



Initiative for Compliance and Sustainability

Tipo di documento: **Manuale per le fabbriche**

Manuale ambientale ICS per le fabbriche

Data: June 2026

Versione della norma ICS di riferimento: Revisione 24



Indice

10 passaggi per capire se sono pronto per l'audit ICS.....	2
Presentazione dell'ICS.....	4
Struttura ICS.....	4
Metodologia comune ICS.....	5
I nostri partner sul campo	5
Codice di condotta ICS	6
Processo di condivisione delle informazioni.....	6
Audit ICS.....	8
Pianificazione dell'audit ICS.....	8
Ambito dell'audit ICS	10
Processo di audit ICS.....	11
Valutazione e rating dell'audit ICS	14
Reclami sollevati dallo stabilimento.....	15
Allegato 1: Revisione della documentazione.....	16
Allegato 2: Colloqui con i lavoratori e la direzione	30
Allegato 3: Domande dell'audit ambientale ICS	32
Allegato 4: Glossario	20
Allegato 5: Requisiti di qualifica dei revisori ambientali	42



10 passaggi per sapere se sono pronto per l'audit ICS

- ✓ **Ho compilato correttamente [il Factory Profile](#) nel database ICS**, avendo cura di fornire l'elenco completo delle lingue parlate nello stabilimento dai lavoratori, i dettagli relativi all'ETP, le informazioni generali su acque reflue, fonti energetiche e rifiuti, nonché l'ubicazione del dormitorio dei lavoratori, anche se non si trova direttamente all'interno della proprietà dello stabilimento. Nel caso in cui gli auditor non abbiano il tempo di valutare le aree e le informazioni necessarie il giorno dell'audit a causa di una dichiarazione errata, sono consapevole che il risultato del mio audit ne risentirà.
- ✓ **Ho raccolto tutti i documenti elencati [nell'Allegato 1](#)**, sapendo che se non sarò in grado di fornire i documenti entro le 14:00 del primo giorno dell'audit, o del secondo giorno se la durata dell'audit supera un giorno, sarò valutato come non conforme. Sono consapevole che ogni volta che non sarò in grado di dimostrare la conformità, gli elementi correlati saranno valutati come non conformi.
- ✓ **Ho ricevuto il [periodo di riferimento](#) dell'audit e mi sono assicurato che:** almeno un responsabile sia sempre in loco per accogliere gli auditor, fornire i documenti e rispondere alle domande; che, nel caso in cui i miei locali si trovino in un edificio condiviso, abbia informato le altre fabbriche che gli auditor chiederanno di esaminare i rischi comuni a tutto l'edificio; Ho informato il membro dell'ICS se la mia produzione sarà troppo bassa per l'audit in questo periodo (almeno il 50% della forza lavoro deve essere presente in loco); mi sono assicurato che sia disponibile una stanza isolata per i colloqui riservati con i dipendenti e sono consapevole che non potrò partecipare.
- ✓ **Ho studiato il manuale e mi sento a mio agio con lo svolgimento della giornata di audit.** So che ai rappresentanti dei lavoratori (elencati [nella lista dei lavoratori da intervistare](#)) verrà chiesto di partecipare alla riunione di apertura e di chiusura e che i miei lavoratori saranno intervistati dai revisori.
- ✓ Sono consapevole che [i requisiti ICS](#) possono basarsi su normative locali, convenzioni e principi internazionali o su requisiti specifici ICS
- ✓ **Sono quindi pronto ad accogliere gli auditor in modo cordiale e professionale** e a considerare l'audit come una [grande opportunità](#) per avviare o rafforzare i miei livelli di conformità e sostenibilità. Questo renderà la mia fabbrica più forte e resiliente rispetto ai requisiti di CSR del commercio mondiale.
- ✓ **Sono consapevole di non poter conoscere i [contatti degli ispettori](#) né prima, né durante, né dopo l'audit**, e che qualsiasi pressione esercitata sugli ispettori metterà in dubbio la mia trasparenza e conformità e potrà essere valutata severamente dal membro ICS.
- ✓ **Sono consapevole che gli auditor non conoscono la [metodologia di rating ICS](#) e che non riceverò il risultato dell'audit al termine della giornata di audit.** Riceverò i risultati dell'audit entro 10 giorni, una



volta che il membro dell'ICS avrà convalidato il rapporto di audit attraverso il database dell'ICS. Riceverò inoltre una notifica che mi guiderà per iniziare ad attuare il Piano di Azioni Correttive 15 giorni prima della prima data prevista dal piano. Il giorno di chiusura dell'audit, riceverò comunque il rapporto provvisorio dei risultati.

- ✓ **Sono consapevole che [un approccio aperto](#) all'audit e la trasparenza sono gli elementi chiave per avere successo e trarre il massimo dall'audit.** Nascondere informazioni agli auditor sarà considerato un grave caso di mancanza di trasparenza nei confronti del cliente ICS e porterà a una valutazione severa. Sono consapevole che la mancanza di trasparenza espone la mia azienda alla sfiducia dei membri ICS e a un'occasione persa per essere resiliente e adeguata ai requisiti dell'economia commerciale mondiale in materia di CSR.
- ✓ **In caso di [reclami](#), so che potrò contattare il mio cliente,** il membro ICS, per essere informato sulle procedure, menzionate anche nel presente Manuale.



Presentazione dell'ICS

**Questa versione tradotta del Manuale per le fabbriche è stata semplificata ed è fornita solo a scopo informativo. Non sostituisce la versione completa in inglese, che potete [trovare qui](#).
Avete notato degli errori di traduzione? Contattate contact@ics-asso.org**

Struttura dell'ICS

L'ICS è un'iniziativa multisetoriale guidata dai rivenditori che conducono audit sociali e ambientali nei settori tessile, dell'abbigliamento, del bazar, del tempo libero, dell'arredamento, delle attrezzature, degli elettrodomestici, alimentare, elettronico, della manutenzione automobilistica e delle energie rinnovabili con l'obiettivo di:

-  **Rafforzare la conformità delle catene di fornitura dei propri membri ai requisiti della due diligence in materia di sostenibilità aziendale**, quali, a titolo esemplificativo ma non esaustivo: i Principi guida delle Nazioni Unite (ONU) su imprese e diritti umani relativi al quadro "Proteggere, Rispettare e Rimediare" dell'ONU, le Linee guida dell'Organizzazione per la Cooperazione e lo Sviluppo Economico (OCSE) per le imprese multinazionali sulla condotta aziendale responsabile, le Convenzioni dell'Organizzazione Internazionale del Lavoro (OIL), le leggi locali in materia di diritti del lavoro e dell'ambiente, nonché qualsiasi futura normativa a cui potrebbero essere soggetti e relativa al dovere di vigilanza nei confronti di fornitori e terzi.
-  **Contribuire alla transizione verso catene di approvvigionamento mondiali sostenibili, eque e inclusive**, fornendo ai propri membri e ai loro fornitori gli standard, i processi, le metodologie e gli strumenti di due diligence per identificare, prevenire e correggere i rischi di violazioni dei diritti umani e ambientali nella loro catena di approvvigionamento.

L'obiettivo del presente Manuale è accompagnare la fabbrica nella conoscenza e nella consapevolezza della sua conformità ambientale. Rappresenta un'opportunità per la fabbrica di avviare o dimostrare la propria conformità ai partner commerciali, nonché l'attrattiva dell'azienda nel commercio internazionale e la sua resilienza a lungo termine di fronte a standard crescenti e alle sfide economiche mondiali relative ai requisiti di sviluppo sostenibile.

Richieste e raccomandazioni relative allo schema dell'ICS

Le richieste di interpretazioni, chiarimenti e raccomandazioni devono essere indirizzate al team dell'ICS tramite l'indirizzo e-mail contact@ics-asso.org, per essere poi condivise con i membri dell'ICS.



