive)/gas fluorurati e mantenere le apparecchiature contenenti ODS/gas fluorurati?



- 5.10. Se viene installato un processo di trattamento dei gas industriali, questo deve essere monitorato e controllato adeguatamente.
- 5.11. La fabbrica deve effettuare corsi di formazione per i lavoratori interessati in relazione alle emissioni atmosferiche e alle ODS.
- 5.12. La qualità dell'aria deve essere monitorata da terzi.
- 5.13. La qualità dell'aria deve essere monitorata regolarmente (per legge o almeno una volta all'anno durante l'alta stagione).
- 5.14. I risultati dei test sulla qualità dell'aria devono rientrare nei limiti stabiliti dalla legge o dalle norme internazionali.
- 5.15. La fabbrica deve fornire ai lavoratori maschere respiratorie o qualsiasi altra maschera adeguata laddove le MSDS (schede di sicurezza dei materiali) delle sostanze utilizzate o le attività e i processi della fabbrica lo richiedano.

Requisiti avanzati

- 5.16. La fabbrica deve fissare obiettivi volti a ridurre le emissioni atmosferiche e la quantità di ODS utilizzate in loco.

Capitolo 6 – Requisiti/Gestione dei rifiuti

Requisiti fondamentali

- 6.1. La fabbrica deve valutare se il sito deve essere registrato come produttore di rifiuti presso le autorità di regolamentazione.
- 6.2. La fabbrica deve garantire la validità del permesso, del contratto ufficiale o della licenza necessari.
- 6.3. La fabbrica deve essere a conoscenza dei requisiti di legge applicabili per monitorare e tracciare i rifiuti generati.
- 6.4. La fabbrica deve raccogliere e conservare tutti i rifiuti generati in aree dedicate separate.
- 6.5. La fabbrica deve tenere un inventario dei rifiuti, compresi tipi e quantità (inclusi i fanghi).
- 6.6. L'inventario va aggiornato regolarmente (ad esempio in base alla frequenza di raccolta dei rifiuti).
- 6.7. La fabbrica deve separare i flussi dei rifiuti pericolosi da quelli dei rifiuti non pericolosi.
- 6.8. L'accesso alle aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi deve essere limitato esclusivamente ai lavoratori autorizzati.
- 6.9. In presenza di un ETP presso il sito, i fanghi o in genere altri tipi di rifiuti/sostanze pericolosi devono essere stoccati temporaneamente presso il sito in un'area dedicata, su una pavimentazione dura (o in bacini di contenimento) e senza possibile contatto con la pioggia.
- 6.10. Per tutti i rifiuti pericolosi prodotti presso il sito devono essere firmati accordi/contratti con aziende preposte alla gestione dei rifiuti.
- 6.11. Per tutti i rifiuti non pericolosi prodotti presso il sito devono essere firmati accordi/contratti con aziende preposte alla gestione dei rifiuti.



- 6.12. Se le aziende preposte alla gestione dei rifiuti devono essere autorizzate da un'autorità di regolamentazione o da un'autorità locale, la fabbrica deve detenere copie delle licenze e dei permessi delle aziende di smaltimento dei rifiuti (contraenti).
- 6.13. La fabbrica deve intervenire per prevenire i potenziali impatti negativi sull'ambiente e sulla salute dei rifiuti pericolosi in fase di smaltimento (fusti vuoti lavati presso il sito, fanghi completamente secchi, ecc.).
- 6.14. La fabbrica deve essere priva di impianti di incenerimento dei rifiuti e/o di discariche non controllate.
- 6.15. È opportuno nominare un responsabile della gestione dei rifiuti.
- 6.16. La fabbrica deve disporre di una procedura completa e conforme di gestione dei rifiuti per la raccolta e lo stoccaggio temporaneo dei rifiuti.
- 6.17. Gli accordi/i contratti con le aziende (contraenti) che trattano rifiuti pericolosi devono includere il metodo di smaltimento dei rifiuti (incenerimento, discarica, riciclaggio) di tutti i rifiuti pericolosi.
- 6.18. Gli accordi/i contratti con le aziende (contraenti) che trattano rifiuti non pericolosi devono includere il metodo di smaltimento dei rifiuti (incenerimento, discarica, riciclaggio) di tutti i rifiuti non pericolosi.
- 6.19. La fabbrica deve svolgere corsi di formazione per tutti i lavoratori interessati sulla gestione dei rifiuti.

Requisiti avanzati

- 6.20. Se ci si avvale di aziende esterne (contraenti) per la gestione dei rifiuti, la fabbrica deve valutare se tali aziende vengono sottoposte a controlli/verifiche regolari.
- 6.21. La fabbrica deve aver fissato obiettivi per ridurre il volume di rifiuti generati.
- 6.22. La fabbrica deve valutare se i materiali di scarto vengono riciclati (presso il sito o esternamente).

Capitolo 7 – Requisiti/Prevenzione dell'inquinamento e sostanze pericolose e potenzialmente pericolose

Requisiti fondamentali

- 7.1. La fabbrica deve sapere se è tenuta a detenere licenze, permessi o contratti ufficiali per le sostanze pericolose presenti presso il sito in conformità alle leggi locali.
- 7.2. Tali permessi, licenze o contratti ufficiali devono essere validi nel rispetto delle leggi locali.
- 7.3. Un responsabile esperto/qualificato deve essere nominato quale responsabile della gestione delle sostanze chimiche presso la fabbrica.
- 7.4. La fabbrica deve disporre di un inventario chimico affidabile e completo con le seguenti informazioni di base: area di utilizzo, nome chimico, numeri CAS dei componenti chimici, fornitore chimico, disponibilità di MSDS e quantità immagazzinate.
- 7.5. L'inventario va aggiornato regolarmente.
- 7.6. La MSDS deve essere disponibile nella lingua locale e accessibile a tutti i lavoratori che operano nei pressi delle aree in cui le sostanze chimiche sono utilizzate e immagazzinate.



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

- 7.7. Lo stabilimento deve conservare la versione originale completa (16 sezioni) della MSDS di tutte le sostanze chimiche utilizzate e stoccate presso il sito.
- 7.8. Tutti i contenitori chimici devono essere etichettati con il nome nella lingua locale e il corrispondente simbolo di pericolo (per le sostanze chimiche pericolose).
- 7.9. Lo stabilimento deve conservare l'etichetta originale conforme ai requisiti GHS in tutti i contenitori chimici stoccati presso il sito.
- 7.10. Le sostanze pericolose devono essere stoccate in locali magazzino separati dedicati, sicuri, protetti, puliti e ben ventilati, garantendo il mantenimento di una temperatura adeguata.
- 7.11. Le sostanze chimiche incompatibili devono essere adeguatamente separate.
- 7.12. L'accesso alle aree di stoccaggio di prodotti chimici deve essere limitato ai soli lavoratori autorizzati.
- 7.13. La fabbrica deve evitare il rischio di fuoriuscite o perdite di sostanze chimiche adottando misure appropriate nelle aree di stoccaggio e di produzione.
- 7.14. Le stazioni per il lavaggio oculare e le docce devono essere collegate all'acqua corrente, installate nei pressi dell'area di stoccaggio e di utilizzo dei prodotti chimici.
- 7.15. La fabbrica deve disporre di procedure di manipolazione e stoccaggio dei prodotti chimici documentate e implementate per una corretta gestione degli stessi.
- 7.16. La fabbrica deve svolgere corsi di formazione per i lavoratori interessati in relazione alla gestione e all'uso di sostanze pericolose.
- 7.17. La formazione deve essere effettuata regolarmente nel rispetto delle leggi locali.

Requisiti avanzati

- 7.18. La fabbrica deve avere obiettivi e piani d'azione per l'eliminazione o la riduzione delle sostanze pericolose utilizzate in loco.
- 7.19. La fabbrica deve disporre di un processo per richiedere ai propri fornitori di sostanze chimiche di conformarsi alla MRSL (elenco di sostanze soggette a restrizione per il produttore).
- 7.20. La fabbrica deve disporre di un sistema per monitorare, per i prodotti /le formulazioni chimici ricevuti presso il sito, la conformità alla MRSL.