Contatto ICS: Ufficio ICS – 14, rue Bassano Parigi FRANCIA

Initiative for Compliance and Sustainability / Fédération des Entreprises du Commerce et de la
Distribution

contact@ics-asso.org

www.ics-asso.org

Metodologia comune dell'ICS

La due diligence è la via da seguire per promuovere la trasparenza e la responsabilità nelle catene di fornitura globali. Un approccio combinato di audit sociali e ambientali, nonché una stretta cooperazione con le fabbriche (di seguito denominate anche "strutture") sui piani di azione correttivi, può contribuire a migliorare la gestione sostenibile della catena di fornitura.

Il pilastro del sistema ICS è il questionario del rapporto di audit ICS utilizzato in oltre 70 paesi. Le azioni ICS si basano su una metodologia comune applicata da tutti i membri ICS e garantiscono il controllo completo del processo di audit da parte dei marchi.

- Gli audit ICS sono richiesti e gestiti dai rivenditori e dai marchi membri. L'avvio dell'audit è una prerogativa dei membri, il che garantisce il controllo totale sull'uso dell'ICS. L'obiettivo è garantire l'imparzialità del processo di audit.
- Gli audit ICS sono eseguiti esclusivamente da società di audit di terze parti autorizzate dall'ICS.
- I membri dell'ICS condividono regole di monitoraggio comuni quando vengono individuate non conformità critiche negli stabilimenti.
- Gli audit ambientali ICS possono essere annunciati, semi-annunciati o senza preavviso a seconda della decisione dei membri ICS.
- **L'audit ICS non è né un certificato né un marchio.** L'obiettivo dell'audit ICS è valutare la conformità ambientale di uno stabilimento e segnalare le non conformità riscontrate e le migliori pratiche in una data specifica.

I nostri partner sul campo

La qualità degli audit è monitorata da ICS attraverso indicatori statistici, audit di controllo in loco, analisi comparative dei rapporti e feedback e revisioni collaborative dei membri ICS.

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



La trasparenza e l'apertura sono il prerequisito incondizionato per rafforzare la conformità delle fabbriche.

La mancanza di informazioni, la falsificazione di documenti, l'accesso negato (comprese le omissioni nella dichiarazione del Factory Profile pre-audit), le pressioni e le accuse esercitate sugli auditor abilitati ICS sono valutate severamente e possono portare alla cessazione del rapporto commerciale.

Codice di condotta ICS

Ogni membro ICS richiede ai propri fornitori di rispettare il Codice di condotta ICS, che può essere integrato dal proprio Codice di condotta dettagliato. Firmando questo Codice, i fornitori si impegnano a conformarsi e a rispettarlo, nonché a farlo rispettare dai propri subappaltatori, terzisti e partner: la responsabilità condivisa è un concetto chiave. Il Codice di condotta ICS è disponibile [qui](#).

Processo di condivisione delle informazioni

Condivisione dei dati e riservatezza

I membri ICS collegati alla stessa fabbrica condividono i risultati degli audit e i documenti attraverso la banca dati ICS. I risultati degli audit ICS sono riservati e non accessibili ai membri ICS non collegati alla fabbrica sottoposto ad audit. I membri ICS devono indicare i propri fornitori e le fabbriche associate nella banca dati ICS per poter accedere alle informazioni e ai risultati degli audit. 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.

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

Documenti di audit ICS condivisi con il fornitore o la fabbrica

Il rapporto di audit ICS non può essere condiviso con il fornitore o la fabbrica al fine di proteggere la riservatezza dei dati che i lavoratori potrebbero aver condiviso con gli auditor. La fabbrica riceverà i seguenti documenti, con tutti i risultati rilevanti e le misure correttive da adottare per migliorare e garantire la propria conformità futura:

Il Factory Profile fa parte del processo di audit ICS ed è il primo documento che viene condiviso tra i membri ICS, la fabbrica, il fornitore e la società di audit, al fine di comprendere l'organizzazione della fabbrica e pianificare successivamente l'audit in base a tale struttura. Viene inviato online alla fabbrica dal membro ICS o dalla società di audit prima dell'audit e verrà convalidato durante la riunione di apertura dell'audit.



La fabbrica ha la responsabilità di informare la società di audit e il membro prima dell'audit in merito a:

- **tutte le lingue parlate dai lavoratori in loco** (se non parlano la lingua ufficiale locale).
- **ubicazione dell'ETP o del CETP**, se la fabbrica ne possiede uno, poiché è incluso nell'ambito dell'audit, indipendentemente dalla sua ubicazione.
- **ubicazione del dormitorio**, se presente, poiché tutti i dormitori situati all'interno o all'esterno dei locali dello stabilimento sono inclusi nell'ambito dell'audit, indipendentemente dalla loro ubicazione.

Il Findings report sarà redatto in inglese e nella lingua locale in loco, firmato e concordato dal rappresentante della direzione della struttura, dal rappresentante dell'organizzazione dei lavoratori e dal caposquadra. Una copia del Findings report sarà conservata dalla struttura e un'altra sarà inviata al membro dell'ICS. Questo documento serve a confermare la visita dell'auditor, l'effettivo svolgimento dell'audit, a riassumere le non conformità riscontrate durante l'audit e a dimostrare che le fabbriche ne prendono atto.

Il Riepilogo dei Contenuti (Summary of Content, SOC in inglese) indica il punteggio di ciascun capitolo dell'audit e il punteggio complessivo (una lettera e una percentuale) e viene inviato alla fabbrica tramite il database ICS dopo la revisione da parte della società di audit e la convalida del marchio. Il SOC fornisce alla fabbrica sottoposta ad audit le non conformità dettagliate, le conformità e le migliori pratiche in un rapporto PDF completo.

CAP online: dopo che l'audit è stato convalidato dal membro ICS e una volta che il membro ICS ha avviato il CAP online, le fabbriche ricevono una notifica 15 giorni prima della prima data prevista per il CAP. Verrà loro chiesto di attuare le misure correttive e di caricare tramite il database ICS i commenti e i documenti che dimostrino che le misure correttive sono state implementate. Il CAP online rappresenta anche l'occasione per condividere le difficoltà nell'attuazione delle azioni correttive e chiedere consiglio al membro dell'ICS.

Un audit è solo una parte del processo di conformità alla due diligence. Lo scopo dell'audit è quello di avviare, attraverso il dialogo online con il membro dell'ICS, utilizzando il CAP online, le azioni correttive che renderanno lo stabilimento conforme e competitivo nel commercio sostenibile mondiale.



Audit ICS

Pianificazione dell'audit ICS

Il nome dell'auditor non deve essere comunicato alla fabbrica o al fornitore prima dello svolgimento dell'audit. I recapiti diretti (e-mail, telefono) dell'auditor non devono essere condivisi con la fabbrica o il fornitore prima, durante e dopo l'audit.

- Qualsiasi tentativo di ottenere i nomi degli auditor prima dell'audit o i loro recapiti durante l'audit metterà in discussione l'imparzialità dell'audit e la trasparenza della fabbrica.

Qualsiasi tentativo di contattare gli auditor durante o dopo l'audit al fine di esercitare pressioni, minacce o proposte di corruzione può comportare la cessazione del rapporto commerciale.

Tipi di audit ICS

Dopo aver condotto un audit per la prima volta in uno stabilimento (denominato "audit iniziale"), i membri dell'ICS decidono quando avviare un follow-up o un nuovo audit entro i tempi stabiliti dall'ICS e descritti di seguito.

Esistono 3 tipi di audit ICS:

- Audit iniziale: è un audit effettuato per la prima volta in una fabbrica.
- Audit di follow-up: è un audit effettuato per monitorare l'effettiva risoluzione delle non conformità evidenziate in una precedente valutazione (iniziale, di follow-up o di riesame). Deve essere avviato entro e non oltre 12 mesi dal completamento del precedente audit ICS. La durata dell'audit di follow-up è di 1 giorno-uomo, indipendentemente dalle dimensioni della fabbrica valutata.
- Re-audit: è un audit ICS completo che segue la stessa metodologia, le stesse regole e lo stesso ambito di un audit iniziale. Il termine "re-audit" mira a sottolineare il fatto che la fabbrica è già stato sottoposto ad audit secondo gli standard ICS in passato.

Il processo ICS consente ai membri ICS di avviare un audit di follow-up o un re-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 o il re-audit rispetto a quella dell'audit iniziale (solo le società di audit autorizzate da ICS possono eseguire audit ICS).

Tipi di preavviso di audit ICS

Il processo ambientale ICS consente audit annunciati, audit semi-annunciati con un preavviso minimo di due settimane o audit completamente a sorpresa. In linea con il proprio processo di due diligence, i membri ICS selezionano il tipo di annuncio dell'audit e la società di revisione autorizzata da ICS.



Audit annunciati: la fabbrica sarà informata da una delle società di audit autorizzate dall'ICS che verrà effettuato un audit ICS presso la fabbrica per conto di un membro dell'ICS. La società di audit comunicherà alla fabbrica la data dell'audit definita dal membro dell'ICS.

Audit semi-annunciati: la fabbrica verrà informato da una delle società di audit autorizzate dall'ICS che verrà effettuato un audit ICS presso lo stabilimento per conto di un membro dell'ICS. La società di audit comunicherà alla fabbrica il periodo di audit definito dal membro dell'ICS. La fabbrica non conoscerà la data esatta prevista prima dell'audit.

Audit senza preavviso: la fabbrica non verrà informato dell'audit ICS.

È un requisito imprescindibile che la fabbrica garantisca la presenza in loco di almeno un proprio rappresentante durante il periodo di audit, al fine di essere presente il giorno dell'audit.

Responsabilità della fabbrica:

- La direzione della fabbrica deve **comunicare le date non disponibili**, comprese le festività nazionali e locali e i giorni festivi bancari, ma il periodo di audit deve essere di almeno 2 settimane intere sommando le date disponibili per lo stabilimento.
- Se il **tasso di produzione è troppo basso in fabbrica in un determinato giorno** compreso nel periodo di audit, la fabbrica ha la responsabilità di informare la società di audit e i membri dell'ICS.
- La fabbrica ha la responsabilità di informare la società di audit e il membro tramite il Factory Profile, prima dell'audit, di **tutte le lingue parlate dai lavoratori in loco**.
 - Se l'auditor ha accesso solo al 25% o meno della forza lavoro a causa di barriere linguistiche, ciò sarà considerato come un accesso negato e l'audit non sarà considerato come condotto correttamente.
- **Almeno il 50% della forza lavoro deve essere presente in loco affinché l'audit possa essere condotto.** Se meno del 50% della forza lavoro è presente in loco alla data dell'audit, ad esempio durante festival o festività:
 - **Se la fabbrica non ha avvertito la società di audit o il membro dell'ICS** che una parte significativa della forza lavoro della fabbrica non sarebbe stata presente in loco a causa di una festività o di un periodo di vacanze, allora si considera come se la fabbrica avesse cercato di impedire agli auditor l'accesso ai lavoratori (scenario peggiore) e si deve quindi considerare come un accesso negato.
 - D'altra parte, **se la fabbrica ha avvertito la società di audit e il membro dell'ICS** della situazione, ma sia la società di audit che il membro dell'ICS hanno scelto di procedere comunque con l'audit in questo periodo, allora non si considera
 - come un accesso negato



Responsabilità della società di revisione:

È responsabilità della società di revisione informarsi sui giorni festivi nel Paese e non recarsi in fabbrica durante un giorno festivo.

Durata dell'audit

La durata dell'audit iniziale e di quello di verifica sarà compresa tra 1 e 2,5 giorni-uomo in loco, secondo le regole illustrate di seguito. La durata dipenderà da 3 criteri principali:

Criterio 1			Criterio 2	Durata	Criterio 3
Acque reflue generate dai processi di produzione	Trattamento in loco o fuori sede	Pretrattamento in loco	Dimensioni dello stabilimento	dell'audit SENZA revisione della checklist ICS ClearPath (giorni-uomo)	Durata dell'audit CON revisione della checklist ICS ClearPath (giorni-uomo)
SÌ	ETP IN LOCO		PICCOLO	2	2,5
			MEDIO	2	2,5
			GRANDE	2,5	3
	CETP FUORI SEDE	PRETRATTAMENTO O NESSUN PRETRATTAMENTO	PICCOLO	1	1,5
			MEDIO	2	2,5
			GRANDE	2	2,5
	NESSUN TRATTAMENTO		PICCOLO	1	1,5
			MEDIO	2	2,5
			GRANDE	2	2,5
NO		PICCOLO	1	1,5	
		MEDIO	1	1,5	
		GRANDE	2	2,5	

La dimensione dello stabilimento è definita dalla seguente area:

Dimensioni dello stabilimento	Criteri (superficie totale in metri quadrati)
PICCOLO	< 5 000
MEDIO	5 000 – 20 000
GRANDE	> 20 000

Ambito dell'audit ICS



Lo scopo generale dell'audit ICS in loco è valutare il livello di conformità della struttura al Codice di condotta ICS, alle normative locali e agli standard internazionali, nonché identificare le azioni correttive necessarie e le opportunità di miglioramento continuo. L'audit ICS riporta inoltre le migliori pratiche osservate dai revisori nella struttura.

Le aree fisiche coperte dall'ambito dell'audit ambientale ICS includono:

- Aree di produzione
- Aree di stoccaggio di sostanze pericolose o potenzialmente pericolose (magazzino secondario, magazzino, deposito di coloranti, aree di stoccaggio di oli e carburanti, ecc.)
- Impianto di trattamento degli effluenti (se presente in loco, compresi laboratorio, magazzino chimico dedicato all'impianto di trattamento, alimentazione elettrica dedicata, area di stoccaggio dei detriti fognari, ecc.)
- Area di stoccaggio dei rifiuti (non pericolosi e pericolosi)
- Caldaie e generatori (macchinari pesanti)
- Qualsiasi area dello stabilimento in cui potrebbero essere/vengono utilizzate sostanze chimiche (locale per la rimozione delle macchie, ecc.)
- Qualsiasi area in cui siano installati contatori di portata d'acqua / contatori di energia
- Altre aree di stoccaggio, se applicabile
- Aree di soggiorno e di ristorazione dei lavoratori, se applicabile
- Tutti gli edifici annessi in prossimità del sito di produzione.

Nel caso in cui l'impianto di trattamento degli effluenti (ETP) sia condiviso, la fabbrica sottoposta a audit deve garantire agli auditor l'accesso all'ETP condiviso, poiché fa parte dell'ambito dell'audit.

In caso di edifici condivisi, **gli stabilimenti sottoposti a verifica devono informare, prima della verifica ICS, la direzione e i proprietari degli stabilimenti situati negli stessi edifici** (se diversi dalla direzione dello stabilimento sottoposto a verifica) **in merito al requisito ICS che prevede che gli auditor visitino l'intero edificio e le aree comuni** (ad es. le scale dell'edificio) e, se necessario, visitino anche gli altri stabilimenti presenti nell'edificio, poiché i rischi possono avere origine dai locali condivisi.

Il rifiuto di consentire l'accesso a tutte le parti richieste dei locali o il mancato ottenimento del consenso da parte delle altre fabbriche ad accedere ai loro locali in caso di edificio condiviso sarà considerato come un accesso negato dal membro ICS e può comportare il fallimento dell'audit.