Capitolo 8 – Requisiti/Gestione della risposta alle emergenze

Requisiti fondamentali

- 8.1. La fabbrica deve essere consapevole dell'obbligo di possedere permessi, licenze o contratti ufficiali per comunicare alle autorità eventuali incidenti gravi.
- 8.2. I permessi, le licenze o i contratti ufficiali richiesti devono essere validi conformemente alle leggi locali vigenti.
- 8.3. La fabbrica deve identificare e documentare tutte le potenziali cause di situazioni di emergenza legate all'ambiente e valutare i livelli di rischio.
- 8.4. La fabbrica deve disporre di un piano o di una procedura di risposta alle emergenze in caso di incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici.
- 8.5. La fabbrica deve effettuare simulazioni di incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici.



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

- 8.6. Le simulazioni di incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici devono essere condotti regolarmente (se non previsto dalla legge, almeno una volta all'anno).
- 8.7. Le simulazioni di incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici devono essere documentate con almeno: data, numero di partecipanti, descrizione delle azioni intraprese e tempo necessario per ripulire la fuoriuscita.
- 8.8. Lo stabilimento deve fornire adeguate attrezzature e materiali di risposta alle emergenze ovunque le sostanze chimiche siano utilizzate e immagazzinate.
- 8.9. La fabbrica deve disporre di un piano o di una procedura di risposta alle emergenze in caso di incendio.
- 8.10. La fabbrica deve avere una procedura di emergenza relativa all'ETP.
- 8.11. La fabbrica deve conservare la documentazione relativa agli incidenti, agli infortuni e alle malattie sul lavoro.

Requisiti avanzati

- 8.12. La fabbrica deve comunicare il piano di risposta alle emergenze alle parti interessate.



Allegato 1- Verifica della documentazione

Riportiamo di seguito l'elenco dei documenti che il luogo di lavoro sarà tenuto a mettere a disposizione del team di audit nel giorno dell'audit, se il documento è applicabile e richiesto dalla legislazione locale (due o più requisiti di seguito indicati potrebbero essere inclusi in un singolo documento in un determinato Paese):

Tipo	Documento
GENERALE	Disposizione del sito
	Diagramma di flusso della produzione
	Avvisi di violazione o sanzioni comminate da un organismo di regolamentazione
	Comunicazioni con le agenzie/autorità di regolamentazione ambientale relative alle violazioni ambientali e agli incidenti di inquinamento (aria, acqua, effluenti, rifiuti, odori e rumore).
	Certificato/permesso ambientale
	Autorizzazione a operare
SGA	Livello dei requisiti fondamentali
	Politica ambientale dell'azienda
	Sistema per rimanere aggiornato sui cambiamenti di leggi e regolamenti
	Organigramma aziendale
	Descrizione delle mansioni del dirigente preposto al coordinamento delle attività di gestione ambientale
	Identificazione degli aspetti e degli impatti ambientali
	Obiettivi, finalità e piano d'azione in ambito ambientale
	Registri del comitato di gestione ambientale (facendo chiaramente riferimento all'elenco dei lavoratori membri del comitato, agli argomenti trattati, ecc.)
	Documentazione relativa alla formazione in materia di consapevolezza ambientale
	Livello avanzato
Standard ambientale utilizzato dalla fabbrica per valutare i fornitori e prove della valutazione effettuata	
USO DELL'ENERGIA, TRASPORTI E GAS A EFFETTO SERRA (GHG)	Livello dei requisiti fondamentali
	Dati sul consumo energetico: consumo totale di energia per diversi tipi di fonti energetiche: energia elettrica, gas naturale, petrolio, carbone, ecc.
	Documentazione sulla ripartizione del consumo energetico in base ai diversi divisioni/processi/reparti/usi presso la fabbrica



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

	Relazione di ispezione interna delle tubazioni del vapore (ispezione sulle perdite di vapore) e ispezione generale della fabbrica per identificare opportunità semplici di risparmio energetico
	Livello avanzato
	Calcolo delle emissioni dirette di gas a effetto serra SCOPE 1 (scope 2 e scope 3 se disponibili)
	Obiettivi, finalità e piano d'azione relativi alla riduzione delle emissioni di gas a effetto serra, dell'energia e dei trasporti
	Formazione dei lavoratori interessati in materia di energia, trasporti e gas a effetto serra (GHG)
USO DELL'ACQUA	Livello dei requisiti fondamentali
	Registri dei consumi idrici: consumi idrici complessivi per tutte le diverse fonti d'acqua
	Registri dei consumi idrici ripartiti: in base ai diversi divisioni/processi/reparti presso la fabbrica
	Relazioni delle ispezioni interne intraprese nella fabbrica per identificare le perdite d'acqua, controllare lo stato di manutenzione delle macchine che utilizzano acqua, tubazioni d'acqua, ecc. e ispezione generale della fabbrica per identificare opportunità semplici di risparmio idrico
	Livello avanzato
	Documentazione sul risparmio idrico: obiettivi e piano d'azione
	Formazione dei lavoratori interessati in relazione a: uso e risparmio idrico
ACQUE REFLUE ED EFFLUENTI	Livello dei requisiti fondamentali
	Accordo con l'ETP comune (CETP) se la fabbrica è collegata a un CETP per il trattamento delle acque reflue o autorizzazione allo scarico delle acque reflue nel sistema fognario
	Piano di scarico o disposizione delle tubazioni
	Rapporto di test della qualità delle acque reflue dopo il trattamento (da terzi)
	Documentazione relativa alle misurazioni della portata dell'acqua ai punti di ingresso e di uscita dell'ETP
	Rapporti di test interni dei parametri delle acque reflue
	Procedure per la verifica interna dei parametri delle acque reflue
	Capacità dell'ETP documentata
	Manuale operativo e di manutenzione dell'ETP
	Documentazione o prova della formazione (interna o esterna) dell'operatore ETP (prova che l'operatore ETP ha un background coerente per il funzionamento dell'ETP)
	Livello avanzato



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

	Procedura d'emergenza dell'ETP
	Obiettivi, finalità e piano d'azione per ridurre l'inquinamento delle acque, ridurre il volume delle acque reflue o migliorare il processo di trattamento
	In caso di aumento della produzione prevista, prove che la capacità dell'ETP presso il sito è sufficiente per trattare il volume aggiuntivo di acque reflue che saranno generate
EMISSIONI ATMOSFERICHE	Livello dei requisiti fondamentali
	Identificazione delle emissioni atmosferiche delle principali fonti puntuali (quesito informativo)
	Tutti i registri relativi alla manutenzione/all'ispezione delle apparecchiature (ad es. caldaie e generatori)
	Rapporti di test delle emissioni atmosferiche provenienti dalle ciminiere
	Inventario delle fonti di emissioni atmosferiche (fonti puntuali ed emissioni fuggitive, comprese le potenziali fonti di emissioni di ODS e di gas fluorurati)
	Registri di manutenzione delle apparecchiature per il trattamento dell'aria
	Livello avanzato
	Obiettivi, finalità e piano d'azione per ridurre l'inquinamento atmosferico e/o la quantità di emissioni di ODS/gas fluorurati generati
	Rapporto di test della qualità dell'aria ambiente
	Formazione dei lavoratori interessati in relazione alle emissioni atmosferiche e alle ODS (es.: addetto alla manutenzione)
GESTIONE DEI RIFIUTI	Livello dei requisiti fondamentali
	Inventario dei rifiuti
	Registro delle quantità di fanghi generati dall'ETP (può essere incluso nell'inventario)
	Accordi con le imprese che si occupano di rifiuti (per tutti i tipi di rifiuti)
	Procedura/politica di gestione dei rifiuti
	Accordi con le imprese che si occupano di rifiuti che indicano le modalità di smaltimento/trattamento finale (per tutti i tipi di rifiuti, eccetto i fanghi)
	Accordo con l'impresa per la raccolta dei fanghi con indicazione dello smaltimento/del trattamento finale dei fanghi.
	Formazione di tutti i lavoratori interessati sulla gestione dei rifiuti (es: per i lavoratori incaricati della raccolta dei rifiuti)
	Livello avanzato
	Evidenza che la fabbrica sottopone a audit le imprese che si occupano di rifiuti
	Obiettivi, finalità e piano d'azione per ridurre la produzione di rifiuti e migliorare il trattamento/lo smaltimento finale dei rifiuti