Processo di audit ICS

Il processo di audit ICS consiste in 6 fasi



1. *La riunione di apertura* ha lo scopo di presentare gli auditor, ricordare il motivo dell'audit e gli obblighi di vigilanza dei membri ICS nonché le opportunità offerte dall'audit, discutere e apprezzare l'importanza della consapevolezza ambientale, esaminare l'ambito dell'audit e confermarne la durata, spiegare le procedure di audit da eseguire, identificare le parti da coinvolgere.

- **Partecipanti:** auditor, direzione della struttura, rappresentanti delle organizzazioni dei lavoratori
- **Responsabilità dello stabilimento:** concedere l'autorizzazione a scattare fotografie da condividere esclusivamente con i membri del cliente ICS (dati riservati, senza mostrare i volti delle persone), mettere a disposizione una sala dedicata, informare gli auditor qualora siano in corso, parallelamente all'audit in corso, altre visite o audit (sociali, ambientali, di qualità o tecnici, ispezioni ecc.).

Il processo di audit può seguire o meno questo ordine. Le foto saranno scattate durante la visita allo stabilimento e la revisione dei documenti.

2. *Visita dello stabilimento:* ispezione di tutte le aree in cui potrebbero essere presenti aspetti ambientali e lavoratori per valutare le pratiche relative alla gestione ambientale, considerare tutti i potenziali aspetti e impatti ambientali e osservare altre pratiche.

È prevista una visita dei dintorni dello stabilimento.

3. *Revisione dei documenti:* gli auditor esamineranno i documenti e i registri della struttura relativi agli ultimi 12 mesi per confermare la conformità, identificare eventuali non conformità e segnalare eventuali best practice.

Elenco dei documenti da preparare: [Allegato 1](#).

**Lo stabilimento deve fornire la documentazione entro le ore 14:00 del secondo giorno dell'audit
(il primo giorno in caso di audit di 1 giorno-uomo).**

4. *Interviste:* Le interviste saranno condotte individualmente e/o in gruppo e dovranno includere lavoratori che ricoprono posizioni diverse. Per ulteriori informazioni sul campionamento delle interviste, si prega di fare riferimento [all'Allegato 2](#). La riservatezza delle informazioni ottenute durante queste interviste e dei dati dei lavoratori sarà garantita dagli auditor e dai membri dell'ICS.

La presenza o l'intrusione di un dirigente durante un'intervista sarà considerata un tentativo di intimidazione e potrebbe compromettere la conformità della fabbrica alle aspettative di trasparenza. Cercare di sapere cosa ha detto un lavoratore durante un'intervista costituisce una grave violazione dei diritti dei lavoratori. La fabbrica non avrà accesso ai rapporti delle interviste.

5. *La riunione pre-chiusura* consiste in un incontro privato in cui il team di audit esamina il rapporto dell'audit e raccoglie i punti di non conformità relativi al questionario.



6. La riunione di chiusura ha lo scopo di presentare e discutere i risultati dell'audit, rispondere alle domande e fornire chiarimenti, raggiungere un accordo sui fatti osservati o fornire all'amministrazione della fabbrica l'opportunità di presentare controargomentazioni agli auditor e garantire che l'amministrazione della fabbrica comprenda le basi legali o del Codice relative alle non conformità.

- **Partecipanti:** auditor, direzione della struttura, rappresentanti delle organizzazioni dei lavoratori
- **Risultato:** lo stabilimento si impegna ad agire e a risolvere le non conformità.

Il Findings report contiene una chiara descrizione di tutte le non conformità e include i commenti della fabbrica su come risolverle. Il Findings report sarà redatto in loco, firmato e concordato dal rappresentante della direzione della fabbrica, dal rappresentante dell'organizzazione dei lavoratori e dal capo auditor. Una copia sarà conservata dalla fabbrica e un'altra sarà inviata al membro dell'ICS.

Il punteggio e la valutazione per capitoli non vengono comunicati durante la riunione di chiusura.



Valutazione e il sistema di notazione dell'audit ICS

Identificazione delle non conformità

Le domande ICS possono essere valutate in base ai requisiti legali locali, ai requisiti delle convenzioni internazionali e ai requisiti specifici dell'ICS. Qualora la normativa locale risulti più restrittiva rispetto agli standard previsti dai requisiti ICS, la valutazione della fabbrica viene effettuata in conformità alla normativa locale.

Se gli auditor **non** sono in grado di confermare la piena conformità, l'osservazione verrà segnalata come una non conformità.

Preparare i documenti richiesti elencati nell'[Allegato 1](#) prima dell'audit aiuterà a evitare che lo stabilimento venga valutato come non conforme se non è in grado di dimostrare la conformità.

In caso di una non conformità che può essere risolta facilmente e rapidamente (ad es. una perdita d'acqua), gli auditor devono segnalare la non conformità nel rapporto (e nel rapporto dei Risultati, ad esempio, gli auditor possono indicare che la non conformità è stata immediatamente risolta).

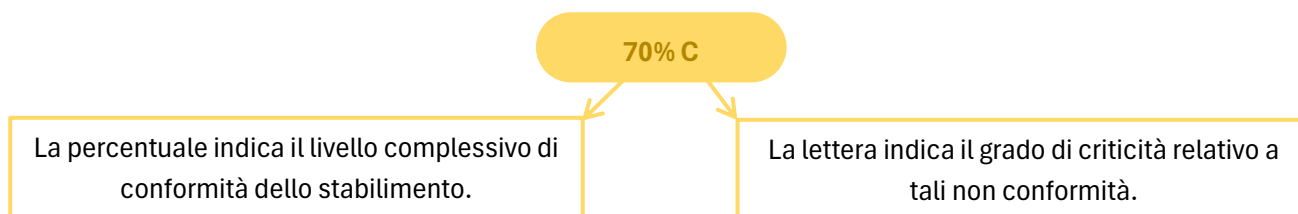
Livelli dei capitoli ambientali ICS

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

- **Requisiti fondamentali:** consapevolezza ambientale, conformità legale e pratiche implementate
- **Requisiti avanzati:** migliori pratiche per il miglioramento continuo (obiettivi e piani d'azione, analisi delle prestazioni, ecc.).

Sistema di doppia valutazione ICS

L'audit ambientale ICS si basa su un sistema di doppia valutazione composto da una percentuale e una lettera (A, B, C, D, E), ad esempio: la valutazione complessiva dell'audit può essere 90% B, 70% C ecc.



Il sistema di classificazione ICS si basa su una tabella di soglie abbinata all'individuazione di non conformità critiche che richiedono attenzione e intervento immediati. Ad esempio, se viene generata una Notifica di Allerta, la valutazione dello stabilimento può essere 85% E: lo stabilimento è per lo più conforme dal punto di vista ambientale, ma è stato identificato un problema grave che ha generato una notifica di



allerta. Il sistema di audit ICS è progettato per fornire un resoconto sul livello globale dello stabilimento e, allo stesso tempo, segnalare chiaramente le principali non conformità.

Notifiche di allerta

Le notifiche di allerta vengono attivate dagli auditor quando vengono identificate non conformità critiche definite che richiedono l'attenzione immediata dei membri dell'ICS perché:

- Possono influenzare i risultati dell'audit a causa di frodi, oppure
- rappresentano una minaccia diretta per l'ambiente o la sicurezza dei lavoratori: scarico di acque reflue non trattate direttamente nell'ambiente, pratiche improprie di smaltimento dei rifiuti pericolosi e pratiche pericolose di manipolazione di sostanze pericolose all'interno dello stabilimento.

Accesso negato alla struttura

Lo stabilimento deve consentire agli auditor di accedere agli edifici dello stabilimento per eseguire l'audit ambientale ICS.

Se, dopo che il team di auditor ha illustrato lo scopo della visita, la procedura e la validità dell'audit al rappresentante della struttura - o al referente - la struttura rifiuta l'accesso totale o parziale degli auditor nella fabbrica, gli auditor inviano immediatamente una notifica di "Accesso negato" al membro ICS. L'audit viene quindi classificato come "Accesso negato".