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

	Evidenze del riciclaggio dei rifiuti
PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO, SOSTANZE PERICOLOSE E POTENZIALMENTE PERICOLOSE	Livello dei requisiti fondamentali
	Inventario serbatoi per materiali sfusi (inclusi contenuto, capacità, ecc.), se detti serbatoi sono presenti presso il sito
	Registri/rapporti di ispezione dei serbatoi per materiali sfusi e registri/rapporti di test dell'integrità di detti serbatoi, se presenti presso il sito
	Inventario prodotti chimici
	Versioni originali della MSDS con 16 sezioni
	Formazione per i lavoratori interessati in relazione alla gestione e all'uso di sostanze pericolose (es.: lavoratori che manipolano sostanze chimiche,...)
	Sistema della fabbrica per monitorare la conformità alla MRSL
	Procedura di manipolazione e stoccaggio delle sostanze chimiche
	Livello avanzato
	Obiettivi, finalità e piano d'azione per la riduzione dell'uso di sostanze chimiche e la sostituzione ed eliminazione di sostanze chimiche pericolose.
GESTIONE DELLA RISPOSTA ALLE EMERGENZE	Livello dei requisiti fondamentali
	Individuazione di situazioni di emergenza/Piano di risposta alle emergenze
	Procedura di risposta alle emergenze per fuoriuscite di sostanze chimiche
	Report della simulazione della pulizia delle fuoriuscite di sostanze chimiche
	Procedura di risposta antincendio
	Report delle simulazioni antincendio
	Evidenza di un team designato di operatori di pronto intervento
	Formazione su salute e sicurezza per nuovi lavoratori
	Formazione su salute e sicurezza per i lavoratori esistenti
	Registro fuoriuscite/incidenti e misure correttive adottate, compresa la corrispondenza con le autorità in merito a fuoriuscite, perdite, odori, rumori, ecc.
	Livello avanzato
	Procedura di verifica del Piano di risposta alle emergenze



Allegato 2 - Glossario

Programma di apprendistato/tirocinio	<p>Si riferisce alle condizioni di assunzione e di impiego degli apprendisti, in particolare se il programma di apprendistato è legale, orario di lavoro, contratti, tipo di lavoro, supervisione degli insegnanti, ecc. Gli apprendisti/tirocinanti possono avere più di 18 anni.</p>
Subcontraente di riserva	<p>Come da definizioni ICS e per l'attuazione degli strumenti ICS:</p> <ul style="list-style-type: none">▪ I "contraenti" sono lavoratori il cui luogo di lavoro principale è il sito sottoposto ad audit. I contraenti sono pertanto definiti indipendentemente dalle loro posizioni lavorative.▪ I "subcontraenti" sono lavoratori presenti solo temporaneamente presso il sito o non sono presenti. <p>Le aziende incaricate dalla fabbrica sottoposta ad audit di subentrare, in tutto o in parte, nei processi di produzione o negli ordini di acquisto che devono essere gestiti in loco presso lo stabilimento.</p> <p>Le società incaricate dalla fabbrica sottoposta ad audit di subentrare, in tutto o in parte, nei processi di produzione o negli ordini di acquisto dichiarati nella scheda d'identità della fabbrica da gestire all'interno della fabbrica stessa.</p> <p>I subcontraenti di riserva si dividono in due categorie:</p> <ul style="list-style-type: none">- Subcontraenti di processo: subcontraenti coinvolti per occuparsi di una o più parti del/i processo/i produttivo/i. Per esempio nell'industria tessile: filatura, tintura, stampa, ricamo, imballaggio, ecc.- Subcontraenti di capacità: subcontraenti utilizzati dalla fabbrica sottoposta ad audit per allocare eccedenze di produzione o ordini di acquisto (inizialmente assegnati alla fabbrica sottoposta ad audit). <p>I produttori di componenti saranno considerati fornitori della fabbrica. Ad esempio, le aziende nominate da una fabbrica per fornire questo tipo di componenti devono essere identificate come fornitori (elenco non esaustivo): filati, cartoni, tag, etichette, tessuti, cerniere, bottoni, fodere, sacchetti di plastica... Salvo diversa indicazione da parte del membro ICS, i fornitori della fabbrica non devono essere inclusi nell'ambito dei quesiti relativi alla questione del subappalto.</p>
Migliori pratiche	<p>Le migliori pratiche si riferiscono a questioni che, secondo l'auditor, vanno al di là delle norme settoriali e della normativa applicabile rispetto alla quale il sito è stato sottoposto ad audit.</p> <p>La relazione deve inoltre evidenziare le migliori pratiche osservate. Le migliori pratiche si riferiscono alle aree in cui il sito supera i requisiti, fornendo ulteriori vantaggi o gestendo le problematiche in modo particolarmente efficace.</p>
Serbatoio di stoccaggio di materiali sfusi	<p>Questo termine riguarda i contenitori <u>di grandi dimensioni</u> che contengono liquidi presso la fabbrica. Inserire le immagini.</p>
Fabbrica dotata di locali per l'assistenza all'infanzia	<p>Qualsiasi stanza all'interno della fabbrica destinata ai bambini non lavoratori.</p>
Bambino	<p>Ai sensi della Convenzione ILO 182, il termine si applica a tutti i soggetti di età inferiore ai 18 anni. I giovani lavoratori sono ancora bambini ma possono essere autorizzati a lavorare dai 15 ai 18 anni, ai sensi della legge locale.</p>



Lavoro minorile	<p>Il lavoro minorile consiste nel lavoro da parte di bambini che comporta uno sfruttamento economico o che potrebbe essere pericoloso o interferire con l'educazione del bambino, o essere dannoso per la salute del bambino o per il suo sviluppo fisico, mentale, spirituale, morale o sociale.</p>
Classificazione	<p>Status del lavoratore secondo la definizione giuridica. Esempi di classificazione sono salariati, orari, esenti da straordinari, tirocinanti, apprendisti, temporanei, part-time e stagisti.</p>
Contrattazione collettiva	<p>La contrattazione collettiva si riferisce a un processo o a un'attività volontaria attraverso la quale dipendenti e lavoratori discutono e negoziano le loro relazioni, in particolare le condizioni di lavoro e la regolamentazione delle relazioni tra datori di lavoro, lavoratori e le loro organizzazioni. I partecipanti alla contrattazione collettiva comprendono i datori di lavoro stessi o le loro organizzazioni, i sindacati o, in loro assenza, i rappresentanti liberamente designati dai lavoratori.</p>
Impianto comune di trattamento degli effluenti (CETP)	<p>Si veda la definizione di ETP. ETP "comune" indica che l'ETP è utilizzato per raccogliere e trattare i flussi di acque reflue da diverse unità industriali. Il punto è trattare gli effluenti con uno sforzo collettivo principalmente per un gruppo di unità industriali su piccola scala.</p>
Procedura di reclamo riservata	<p>Il reclamo non può essere direttamente associato alla persona che lo presenta, in quanto le modalità di comunicazione non consentono l'identificazione della persona (ad es. linea telefonica di terzi, apposita cassetta non presidiata, persona fidata responsabile del mantenimento del segreto). La risposta ai reclami anonimi deve essere pubblicata in luoghi visibili da tutti i lavoratori.</p>
Contraente	<p>Come da definizioni ICS e per l'attuazione degli strumenti ICS:</p> <ul style="list-style-type: none">▪ I "contraenti" sono lavoratori il cui luogo di lavoro principale è il sito sottoposto ad audit. I contraenti sono pertanto definiti indipendentemente dalle loro posizioni lavorative.▪ I "subcontraenti" sono lavoratori presenti solo temporaneamente presso il sito o non sono presenti. <p>Entità (ad es. persona, società) che uno stabilimento assume senza stabilire un rapporto di lavoro diretto per svolgere un servizio o un lavoro. Un contraente non è un dipendente diretto dello stabilimento. Esempi di contraenti sono gli elettricisti, il personale addetto alla manutenzione, alla mensa, alle pulizie e alla sicurezza a contratto, che possono essere assunti singolarmente o tramite un'azienda.</p> <p>I contraenti possono includere lavoratori impiegati tramite agenzia in cui un lavoratore è assunto da tale agenzia e successivamente assunto per svolgere la propria attività lavorativa presso la fabbrica (e sotto la supervisione della stessa). Si ritiene che non vi sia alcun rapporto di lavoro diretto tra il lavoratore dell'agenzia di lavoro interinale e la fabbrica, sebbene vi siano obblighi legali della fabbrica nei confronti del lavoratore dell'agenzia di lavoro interinale, in particolare per quanto riguarda la salute e la sicurezza. Il contratto di lavoro pertinente ha una durata limitata o non specificata senza alcuna garanzia di prosecuzione.</p>
Trattenute	<p>Valori detratti al salario, la differenza tra l'importo lordo dei redditi dei lavoratori e l'importo netto che effettivamente ricevono.</p>



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

Discriminazione sul lavoro	Trattare le persone in modo diverso o meno favorevole a causa di caratteristiche non correlate al loro merito o ai requisiti intrinseci del lavoro.
Effluenti (vedere anche acque reflue)	I rifiuti liquidi che defluiscono da una fabbrica, una fattoria, una struttura commerciale o un'abitazione in un corpo idrico come un fiume, un lago o una laguna, o una rete fognaria o un serbatoio.
Impianto di trattamento degli effluenti (ETP)	Descrive i processi utilizzati per trattare le acque reflue industriali provenienti dai processi umidi prodotti dalle industrie come un sottoprodotto indesiderato. Dopo il trattamento, le acque reflue industriali (o effluenti) trattate possono essere riutilizzate o rilasciate in una fognatura sanitaria o in acqua superficiale nell'ambiente.
Pari retribuzione per pari lavoro	Il principio della parità di retribuzione per un lavoro di pari valore implica che le tariffe e i tipi di retribuzione non devono basarsi su una base di discriminazione - cfr. l'elenco di cui sopra - ma su una valutazione obiettiva del lavoro svolto. Le disparità di retribuzione che riflettono le differenze a livello di anni di istruzione e di esperienza lavorativa sono accettabili.
Uscita d'emergenza	Porta o finestra di uscita identificata come uscita di emergenza nel piano di evacuazione.
Percorso di uscita d'emergenza	Una modalità di spostamento continua e senza ostacoli da qualsiasi punto di un edificio o di una struttura a una strada pubblica (punto di raccolta).
Scale di uscita d'emergenza	Le scale utilizzate per l'evacuazione dall'edificio, secondo il piano iniziale di evacuazione.
Finestra di uscita d'emergenza	Finestre individuate come uscita di emergenza nel piano di evacuazione.
Emissioni atmosferiche	Le principali fonti di emissioni atmosferiche sono tre: 1) emissioni da fonti puntuali: emissioni provenienti da fonti fisse e identificabili come le emissioni provenienti dalla ciminiera di un generatore (emesse attraverso una singola fonte puntuale nell'atmosfera – bocchetta o ciminiera); 2) emissioni fuggitive: le emissioni atmosferiche da fonte fuggitiva si riferiscono alle emissioni che sono distribuite a livello spaziale su un'ampia area e non confinate a uno specifico punto di scarico. Si originano in operazioni dove gli scarichi non sono catturati e convogliati attraverso una ciminiera; 3) emissioni di origine mobile: emissioni dei veicoli; simili ad altri processi di combustione, le emissioni dei veicoli includono CO, NOx, SO2, PM e VOC.
Condizioni di impiego	Le condizioni che un datore di lavoro e un lavoratore concordano per un lavoro. Le condizioni di assunzione comprendono salario, benefit, orario di lavoro, responsabilità lavorative e periodi di prova.
Ambiente	Are e circostanti in cui opera un'organizzazione, che comprendono aria, acqua, terra, risorse naturali, flora, fauna, esseri umani e loro interrelazioni. Nota 1: Le aree circostanti possono estendersi dall'interno di un'organizzazione al sistema locale, regionale e globale. Nota 2: Le aree circostanti possono essere descritte in termini di biodiversità, ecosistemi, clima o altre caratteristiche. (definizione ISO 14001:2015)
Aspetto ambientale	Elemento delle attività, dei prodotti o dei servizi di un'organizzazione che interagisce o può interagire con l'ambiente. Nota 1: Un aspetto ambientale può causare un impatto ambientale. Un aspetto ambientale significativo è quello che ha o può avere uno o più effetti ambientali significativi. Nota 2: L'organizzazione determina aspetti ambientali significativi applicando



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

	uno o più criteri. (definizione ISO 14001:2015)
Comitato ambientale	Un gruppo di lavoratori responsabili che vengono scelti o eletti per prendere decisioni sui valori, le attività e le strategie ambientali dell'organizzazione. I lavoratori possono provenire da diversi livelli gerarchici (manager, lavoratori chiave e lavoratori).
Impatto ambientale	Cambiamento ambientale, negativo o positivo, risultante in tutto o in parte dagli aspetti ambientali di un'organizzazione (definizione ISO 14001:2015).
Sistema di gestione ambientale (SGA)	Un SGA è una serie di pratiche e processi che aiutano le organizzazioni a gestire il loro impatto ambientale e a migliorare le prestazioni ambientali causate dai loro prodotti, servizi e attività. Un sistema di gestione ambientale fornisce una struttura per la gestione ambientale e copre settori quali la formazione, la gestione delle registrazioni, le ispezioni, gli obiettivi e le politiche.
Responsabile ambientale	Membro del management incaricato di assumere la responsabilità generale dell'attuazione del sistema di gestione ambientale (SGA). Non significa che questa persona sia responsabile di ogni singolo compito legato alle questioni ambientali, ma che debba assicurarsi che il sistema funzioni e, in particolare, che abbia due importanti responsabilità: 1) comunicare e riferire all'alta direzione lo stato di attuazione del SGA; 2) coordinarsi con altri membri della direzione e subordinati l'attuazione del SGA.
Obiettivo ambientale	Risultato stabilito dall'organizzazione che la stessa deve raggiungere in linea con la propria politica ambientale (definizione ISO 14001:2015).
Politica ambientale	Intenzioni e orientamento di un'organizzazione legata alle prestazioni ambientali, come formalmente espresso dall'alta direzione (definizione ISO 14001:2015).
Scheda d'identità della fabbrica	Questionario compilato dalla fabbrica prima dell'audit con i dati necessari alla società di audit per prepararsi per l'audit. La scheda d'identità della fabbrica include dati quali il profilo del personale, le dimensioni dello stabilimento, i processi produttivi, ecc.
Falsificazione	Processo di creazione, adattamento o imitazione di documenti con intento fraudolento per apparire conforme alle leggi locali, agli standard internazionali o al Codice di condotta del cliente. Es. licenza commerciale falsificata.
Libertà di associazione	La libertà di associazione implica il rispetto del diritto dei datori di lavoro e dei lavoratori di istituire liberamente e volontariamente organizzazioni di loro scelta e aderire alle stesse, senza interferenze o controlli esterni.
GHS (sistema armonizzato globale per l'identificazione e l'etichettatura dei prodotti chimici)	Il sistema globale armonizzato di classificazione ed etichettatura dei prodotti chimici (GHS) è un sistema sviluppato dalle Nazioni Unite per standardizzare e armonizzare la classificazione ed etichettatura delle sostanze chimiche a livello globale.
Gas a effetto serra (GHG)	I gas a effetto serra (GHG) sono gas presenti nell'atmosfera terrestre che assorbono/intrappolano parte della radiazione terrestre in uscita, causando il riscaldamento dell'atmosfera (chiamato "effetto serra"). Questo processo è la causa principale del cambiamento climatico della Terra, chiamato "cambiamento climatico". I principali GHG sono il biossido di carbonio (CO ₂) derivante dalla combustione di combustibili, il metano (CH ₄) proveniente dall'agricoltura, i siti di discarica, il biossido di azoto (N ₂ O) associato alla