Qualsiasi restrizione all'accesso a uno dei tre pilastri (visita della fabbrica, interviste e documentazione) della triangolazione durante l'audit sarà segnalata nel questionario di audit.

Reclami sollevati dalla fabbrica

In caso di reclami o ricorsi riguardanti l'audit o la società di audit, gli stabilimenti devono contattare il membro ICS che ha richiesto l'audit e, se necessario, il team ICS all'indirizzo contact@ics-asso.org descrivendo in dettaglio il problema. Qualora lo stabilimento dovesse riscontrare un comportamento insolito e non professionale da parte degli auditor, può chiedere al membro ICS di compilare la checklist sul comportamento degli auditor ICS per avviare un'indagine approfondita.



Allegato 1: Revisione della documentazione

Tipo	Documento
GENERALE	Pianta del sito
	Diagramma di flusso della produzione
	Notifiche di violazione o multe da parte di un'agenzia di regolamentazione
	Comunicazioni con le agenzie/autorità di regolamentazione ambientale relative a violazioni ambientali e incidenti di inquinamento (aria, acqua, effluenti, rifiuti, odori e rumore).
	Certificato/autorizzazione ambientale
	Autorizzazione all'esercizio
EMS	Livello dei requisiti fondamentali
	Politica ambientale aziendale
	Sistema per rimanere aggiornati sulle modifiche alle leggi e ai regolamenti
	Organigramma
	Descrizione delle mansioni del responsabile del coordinamento delle attività di gestione ambientale
	Identificazione degli aspetti e degli impatti ambientali
	Obiettivi, traguardi e piano d'azione ambientali
	Verbali del comitato di gestione ambientale (che menzionino chiaramente l'elenco dei lavoratori che fanno parte del comitato, gli argomenti trattati, ecc.)
	Verbali dei corsi di formazione sulla consapevolezza ambientale
	Livello avanzato
	Standard ambientale utilizzato dallo stabilimento per valutare i propri fornitori e prove della valutazione condotta
CONSUMO ENERGETICO, TRASPORTI E GAS A EFFETTO SERRA (GHG)	Livello dei requisiti fondamentali
	Documentazione sul consumo energetico: consumo energetico totale per diverse fonti energetiche: elettricità, gas naturale, petrolio, carbone, ecc.
	Registrazioni della ripartizione del consumo energetico per i diversi reparti/processi/sezioni/utilizzi all'interno dello stabilimento
	Relazione sull'ispezione interna delle condutture del vapore (ispezione delle perdite di vapore) e ispezione generale dello stabilimento per individuare semplici opportunità di risparmio energetico
	Livello avanzato
	Calcolo delle emissioni dirette di gas serra SCOPE 1 (scope 2 e scope 3 se disponibili)
	Obiettivi, traguardi e piano d'azione relativi all'energia, ai trasporti e alla riduzione delle emissioni di gas serra
	Formazione per i lavoratori interessati in materia di energia, trasporti e gas a effetto serra (GHG)



UTILIZZO DELL'ACQUA	Livello dei requisiti fondamentali
	Registrazioni del consumo idrico: consumo idrico complessivo per tutte le diverse fonti idriche
	Registri di ripartizione del consumo idrico: per i diversi reparti/processi/sezioni dello stabilimento
	Rapporti sulle ispezioni interne effettuate nello stabilimento per individuare perdite d'acqua, controllare la manutenzione delle macchine che utilizzano acqua, delle condutture idriche, ecc. e ispezione generale dello stabilimento per individuare facili opportunità di risparmio idrico
	Livello avanzato
	Documentazione sul risparmio idrico: obiettivi e piano d'azione
	Formazione per i lavoratori interessati in relazione a: uso e risparmio idrico
ACQUE REFLUE E SCARICHI	Livello dei requisiti fondamentali
	Accordo con l'ETP comune (CETP) se lo stabilimento è collegato a un CETP per il trattamento delle acque reflue o autorizzazione allo scarico delle acque reflue nella rete fognaria
	Piano di drenaggio o schema delle condutture
	Rapporti sulle prove di qualità delle acque reflue dopo il trattamento (da parte di terzi)
	Registrazioni delle misurazioni della portata d'acqua nei punti di ingresso e di uscita dell'impianto di trattamento delle acque reflue
	Registrazioni dei test interni sui parametri delle acque reflue
	Procedure per il test interno dei parametri delle acque reflue
	Capacità dell'impianto di trattamento delle acque reflue (ETP) documentata
	<u>Manuale</u> operativo e di manutenzione dell'impianto di trattamento delle acque reflue
	Documentazione relativa alla formazione (interna o esterna) dell'operatore dell'ETP (prova che l'operatore dell'ETP possiede un background adeguato per gestire l'impianto)
	Contratto dell'impianto di trattamento delle acque reflue (CETP) o accordo con il fornitore del CETP
	Livello avanzato
	Procedura di emergenza dell'ETP
	Obiettivi, traguardi e piano d'azione per ridurre l'inquinamento idrico, ridurre il volume delle acque reflue o migliorare il processo di trattamento
	In caso di aumento della produzione prevista, prova che la capacità dell'ETP in loco sia sufficiente a trattare il volume aggiuntivo di acque reflue che verrà generato
EMISSIONI IN ATMOSFERA	Livello dei requisiti fondamentali
	Identificazione delle principali fonti puntuali di emissioni nell'aria (Domanda informativa)



	Tutti i registri di manutenzione/ispezione delle attrezzature (ad es. caldaie e generatori)
	Rapporti di prova delle emissioni atmosferiche dei camini
	Inventario delle fonti di emissioni in atmosfera (emissioni puntuali e fugitive, comprese le potenziali fonti di emissioni di ODS e gas fluorurati)
	Registri di manutenzione delle apparecchiature di trattamento dell'aria
	Livello avanzato
	Obiettivi, traguardi e piano d'azione per ridurre l'inquinamento atmosferico e/o la quantità di emissioni di ODS / gas fluorurati generate
	Rapporto di analisi della qualità dell'aria ambiente
	Formazione per i lavoratori interessati in materia di emissioni nell'aria e sostanze che riducono lo strato di ozono (es.: addetto alla manutenzione)
GESTIONE DEI RIFIUTI	Livello dei requisiti fondamentali
	Inventario dei rifiuti
	Registro delle quantità di fanghi generati dall'impianto di trattamento delle acque reflue (può essere incluso nell'inventario)
	Accordi con gli appaltatori per la gestione dei rifiuti (per tutti i tipi di rifiuti)
	Procedura/politica di gestione dei rifiuti
	Accordi con gli appaltatori dei rifiuti che menzionano i metodi di smaltimento/trattamento finale (per tutti i tipi di rifiuti, eccetto i fanghi)
	Accordo con l'operatore per la raccolta dei fanghi che specifichi quale sia lo smaltimento/trattamento finale dei fanghi
	Formazione per tutti i lavoratori interessati sulla gestione dei rifiuti (ad es. per i lavoratori incaricati della raccolta dei rifiuti)
GESTIONE DEI RIFIUTI	Livello avanzato
	Dimostrazioni che lo stabilimento effettua audit sugli appaltatori dei rifiuti
	Obiettivi, traguardi e piano d'azione per ridurre la produzione di rifiuti e migliorare il trattamento/smaltimento finale dei rifiuti
	Prove del riciclaggio dei rifiuti
PREVENZIONE DELL'INQUINAMENTO, SOSTANZE PERICOLOSE E POTENZIALMENTE PERICOLOSE	Livello dei requisiti fondamentali
	Inventario dei serbatoi di stoccaggio (compresi contenuti, capacità ecc.), se presenti in loco
	Registri/rapporti di ispezione dei serbatoi di stoccaggio e registri/rapporti delle prove di integrità dei serbatoi di stoccaggio, se presenti in loco
	Inventario delle sostanze chimiche
	Versioni originali delle schede di sicurezza (MSDS/SDS) con 16 sezioni
	Formazione per i lavoratori interessati in relazione alla gestione e all'uso di sostanze pericolose (es.: lavoratori che maneggiano sostanze chimiche...)
	Sistema dello stabilimento per monitorare la conformità all'elenco MRSL