Manuale per le fabbriche Requisiti ambientali ICS

	produzione e all'uso di fertilizzanti e i gas fluorurati (F), ad esempio i refrigeranti. L'impatto ambientale più significativo dell'uso dell'energia è la generazione di gas a effetto serra. (Fonte: Linee guida di attuazione ambientale GSCP)
Reclamo	Una dichiarazione di reclamo per qualcosa che viene ritenuto sbagliato o ingiusto.
Procedura di reclamo	Modalità formalizzata di accettazione, valutazione e risoluzione dei reclami.
Sostanza/materiale pericoloso	Materiali pericolosi: sono quei materiali che rappresentano un rischio eccessivo per beni, ambiente o salute dell'uomo in virtù delle loro caratteristiche fisiche e/o chimiche. I materiali (incluse miscele e soluzioni) possono essere classificati in base al rischio che presentano, come segue: infiammabili, corrosivi, tossici, esplosivi, ecc. (fonte: Linee guida sulla gestione dei materiali pericolosi IFC).
Lavoratore a domicilio	Un lavoratore a domicilio è una persona che per una retribuzione fissa (può essere a cottimo) svolge un lavoro presso la propria abitazione per la fabbrica e la fabbrica non è il consumatore finale del prodotto o servizio fornito.
Qualità dell'aria interna	Si riferisce alla qualità dell'aria all'interno e nei pressi degli edifici e delle strutture, in particolare per quanto riguarda la salute e il comfort degli occupanti. La qualità dell'aria interna comprende emissioni fuggitive, particolato, COV, gas...
Trattamento dei gas di scarico industriali	Tutte le tecniche utilizzate per ridurre o eliminare il particolato (come la polvere) e/o i gas emessi dai flussi di scarico industriali. L'obiettivo è ridurre l'emissione nell'atmosfera di sostanze che possono danneggiare l'ambiente o la salute dell'uomo. Esempio: abbattitore a umido, cicloni e multicicloni, filtri a maniche...
Test di integrità (per serbatoio di stoccaggio per materiali sfusi)	Il test di integrità è un processo volto a verificare l'integrità di un contenitore per materiali sfusi per lo stoccaggio di prodotti liquidi. L'obiettivo è controllare se il contenitore è in buone condizioni, abbastanza solido, resistente agli urti, non arrugginito, ecc.
Lingua compresa dai lavoratori interessati	Lingua locale o lingua(e) parlata(e) dai lavoratori.
Lingua compresa dalla maggioranza dei lavoratori	Lingua locale o lingua(e) parlata(e) da più del 50% dei lavoratori.
Registro legale	Il registro legale è uno strumento che aiuta la fabbrica a rimanere aggiornato sugli obblighi legali e a monitorare accuratamente la propria performance e il proprio status di conformità in relazione a ciascun requisito legale.
Manipolazione	Modifica dei dati nella documentazione utilizzando mezzi iniqui per il proprio scopo. Ad esempio la manipolazione di registrazioni degli orari per occultare orari di lavoro eccessivi.
Lavoratori migranti	Include i lavoratori del Paese e i lavoratori stranieri che hanno lasciato la loro casa d'origine (nel Paese o all'estero) per stabilirsi vicino al loro luogo di lavoro.
MSDS (Scheda di sicurezza del materiale)	Una Scheda di sicurezza del materiale (Material Safety Data Sheet, MSDS) è un documento che contiene informazioni sui potenziali rischi (salute, incendio, reattività e ambiente) e sulle modalità di lavoro in sicurezza con il prodotto chimico. Si tratta di un punto di partenza essenziale per lo sviluppo di un programma completo in materia di salute e sicurezza.



Manuale per le fabbriche Requisiti ambientali ICS

	<p>La MSDS deve essere tradotta nella lingua locale (devono essere tradotte almeno le sezioni 1 - Identificazione (sostanza e fornitore) 2 - Identificazione del pericolo 3 - Composizione/informazioni sugli ingredienti 4 - Misure di pronto soccorso 5 - Misure antincendio 6 - Misure in caso di rilascio accidentale 7 - Manipolazione e conservazione 8 - Controlli dell'esposizione/protezione personale).</p> <p>Per le sostanze chimiche utilizzate nella produzione, la MSDS deve essere collocata nelle vicinanze. Il lavoratore deve essere in grado di sapere dove trovare la MSDS e di raggiungerla in pochi minuti.</p>
MRSL (elenco di sostanze soggette a restrizione per il produttore)	<p>La MRSL è un elenco di sostanze chimiche pericolose che sono soggette a restrizioni al di sotto di una certa soglia nella <u>produzione</u> di tessuti, abbigliamento e calzature. La MRSL stabilisce limiti di concentrazione delle sostanze contenute nelle formulazioni chimiche utilizzate negli stabilimenti di produzione. La MRSL si rivolge a QUALSIASI sostanza chimica utilizzata all'interno delle quattro pareti di una fabbrica di produzione (detergenti, detersivi, coloranti, solventi, conservanti tessili, appretti, ecc.). Si veda la definizione di RSL nel glossario per evitare la confusione tra questi due elenchi.</p> <p>IMPORTANTE: Si veda la definizione di RSL per comprendere la differenza tra questi due elenchi.</p>
Bambini non lavoratori	<p>Persone di età inferiore ai 18 anni che sono presenti nella fabbrica, ma non assunti dalla stessa per lo svolgimento di attività lavorative.</p>
ODS (sostanze ozono lesive) e gas fluorurati	<p>Le ODS (Ozone Depleting Substances - sostanze ozono lesive) sono responsabili della riduzione dello strato di ozono. Le ODS ampiamente utilizzate sono, ad esempio, gas come clorofluorocarburi (CFC) e idrofluorocarburi (HCFC) utilizzati come refrigeranti nei condizionatori d'aria, refrigeratori, ecc. e halon utilizzati nelle attrezzature antincendio. Si noti che anche altri gas refrigeranti utilizzati nei sistemi refrigeranti denominati gas fluorurati come gli HFC danneggiano l'ambiente (potenti gas a effetto serra), pertanto devono essere controllati.</p>
Deroga su lavoro straordinario	<p>Documento rilasciato dalle autorità locali che consente alla fabbrica di lavorare oltre il limite legale dell'orario di lavoro entro un determinato periodo di tempo (ad es. al mese) purché le ore lavorate siano pari o inferiori alla media delle ore di lavoro consentite per l'intero periodo della deroga (ad es. 6 mesi, 1 anno, ecc.).</p>
Ostruzione permanente	<p>L'accesso è ostruito da macchinari fissi, elementi fissati a terra, ecc.</p>
Politica	<p>Un insieme di principi d'azione o di regole e norme scritte che la fabbrica e/o i suoi lavoratori devono rispettare.</p>
Possibilità di recupero	<p>Il lavoratore deve avere libero accesso a questi documenti e non deve rivolgersi a una seconda parte per accedere ai documenti. Il lavoratore ha sempre accesso personale ai documenti (es., una cassetta di sicurezza della quale il lavoratore possiede la chiave e può accedere 24 ore su 24, 7 giorni su 7).</p>
DPI (Dispositivi di Protezione Individuale)	<p>I DPI sono attrezzature che proteggeranno l'utilizzatore dai rischi per la salute o la sicurezza sul lavoro. Possono includere articoli come caschi di sicurezza, guanti, protezione oculare, abbigliamento ad alta visibilità, calzature di sicurezza e imbracature di sicurezza. Comprende anche i dispositivi di protezione delle vie respiratorie (RPE). (fonte: http://www.hse.gov.uk)</p>



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

Impiego dei detenuti	Detenuti di cui ci si avvale come parte della forza lavoro. In regime di lavoro carcerario, i detenuti possono essere portati in fabbrica, o la produzione può avvenire nelle strutture carcerarie.
Procedura	Una serie di azioni condotte in un determinato ordine o modo.
Quota	Un volume fisso di lavoro (ad es. pezzi) che un lavoratore o diversi lavoratori sono tenuti a fabbricare, produrre, assemblare e/o lavorare durante un periodo di tempo specifico.
Fonti di energia rinnovabili	Le fonti di energia rinnovabili sono, a differenza dei combustibili fossili, fonti energetiche che si rigenerano come la biomassa (legno, gas di discarica e biogas, etanolo, ecc.), l'energia idroelettrica, geotermica, eolica, solare, ecc. (fonte: www.eia.gov)
RSL (elenco di sostanze soggette a restrizione)	Un elenco di sostanze chimiche pericolose soggette a restrizione al di sotto di una certa soglia <u>nei prodotti tessili finiti</u> .
Aspetto o impatto ambientale significativo	Un aspetto o un impatto ambientale significativo è un aspetto o un impatto considerato più importante per la fabbrica in base ai criteri di rilevanza scelti dalla fabbrica stesso. Gli aspetti e gli impatti ambientali significativi sono considerati prioritari e devono essere valutati con grande attenzione. La fabbrica deve essere in grado di spiegare quali sono i criteri per l'identificazione di aspetti e impatti significativi (ad es. se correlato a un requisito legale o meno, se il potenziale impatto può riguardare un'area sensibile o meno, ecc.).
Perdita d'acqua significativa	Il significato di "perdita d'acqua significativa" è: un flusso continuo di acqua o una goccia ogni secondo. Per "non significativa" si intendono, ad esempio, solo poche gocce al minuto. Si vedano le immagini di esempi di perdite d'acqua significative nella guida del capitolo 3.
Lavoratore qualificato	Un lavoratore qualificato ha capacità specifiche, esperienza o/e formazione per svolgere una determinata mansione. Può includere lavoratori semiqualeficati e altamente qualificati
Fanghi (da impianto di trattamento degli effluenti)	Il fango è un materiale residuo semi solido derivante dalle acque reflue industriali e comunali e dai processi di trattamento delle acque reflue. Ha l'aspetto di un fango spesso, morbido o umido o di una miscela viscosa simile di componenti liquidi e solidi prodotta da un processo di trattamento delle acque reflue. Il fango può essere molto pericoloso.
Fornitore	Qualsiasi entità che fornisce beni o servizi alla fabbrica.
Ostruzione temporanea	L'accesso è ostacolato da oggetti mobili, contenitori di stoccaggio, ecc.
Triangolazione	Le tecniche di triangolazione sono osservazione, verifica della documentazione e colloqui.
Lavoratore non qualificato	I lavoratori non qualificati sono persone che non hanno particolari competenze lavorative
Composto organico volatile (COV)	Le fonti più comuni di emissioni COV fuggitive sono associate ad attività industriali che producono, immagazzinano e utilizzano liquidi o gas contenenti COV in cui il materiale è sotto pressione, esposto a una pressione di vapore inferiore o spostato da uno spazio chiuso. Le fonti tipiche includono perdite da attrezzature, vasche aperte e serbatoi di miscelazione, serbatoi di stoccaggio, operazioni unitarie nei sistemi di trattamento delle acque reflue e rilasci accidentali.



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

Gestione dei rifiuti	Comprende la gestione di tutti i processi e le risorse per una corretta gestione dei materiali di scarto; le azioni e le attività per gestire tutti i tipi di rifiuti dalla generazione allo smaltimento finale. Include la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio, il trasporto e il metodo di smaltimento finale.
Acque reflue	Le acque reflue sono qualsiasi tipo di acqua che è stata interessata dall'uso umano. Le acque reflue sono "l'acqua utilizzata da qualsiasi combinazione di attività domestiche, industriali, commerciali o agricole, acque di ruscellamento o pioggia di superficie e qualsiasi afflusso di fognature o infiltrazioni di fognature".
Lavoratori	I lavoratori comprendono i dipendenti e i datori di lavoro, nonché le persone che lavorano per un'impresa indipendentemente dalla loro funzione. I lavoratori inclusi nell'ambito dell'audit sono tutti i lavoratori impiegati presso il sito della fabbrica, indipendentemente dal contratto di lavoro (lavoratori a tempo indeterminato, lavoratori a tempo determinato, contraenti, apprendisti...). I datori di lavoro sono lavoratori che svolgendo, per proprio conto o con uno o pochi soci, un lavoro autonomo hanno assunto una o più persone per lavorare per loro nella loro attività come dipendenti o lavoratori più in generale come sopra descritto.
Organizzazione dei lavoratori	Qualsiasi organizzazione di lavoratori finalizzata a promuovere e difendere gli interessi dei lavoratori in materia di condizioni di lavoro e condizioni di impiego.
Giovani lavoratori	<u>Lavoratori di età inferiore a 18 anni</u> con un'età minima che non deve essere inferiore a 15 anni. Tuttavia, se l'età minima legale locale è fissata a 14 anni di età conformemente alle eccezioni previste dalla Convenzione ILO 138 per i Paesi in via di sviluppo, si applica tale età inferiore.
ZDHC (zero scarico di sostanze chimiche pericolose)	Lo "Zero discharge of hazardous chemicals" è un'iniziativa dei marchi, con un team dedicato con sede ad Amsterdam, che si impegna a fornire assistenza ai marchi, alle loro catene di fornitura e all'industria in generale per l'adozione di un approccio armonizzato per il controllo e la graduale eliminazione di 11 classi di sostanze pericolose utilizzate per la lavorazione di materiali tessili e di rivestimento nel settore dell'abbigliamento e delle calzature.



Allegato 3 - Questionario di audit ambientale ICS

I quesiti ICS non hanno tutti la stessa valutazione che viene calcolata automaticamente dal sistema ICS.

Capitolo 1: Sistemi di gestione ambientale
La fabbrica è tenuta a conservare documenti relativi all'ambiente come permessi, licenze, contratti ufficiali e certificati?
È stata riscontrata la validità e la coerenza dei permessi, delle licenze, dei contratti ufficiali e dei certificati richiesti in relazione alla situazione attuale?
La fabbrica dispone di una politica che definisce il proprio approccio alla gestione ambientale?
La fabbrica ha predisposto un meccanismo per rimanere aggiornata sui requisiti legali ambientali applicabili?
Un membro del management è incaricato di coordinare le attività di gestione ambientale?
La fabbrica valuta gli aspetti e gli impatti ambientali significativi associati alle proprie attività?
La fabbrica ha documentato i propri obiettivi e piani d'azione per affrontare i principali impatti ambientali?
La fabbrica dispone di un processo di verifica periodica delle prestazioni ambientali (ai sensi delle leggi locali o almeno ogni anno)?
Esiste un comitato ambientale del sito?
La fabbrica valuta standard definiti per i fornitori (ad es. fornitori di servizi, subcontraenti, fornitori di materie prime) che prescrivono i livelli attesi di prestazioni ambientali?
I corsi di formazione in materia ambientale e di procedure ambientali della fabbrica sono ripetuti regolarmente?