	Procedura di movimentazione e stoccaggio delle sostanze chimiche
	Livello avanzato
	Obiettivi, traguardi e piano d'azione per la riduzione dell'uso di sostanze chimiche e la sostituzione ed eliminazione delle sostanze chimiche pericolose.
GESTIONE DELLE RISPOSTE ALLE EMERGENZE	Livello dei requisiti fondamentali
	Identificazione delle situazioni di emergenza / Piano di risposta alle emergenze
	Procedura di risposta alle emergenze in caso di fuoriuscita di sostanze chimiche
	Rapporto sull'esercitazione di simulazione di bonifica in caso di fuoriuscita di sostanze chimiche
	Procedura di risposta alle emergenze antincendio
	Rapporto sulle esercitazioni di emergenza antincendio
	Prova dell'esistenza di una squadra designata di addetti alla risposta alle emergenze
	Formazione in materia di salute e sicurezza per i nuovi lavoratori
	Formazione in materia di salute e sicurezza per i lavoratori già in servizio
	Registro di sversamenti/incidenti e misure correttive adottate, compresa la corrispondenza con le autorità in merito a, ad esempio, sversamenti, perdite, odori, rumori, ecc.
	Livello avanzato
	Procedura di revisione del Piano di risposta alle emergenze
DISTURBI E MECCANISMO DI RECLAMO	Livello avanzato
	Registro dei reclami ricevuti da vicini, comunità locali, istituzioni locali, ... inclusi, a titolo esemplificativo ma non esaustivo: • Data del reclamo e mittente • Valutazione dei rischi da parte dello stabilimento • Se del caso, piano d'azione correttivo • Se del caso, risultati del piano d'azione correttivo
	Presentazione della politica o del sistema per la raccolta dei reclami da parte dei vicini
	Documentazione o verbali delle riunioni con le parti interessate in merito ai reclami ricevuti dai vicini
	Piani di azioni correttive e monitoraggio dell'efficacia delle azioni correttive
BIODIVERSITÀ E TUTELA DEL TERRITORIO	Livello dei requisiti fondamentali
	Permessi o autorizzazioni per modifiche agli edifici
	Politica o modus operandi per l'applicazione della sequenza Evitare-Ridurre-Compensare
	Livello avanzato
	Esempio di criteri documentati di impatto sulla biodiversità per gli acquisti
	Presentazione di sensibilizzazione rivolta ai lavoratori
	Presentazione di sensibilizzazione rivolta ai lavoratori che operano nelle aree di carico/scarico su come le merci possano diffondere specie invasive



	Documentazione con l'identificazione delle aree protette, delle aree ad alto valore di biodiversità e delle specie protette nelle vicinanze
	Politica contenente obiettivi di riduzione dell'impatto sulla biodiversità

Allegato 2: Glossario

Concetto	Definizione ICS
Programma di apprendistato / tirocinio	Si riferisce alle condizioni di assunzione e impiego degli apprendisti, ovvero se il programma di apprendistato è legale, all'orario di lavoro, ai contratti, al tipo di lavoro, alla supervisione da parte dei docenti, ecc. Gli apprendisti / tirocinanti possono avere più di 18 anni.
Sequenza Evitare-Ridurre-Compensare	Strategia per la gestione degli impatti ambientali. In primo luogo, evitare gli effetti negativi ove possibile. In secondo luogo, ridurre al minimo gli impatti che non possono essere evitati. Infine, compensare gli impatti residui attraverso misure quali il ripristino o la compensazione, mirando alla sostenibilità complessiva.
Subappaltatore di riserva	Secondo le definizioni ICS e per l'implementazione degli strumenti ICS: ▪ I "subappaltatori" sono lavoratori la cui sede di lavoro principale è il sito sottoposto a verifica. I subappaltatori sono quindi definiti indipendentemente dalla loro posizione lavorativa. ▪ I "subappaltatori" sono lavoratori presenti in loco solo temporaneamente o non presenti in loco. Azienda/e incaricata/e dalla fabbrica sottoposta a verifica di assumere in tutto o in parte i processi di produzione o gli ordini di acquisto che devono essere gestiti in loco all'interno dei locali della fabbrica. Azienda/e incaricata/e dalla fabbrica sottoposta a audit di assumere in tutto o in parte i processi di produzione o gli ordini di acquisto dichiarati nel profilo della fabbrica come da gestire all'interno dei locali della fabbrica. I subappaltatori di riserva si dividono in due categorie: - Subappaltatori di processo: subappaltatori coinvolti nella gestione di parti del processo o dei processi di produzione. Ad esempio, nell'industria tessile: filatura, tintura, stampa, ricamo, confezionamento, ecc. - Subappaltatori di capacità: subappaltatori utilizzati dalla fabbrica sottoposta a verifica per allocare l'eccedenza di produzione o gli ordini di acquisto (che erano stati inizialmente assegnati alla fabbrica sottoposta a verifica). I produttori di componenti saranno considerati fornitori della fabbrica. Ad esempio, le aziende incaricate da una fabbrica di fornire questo tipo di componenti devono essere identificate come fornitori (elenco non esaustivo): filati, cartoni, cartellini, etichette, tessuti, cerniere, bottoni, fodere, sacchetti di plastica, fodere... Salvo diversa indicazione da parte del membro dell'ICS, i fornitori della fabbrica non



Concetto	Definizione ICS
	dovrebbero essere inclusi nell'ambito delle domande relative alla questione del subappalto.
Migliori pratiche	Una best practice è un aspetto che l'auditor ritiene vada oltre gli standard settoriali e la normativa applicabile in base ai quali il sito è stato sottoposto a audit. Il rapporto dovrebbe inoltre evidenziare eventuali best practice osservate. Per best practice si intendono le aree in cui il sito supera i requisiti fornendo benefici aggiuntivi o gestendo le questioni in modo particolarmente efficace.
Serbatoio di stoccaggio	Questo termine indica i contenitori di grandi dimensioni che contengono liquidi nella fabbrica. Immagini da aggiungere.
Asilo nido aziendale	Qualsiasi stanza dello stabilimento destinata ai bambini non lavoratori.
Bambino	Secondo la Convenzione n. 182 dell'ILO, il termine si applica a tutte le persone di età inferiore ai 18 anni. I giovani lavoratori sono ancora bambini, ma possono essere autorizzati a lavorare dai 15 ai 18 anni, a seconda della legislazione locale.
Lavoro minorile	Il lavoro minorile consiste in attività svolte da bambini che costituiscono uno sfruttamento economico o che possono essere pericolose o interferire con l'istruzione del bambino, oppure essere dannose per la sua salute o per il suo sviluppo fisico, mentale, spirituale, morale o sociale.
Classificazione	Status del lavoratore secondo la definizione legale. Esempi di classificazione sono: stipendiato, a ore, esente da straordinari, tirocinante, apprendista, temporaneo, part-time e stagista.
Contrattazione collettiva	La contrattazione collettiva si riferisce a un processo o a un'attività volontaria attraverso la quale i dipendenti e i lavoratori discutono e negoziano i loro rapporti, in particolare i termini e le condizioni di lavoro e la regolamentazione dei rapporti tra datori di lavoro, lavoratori e le loro organizzazioni. I partecipanti alla contrattazione collettiva includono i datori di lavoro stessi o le loro organizzazioni, i sindacati o, in loro assenza, rappresentanti liberamente designati dai lavoratori.
Impianto comune di trattamento degli effluenti (CETP)	Vedi la definizione di ETP. L'ETP "comune" indica che l'ETP viene utilizzato per raccogliere e trattare i flussi di acque reflue provenienti da diverse unità industriali. Lo scopo è quello di trattare gli effluenti attraverso uno sforzo collettivo, principalmente per un gruppo di unità industriali su piccola scala.
Procedura di reclamo riservata	Il reclamo non può essere direttamente associato alla persona che lo presenta, poiché il metodo di comunicazione non consente l'identificazione della persona, ad esempio una hotline di terze parti, una cassetta postale senza sorveglianza, una persona di fiducia responsabile del mantenimento della segretezza. La risposta ai reclami anonimi dovrebbe essere affissa in luoghi visibili a tutti i lavoratori.
Appaltatore	In base alle definizioni ICS e per l'implementazione degli strumenti ICS: I "subappaltatori" sono lavoratori la cui sede di lavoro principale è il sito sottoposto a verifica. I subappaltatori sono quindi definiti indipendentemente dalla loro posizione lavorativa.