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

Capitolo 2: Uso dell'energia, trasporti e gas a effetto serra (GHG)
Se produce energia (vapore, elettricità, calore...), la fabbrica necessita di permessi, licenze o autorizzazioni ufficiali per questa attività?
Se sì, si è riscontrata la validità dei permessi, delle licenze o delle autorizzazioni ufficiali?
La fabbrica è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per monitorare e tracciare il consumo di energia?
La fabbrica dispone di contatori per il consumo di energia o altri mezzi per misurare il consumo complessivo di energia della fabbrica?
La fabbrica monitora regolarmente (ogni mese) il proprio consumo energetico complessivo?
In base alle osservazioni, la fabbrica non presenta perdite di vapore/aria compressa?
La fabbrica calcola il proprio consumo energetico a livello di divisione, reparto e/o processo?
La fabbrica effettua ispezioni interne, almeno ogni 6 mesi, per identificare ed evitare situazioni comuni in cui viene sprecata energia nella produzione (es. perdite di vapore, illuminazione inutile, ecc.)?
La fabbrica effettua corsi di formazione per i lavoratori interessati in materia di energia, trasporti e gas a effetto serra (GHG)?
La fabbrica dispone di contatori per il consumo energetico per misurare e analizzare il consumo di energia a livello di divisione, reparto e/o processo?
La fabbrica misura e analizza il proprio consumo di energia per fonte energetica?
La fabbrica monitora o valuta di routine le emissioni di gas a effetto serra associate ai processi/alle attività, l'uso del carburante per i trasporti presso il sito o esternamente, le attività agricole, ecc. della stessa?
La fabbrica ha obiettivi e piani d'azione volti a ridurre il proprio impatto ambientale e ad aumentare l'efficienza: energia, trasporti, gas a effetto serra (GHG)?



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

Capitolo 3: Uso dell'acqua
Se utilizza l'acqua ricavata dai pozzi presso il sito o da fiumi, torrenti, laghi, ecc., la fabbrica richiede permessi, licenze o contratti ufficiali per questa attività?
Se sì, si è riscontrata la validità di tali permessi, licenze o contratti ufficiali?
La fabbrica è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per monitorare e tracciare il consumo idrico?
La fabbrica dispone di misuratori di portata dell'acqua presso il punto di estrazione/sorgente di acqua grezza o dolce per misurare il consumo idrico complessivo?
La fabbrica monitora ogni mese il proprio consumo idrico complessivo?
In base all'osservazione, la fabbrica è priva di perdite d'acqua significative dalle macchine e dalle tubazioni per l'approvvigionamento idrico nella produzione?
In base all'osservazione, la fabbrica è priva di perdite d'acqua significative da bagni, uffici, mensa, rubinetti dell'acqua?
La fabbrica è priva di qualsiasi punto di scarico di acque reflue domestiche direttamente nell'ambiente?
La fabbrica stima il proprio consumo di acqua a livello di divisione, reparto e/o processo?
La fabbrica svolge ispezioni interne per identificare ed evitare situazioni comuni in cui l'acqua viene sprecata nella produzione (es. perdite d'acqua, eccessivo consumo di acqua inutile per una determinata operazione, ecc.)?
La fabbrica effettua corsi di formazione per i lavoratori interessati in relazione all'uso dell'acqua?
La fabbrica dispone di misuratori di portata dell'acqua per misurare e analizzare il consumo di acqua a livello di divisione, reparto e/o processo?
La fabbrica dispone di obiettivi e di un piano d'azione per ottenere un risparmio idrico?



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

Capitolo 4: Acque reflue ed effluenti
La fabbrica necessita di permessi, licenze o contratti ufficiali per lo scarico di acque reflue/effluenti in conformità alle leggi locali?
Se sì, si è riscontrata la validità dei permessi, delle licenze o dei contratti ufficiali richiesti?
La fabbrica è conforme alla legge in materia di installazione di un ETP o di un impianto di pretrattamento presso il sito se richiesto da permessi, licenze o contratti?
Sulla base dell'osservazione, vi sono prove soddisfacenti dell'efficacia dei processi dell'impianto di trattamento (ETP o impianto di pretrattamento)?
La fabbrica dispone di un piano di scarico per identificare tutti i flussi di acque reflue industriali e i punti di scarico?
La fabbrica è priva di qualsiasi punto di scarico di acque reflue industriali direttamente nell'ambiente?
I parametri relativi alle acque reflue richiesti dopo il trattamento sono controllati regolarmente da terzi o da laboratori esterni (ai sensi di legge o secondo la frequenza definita nell'accordo con il CETP o almeno ogni 6 mesi)?
I parametri relativi alle acque reflue dopo il trattamento rientrano nei limiti previsti dalla norma giuridica o dalla norma CETP in base all'ultimo rapporto di test rilasciato da terzi o da laboratori esterni?
La fabbrica dispone di una procedura interna per controllare e monitorare i parametri delle acque reflue dopo il trattamento (compresi strumenti di test, manutenzione degli strumenti, elenco dei test necessari)?
L'operatore ETP o il responsabile del pretrattamento comprendono e conoscono le procedure di test della fabbrica?
La fabbrica effettua regolarmente test interni e conserva i documenti?
I parametri relativi alle acque reflue dopo il trattamento rientrano nei limiti previsti dalla normativa o dalla norma CETP secondo l'ultimo rapporto di test rilasciato internamente dalla fabbrica?
I misuratori di portata dell'acqua sono installati presso i punti di ingresso e di uscita dell'ETP o dell'impianto di pretrattamento presso il sito?
Sulla base dei dati sul consumo di acqua per i processi produttivi e delle letture dai contatori di ingresso e uscita dell'ETP, viene sottoposta a trattamento la totalità delle acque reflue?
La fabbrica adotta misure per evitare il rischio di traboccamento (pompe di scorta disponibili e distanza di sicurezza tra la superficie dell'acqua e la sommità del serbatoio)?
La capacità dell'ETP è adeguata e sufficiente per il trattamento del volume delle acque reflue?
I serbatoi sono in buone condizioni?
Le operazioni di manutenzione dell'ETP sono effettuate, documentate e registrate?
La fabbrica svolge corsi di formazione per i lavoratori interessati in relazione alla gestione degli ETP?
La fabbrica dispone di obiettivi e di un piano d'azione per ridurre il volume delle acque reflue generate o il livello di inquinamento idrico o migliorare il processo di trattamento delle acque reflue?
Se la fabbrica prevede di aumentare la produzione, l'attuale capacità dell'ETP è sufficiente per il trattamento della quantità aggiuntiva di acque reflue che sarà generata?



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

In caso contrario, la fabbrica è in grado di spiegare come verrà trattata la quantità supplementare di acque reflue?



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

Capitolo 5: Emissioni atmosferiche
La fabbrica necessita di permessi, licenze o contratti ufficiali per le emissioni atmosferiche in conformità alla legge locale?
Se sì, si è riscontrata la validità dei permessi, delle licenze o dei contratti ufficiali richiesti?
La fabbrica è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per monitorare e tracciare le emissioni atmosferiche?
Tutti i macchinari pesanti (caldaie/generatori) sono stati sottoposti ad adeguate attività di ispezione e manutenzione?
Se il sito rilascia sostanze tossiche nell'aria da ciminiera o emissioni diffuse, la fabbrica dispone di filtri e/o sistemi per controllare le emissioni atmosferiche in conformità con i limiti di legge locali?
I test sulle emissioni atmosferiche delle ciminiere vengono effettuati regolarmente (ai sensi di legge o almeno ogni anno)?
Le emissioni atmosferiche delle ciminiere rientrano nei limiti di legge o sono conformi agli standard internazionali sulla base dell'ultimo rapporto di test di terzi?
La fabbrica ha identificato e documentato tutte le proprie potenziali fonti di emissioni atmosferiche (fonti di emissione atmosferiche puntuali e fuggitive)?
La fabbrica ha adottato misure per rilevare perdite di ODS/gas fluorurati e mantenere le apparecchiature contenenti ODS/gas fluorurati?
Se viene installato un processo di trattamento dei gas industriali, questo viene monitorato e controllato adeguatamente?
La fabbrica effettua corsi di formazione per i lavoratori interessati in relazione alle emissioni atmosferiche e alle ODS?
La qualità dell'aria è monitorata da terzi?
La qualità dell'aria viene monitorata regolarmente (ai sensi di legge o almeno una volta all'anno in alta stagione)?
I risultati dei test sulla qualità dell'aria rientrano nei limiti stabiliti dalla legge o dalle norme internazionali?
La fabbrica fornisce ai lavoratori maschere respiratorie o altre maschere adeguate laddove le MSDS delle sostanze utilizzate o le attività e i processi della fabbrica le richiedano?
La fabbrica ha obiettivi e piani d'azione in relazione alla riduzione delle emissioni atmosferiche o alla quantità di ODS utilizzate presso il sito?



Manuale per le fabbriche
Requisiti ambientali ICS

Capitolo 6: Gestione dei rifiuti
La fabbrica deve essere registrata come produttore di rifiuti presso le autorità di regolamentazione?
Se sì, si è riscontrata la validità dei necessari permessi di registrazione, licenze o contratti ufficiali?
La fabbrica è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per monitorare e tracciare i rifiuti generati?
La fabbrica raccoglie e stocca tutti i rifiuti generati in aree dedicate separate?
La fabbrica tiene un inventario dei rifiuti, compresi tipi e quantità (inclusi i fanghi)?
L'inventario viene aggiornato regolarmente (in base alla frequenza di raccolta dei rifiuti, ad esempio)?
La fabbrica separa i rifiuti pericolosi dai flussi di rifiuti non pericolosi?
L'accesso alle aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi è limitato ai soli lavoratori autorizzati?
I fanghi o, in genere, altri tipi di rifiuti/sostanze pericolosi vengono temporaneamente stoccati presso il sito in un'area dedicata (su pavimentazione dura, in bacini di contenimento dotati di tetto) e senza possibilità di contatto con la pioggia o il terreno?
Sono stipulati accordi/contratti con aziende preposte alla gestione dei rifiuti pericolosi/non pericolosi in relazione a tutti i rifiuti pericolosi prodotti in loco?
Sono stipulati accordi/contratti con aziende preposte alla gestione dei rifiuti in relazione a tutti i rifiuti non pericolosi prodotti in loco?
Se le aziende preposte alla gestione dei rifiuti pericolosi/non pericolosi devono essere autorizzate da un organismo di regolamentazione o da un'autorità locale, la fabbrica detiene copie delle licenze e dei permessi di tali entità?
La fabbrica adotta misure per prevenire i potenziali impatti negativi sull'ambiente e sulla salute dei suoi rifiuti pericolosi in fase di smaltimento (fusti vuoti lavati in loco, fanghi completamente secchi, ecc.)?
La fabbrica è priva di impianti di incenerimento dei rifiuti e/o discariche non controllate?
La fabbrica ha nominato un responsabile della gestione dei rifiuti?
La fabbrica dispone di una procedura di gestione dei rifiuti per la raccolta dei rifiuti e lo stoccaggio temporaneo che sia completa e conforme?
Gli accordi/i contratti con le entità che gestiscono rifiuti pericolosi riportano il metodo di smaltimento dei rifiuti (incenerimento, discarica, riciclaggio) di tutti i rifiuti pericolosi?
Gli accordi/i contratti con le entità che gestiscono rifiuti non pericolosi riportano il metodo di smaltimento dei rifiuti (incenerimento, discarica, riciclaggio) di tutti i rifiuti non pericolosi?
La fabbrica effettua corsi di formazione per tutti i lavoratori interessati sulla gestione dei rifiuti?
Se ci si avvale di entità esterne per la gestione/lo smaltimento dei rifiuti, la fabbrica effettua verifiche/audit regolari di tali entità?
La fabbrica ha obiettivi e piani d'azione per la riduzione del volume di rifiuti generato?
I materiali di scarto vengono riciclati (sia presso il sito che esternamente, a seconda del subcontraente locale)?



Manuale per le fabbriche

Requisiti ambientali ICS

Capitolo 7: Prevenzione dell'inquinamento, sostanze pericolose e potenzialmente pericolose
La fabbrica è tenuta a detenere licenze, permessi o contratti ufficiali per le sostanze pericolose presenti presso il sito in conformità alla legge locale?
In caso affermativo, si è riscontrata la validità dei permessi, delle licenze o dei contratti ufficiali conformemente alla legge locale?
Un dirigente esperto/qualificato è incaricato della gestione delle sostanze chimiche presso la fabbrica?
La fabbrica detiene un inventario chimico affidabile e completo con le seguenti informazioni di base: area di utilizzo, nome chimico, numeri CAS dei componenti chimici, fornitore chimico, disponibilità di MSDS e quantità immagazzinate?
L'inventario viene aggiornato regolarmente?
La MSDS nella lingua locale è disponibile e accessibile a tutti i lavoratori operanti nei pressi delle aree in cui sono utilizzate e immagazzinate le sostanze chimiche?
La fabbrica conserva la versione originale completa (16 sezioni) della MSDS di tutte le sostanze chimiche utilizzate e stoccate presso il sito?
Tutti i contenitori chimici sono etichettati con il nome nella lingua locale e il corrispondente simbolo di pericolo (per le sostanze chimiche pericolose)?
La fabbrica conserva l'etichetta originale conforme ai requisiti GHS in tutti i contenitori chimici stoccati in loco?
Le sostanze pericolose sono stoccate in aree di deposito chiuse, separate e dedicate, sicure, protette, pulite e ben ventilate che garantiscano il mantenimento di una temperatura adeguata?
Le sostanze chimiche incompatibili sono adeguatamente separate?
L'accesso alle aree di stoccaggio chimiche è limitato ai soli lavoratori autorizzati?
La fabbrica previene il rischio di fuoriuscite o perdite di sostanze chimiche con misure adeguate nelle aree di stoccaggio e nelle aree di produzione?
Le stazioni di lavaggio oculari e le docce sono collegate all'acqua corrente, installate nei pressi della zona di stoccaggio e dell'area di utilizzo dei prodotti chimici?
La fabbrica dispone di procedure di movimentazione e stoccaggio dei prodotti chimici documentate e implementate per una corretta gestione delle stesse?
La fabbrica effettua corsi di formazione per i lavoratori interessati in relazione alla gestione e all'uso di sostanze pericolose?
I corsi di formazione sono regolarmente svolti in conformità alle leggi locali?
La fabbrica ha obiettivi e piani d'azione per eliminare o ridurre le sostanze pericolose utilizzate presso il sito?
La fabbrica dispone di un processo per richiedere ai propri fornitori di sostanze chimiche di rispettare la MRSL?
La fabbrica dispone di un sistema per monitorare, per ogni prodotto/formulazione chimica ricevuti presso il sito, la conformità alla MRSL?



Capitolo 8: Gestione della risposta alle emergenze
La fabbrica è tenuta a detenere permessi, licenze o contratti ufficiali per comunicare alle autorità eventuali incidenti gravi?
Se sì, si è riscontrata la validità dei permessi, delle licenze o dei contratti ufficiali richiesti?
La fabbrica ha identificato e documentato tutte le potenziali cause di situazioni di emergenza legate all'ambiente e valutato i livelli di rischio?
La fabbrica dispone di un piano o di una procedura di risposta alle emergenze in caso di incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici?
La fabbrica effettua simulazioni di incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici?
Le simulazioni degli incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici sono condotte regolarmente (se non previsto dalla legge, almeno una volta all'anno)?
Le simulazioni degli incidenti legati alla fuoriuscita di prodotti chimici sono documentati con almeno: data, numero di partecipanti, descrizione delle azioni intraprese e tempo necessario per ripulire la fuoriuscita?
La fabbrica fornisce adeguate attrezzature e materiali per la risposta alle emergenze ovunque siano utilizzate e stoccate le sostanze chimiche?
La fabbrica dispone di un piano o di una procedura di risposta alle emergenze in caso di incendio?
La fabbrica dispone di una procedura d'emergenza per l'ETP?
La fabbrica tiene registrazioni di incidenti, infortuni e malattie sul lavoro?
La fabbrica ha comunicato il piano di risposta alle emergenze alle parti che potrebbero essere interessate ai sensi di legge?



14, rue de Bassano - 75016 Paris

Tel. : 01 40 76 17 21 / 22

<http://www.ics-asso.org>