Concetto	Definizione ICS
	I "subappaltatori" sono lavoratori presenti in loco solo temporaneamente o non presenti in loco. Un soggetto (ad esempio, una persona fisica o giuridica) che una struttura ingaggia senza instaurare un rapporto di lavoro diretto al fine di svolgere un servizio o un incarico. Un appaltatore non è un dipendente diretto della struttura. Esempi di appaltatori sono gli elettricisti, il personale addetto alla manutenzione, alla mensa, alle pulizie e alla sicurezza, che possono essere ingaggiati come liberi professionisti o tramite un'azienda. I collaboratori esterni possono includere i lavoratori interinali, che sono assunti dall'agenzia di lavoro interinale e poi distaccati per svolgere il proprio lavoro presso (e sotto la supervisione di) lo stabilimento. Si ritiene che non vi sia un rapporto di lavoro diretto tra il lavoratore interinale e lo stabilimento, sebbene vi siano obblighi legali da parte dello stabilimento nei confronti del lavoratore interinale, in particolare per quanto riguarda la salute e la sicurezza. Il contratto di lavoro in questione è a tempo determinato o a durata indeterminata, senza alcuna garanzia di continuazione.
Ritenute	Importi sottratti dalla retribuzione, ovvero la differenza tra l'importo lordo della retribuzione del lavoratore e l'importo netto che questi riceve effettivamente.
Discriminazione sul lavoro	Trattare le persone in modo diverso o meno favorevole a causa di caratteristiche che non sono correlate al loro merito o ai requisiti intrinseci del lavoro.
Effluente (vedi anche acque reflue)	Rifiuti liquidi che defluiscono da una fabbrica, un'azienda agricola, uno stabilimento commerciale o un'abitazione in un corpo idrico come un fiume, un lago o una laguna, oppure in un sistema fognario o in un bacino di raccolta.
Impianto di trattamento degli effluenti (ETP)	Descrive i processi utilizzati per il trattamento delle acque reflue industriali provenienti da processi a umido, prodotte dalle industrie come sottoprodotto indesiderato. Dopo il trattamento, le acque reflue industriali trattate (o effluenti) possono essere riutilizzate o scaricate in una rete fognaria o nelle acque superficiali dell'ambiente.
Parità di retribuzione per lo stesso lavoro	Il principio della parità di retribuzione per un lavoro di pari valore significa che le tariffe e i tipi di remunerazione non devono basarsi su alcuna forma di discriminazione (vedi elenco sopra), ma su una valutazione oggettiva del lavoro svolto. Sono accettabili le disparità di retribuzione che riflettono le differenze in termini di anni di istruzione e di esperienza lavorativa.
Uscita di emergenza	Porta o finestra di uscita identificata come uscita di emergenza nel piano di evacuazione.
Percorso di uscita di emergenza	Percorso continuo e libero da ostacoli che collega qualsiasi punto di un edificio o di una struttura a un luogo pubblico (ad es. un punto di raccolta).
Scale di emergenza	Scale utilizzate per l'evacuazione dall'edificio, secondo la planimetria di evacuazione.



Concetto	Definizione ICS
Finestra di uscita di emergenza	Finestre identificate come uscite di emergenza nel piano di evacuazione.
Emissioni nell'aria	Esistono tre principali fonti di emissioni nell'aria: 1) Emissioni da fonte puntiforme: emissioni provenienti da fonti fisse e identificabili, come le emissioni dal camino di un generatore (emesse attraverso una singola fonte puntiforme nell'atmosfera – sfiato o camino); 2) Emissioni fuggitive: le emissioni fuggitive nell'aria si riferiscono a emissioni distribuite spazialmente su un'ampia area e non limitate a un punto di scarico specifico. Hanno origine in operazioni in cui i gas di scarico non vengono catturati e convogliati attraverso un camino. 3) Emissioni da fonti mobili: emissioni provenienti dai veicoli; analogamente ad altri processi di combustione, le emissioni dei veicoli includono CO, NOx, SO2, PM e COV.
Condizioni di impiego	Le condizioni concordate tra datore di lavoro e lavoratore per un impiego. Le condizioni di impiego includono salario, benefici, orario di lavoro, responsabilità lavorative e periodi di prova.
Ambiente	Ambiente in cui opera un'organizzazione, inclusi aria, acqua, terra, risorse naturali, flora, fauna, esseri umani e le loro interrelazioni. Nota 1: Il contesto può estendersi dall'interno di un'organizzazione al sistema locale, regionale e globale. Nota 2: Il contesto può essere descritto 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 uno o più impatti ambientali. Un aspetto ambientale significativo è quello che ha o può avere uno o più impatti ambientali significativi. Nota 2: Gli aspetti ambientali significativi sono determinati dall'organizzazione applicando 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 della gerarchia (dirigenti, lavoratori chiave e lavoratori).
Impatto ambientale	Cambiamento dell'ambiente, sia esso negativo o positivo, derivante in tutto o in parte dagli aspetti ambientali di un'organizzazione (definizione ISO 14001:2015).
Sistema di gestione ambientale (SGA)	Un EMS è un insieme di pratiche e processi che aiutano le organizzazioni a gestire i propri impatti ambientali e a migliorare le prestazioni ambientali causate dai loro



Concetto	Definizione ICS
	prodotti, servizi e attività. Un sistema di gestione ambientale fornisce una struttura alla gestione ambientale e copre aree quali la formazione, la gestione dei registri, le ispezioni, gli obiettivi e le politiche.
Responsabile ambientale	Un membro della direzione incaricato di assumersi la responsabilità generale dell'attuazione del sistema di gestione ambientale (EMS). Ciò non significa che questa persona sia responsabile di ogni singolo compito relativo alle questioni ambientali, ma deve assicurarsi che il sistema funzioni e, in particolare, ha due responsabilità importanti: 1) Comunicare e riferire al vertice aziendale lo stato di attuazione dell'EMS; 2) Coordinare con gli altri membri della direzione e i subordinati l'attuazione dell'EMS.
Obiettivo ambientale	Risultato da raggiungere stabilito dall'organizzazione e coerente con la sua politica ambientale (definizione ISO 14001:2015).
Politica ambientale	Intenzioni e orientamenti di un'organizzazione in materia di prestazioni ambientali, espressi formalmente dal suo vertice aziendale (definizione ISO 14001:2015).
Factory Profile	Questionario compilato dallo stabilimento prima dell'audit con i dati necessari alla società di audit per prepararsi all'audit. Il Factory Profile include dati quali il profilo della forza lavoro, le dimensioni dello stabilimento, i processi di produzione, ecc.
Falsificazione	Processo di creazione, adattamento o imitazione di documenti con l'intento di ingannare al fine di apparire conformi alle leggi locali, agli standard internazionali o al Codice di condotta del cliente. Ad esempio, licenza commerciale falsificata.
Libertà di associazione	La libertà di associazione implica il rispetto del diritto dei datori di lavoro e dei lavoratori di costituire e aderire liberamente e volontariamente alle organizzazioni di loro scelta, senza interferenze o controlli esterni.
GHS	Il Sistema globale armonizzato di classificazione ed etichettatura delle sostanze chimiche (GHS) è un sistema sviluppato dalle Nazioni Unite per standardizzare e armonizzare la classificazione e l'etichettatura delle sostanze chimiche a livello globale.
Gas serra (GHG)	I gas a effetto serra (GHG) sono gas presenti nell'atmosfera terrestre che assorbono/trattengono parte della radiazione in uscita dalla Terra, causando il riscaldamento dell'atmosfera (fenomeno noto come "effetto serra"). Questo processo è la causa principale del cambiamento delle condizioni meteorologiche terrestri, denominato "cambiamento climatico". I principali GHG sono l'anidride carbonica (CO ₂) derivante dalla combustione di combustibili, il metano (CH ₄) proveniente dall'agricoltura e dalle discariche, il protossido di azoto (N ₂ O) associato alla produzione e all'uso di fertilizzanti e i gas fluorurati (F), ad esempio i refrigeranti. L'impatto ambientale più significativo dell'uso di energia è la generazione di GHG. (Fonte: Linee guida per l'attuazione ambientale del GSCP)



Concetto	Definizione ICS
Reclamo	Dichiarazione di reclamo relativa a qualcosa ritenuto errato o ingiusto
Procedura di reclamo	Procedura formalizzata per accettare, valutare e risolvere i reclami.
Sostanza/materiale pericoloso	Materiali pericolosi: sono quei materiali che rappresentano un rischio eccessivo per la proprietà, l'ambiente o la salute umana a causa delle loro caratteristiche fisiche e/o chimiche. I materiali (comprese le miscele e le soluzioni) possono essere classificati in base al pericolo che presentano, come segue: infiammabili, corrosivi, tossici, esplosivi, ecc. (fonte: Linee guida IFC per la gestione dei materiali pericolosi).
Lavoratore a domicilio	Un lavoratore a domicilio è una persona che, per una retribuzione fissa (può essere a cottimo), svolge un lavoro a casa propria per conto di un'azienda, la quale non è il consumatore finale del prodotto o del servizio fornito.
Qualità dell'aria interna	Si riferisce alla qualità dell'aria all'interno e intorno agli edifici e alle strutture, in particolare per quanto riguarda la salute e il comfort degli occupanti dell'edificio. La qualità dell'aria interna include emissioni fuggitive, particolato, COV, gas...
Trattamento dei gas di scarico industriali	Tutte le tecniche impiegate per ridurre o eliminare particelle (come la polvere) e/o gas dai flussi di scarico industriali. L'obiettivo è diminuire l'emissione nell'atmosfera di sostanze che possono danneggiare l'ambiente o la salute umana. Esempio: Scrubber a umido, ciclone e multiciclone, filtri a maniche...
Prova di integrità (per serbatoi di stoccaggio alla rinfusa)	La prova di integrità è un processo volto a verificare l'integrità di un contenitore per lo stoccaggio di prodotti liquidi. L'obiettivo è verificare che il contenitore sia in buone condizioni, sufficientemente robusto, resistente agli urti, privo di ruggine, ecc.
Lingua compresa dai lavoratori interessati	Lingua locale o lingua/e segnalata/e parlata/e dai lavoratori.
Lingua compresa dalla maggioranza dei lavoratori	Lingua locale o lingua/e segnalata/e parlata/e da più del 50% dei lavoratori.
Registro legale	Il registro legale è uno strumento che aiuta la fabbrica a rimanere aggiornata sugli obblighi legali e a monitorare accuratamente le proprie prestazioni e lo stato di conformità per ciascun requisito legale.
Manipolazione	Modifica dei dati nella documentazione utilizzando mezzi sleali per raggiungere i propri scopi. Ad esempio, la manipolazione dei registri delle presenze per nascondere ore di lavoro eccessive.
Lavoratori migranti	Include sia i lavoratori interni che quelli stranieri che si sono trasferiti dalla loro residenza originaria (nel paese o all'estero) a una nuova residenza presso il luogo di lavoro.



Concetto	Definizione ICS
Miscela	Una miscela è una combinazione o una soluzione di due o più sostanze. Ai sensi della maggior parte delle normative sulle sostanze chimiche, le miscele non sono considerate sostanze.
MSDS (Scheda di sicurezza dei materiali) / SDS (Scheda di sicurezza)	Una scheda di sicurezza (MSDS) / scheda di sicurezza (SDS) è un documento che contiene informazioni sui potenziali pericoli (per la salute, di incendio, di reattività e ambientali) e su come lavorare in sicurezza con il prodotto chimico. È un punto di partenza essenziale per lo sviluppo di un programma completo di salute e sicurezza. La MSDS/SDS dovrebbe essere tradotta nella lingua locale (almeno le sezioni 1 - Identificazione (sostanza e fornitore) 2 - Identificazione dei pericoli 3 - Composizione/informazioni sugli ingredienti 4 - Misure di primo soccorso 5 - Misure antincendio 6 - Misure in caso di rilascio accidentale 7 - Manipolazione e stoccaggio 8 - Controlli dell'esposizione/protezione individuale, dovrebbero essere tradotte). Per le sostanze chimiche utilizzate nella produzione, la scheda di sicurezza (MSDS/SDS) deve essere collocata nelle vicinanze. Il lavoratore deve essere in grado di sapere dove trovare la scheda di sicurezza (MSDS/SDS) e di raggiungerla in pochi minuti.
MRSL (Elenco delle sostanze soggette a restrizioni da parte del produttore)	L'MRSL è un elenco di sostanze chimiche pericolose il cui impiego è limitato al di sotto di una certa soglia <u>nella produzione di tessuti</u>, abbigliamento e calzature. L'MRSL stabilisce i limiti di concentrazione delle sostanze nelle formulazioni chimiche utilizzate all'interno degli stabilimenti di produzione. L'MRSL riguarda QUALSIASI sostanza chimica utilizzata all'interno di uno stabilimento di produzione (detergenti, coloranti, solventi, conservanti tessili, agenti di appretto, ecc.). Consultare la definizione di RSL nel glossario per evitare confusione tra questi due elenchi. IMPORTANTE: consultare la definizione di RSL per comprendere la differenza tra questi due elenchi.
Bambini non lavoratori	Persone di età inferiore ai 18 anni presenti in fabbrica ma non impiegate dalla fabbrica per svolgere attività lavorative.
ODS (sostanze che riducono lo strato di ozono) e gas F	Le ODS (sostanze che riducono lo strato di ozono) sono responsabili dell'assottigliamento dello strato di ozono. Le ODS ampiamente utilizzate sono gas quali i clorofluorocarburi (CFC) e gli idrofluorocarburi (HCFC) impiegati come refrigeranti in impianti di climatizzazione, refrigeratori, ecc. e gli halon utilizzati, ad esempio, nelle attrezzature antincendio. Si noti che anche altri gas refrigeranti utilizzati nei sistemi di refrigerazione, denominati gas F come gli HFC, danneggiano l'ambiente (potenti gas serra) e devono quindi essere controllati.
Deroga per gli straordinari	Documento rilasciato dalle autorità locali che consente alla fabbrica di lavorare oltre il limite legale di ore lavorative entro un determinato periodo di tempo (ad



Concetto	Definizione ICS
	esempio al mese) purché le ore lavorate siano pari o inferiori alle ore di lavoro medie consentite per l'intero periodo della deroga (ad esempio 6 mesi, 1 anno ecc.).
Ostacolo permanente	L'accesso è ostruito da macchinari fissi, oggetti incastrati nel terreno, ecc.
Politica	Insieme di principi d'azione o regole e standard scritti che la fabbrica e/o i suoi lavoratori devono rispettare.
Possibilità di recupero	Il lavoratore deve avere libero accesso a questi documenti e non deve rivolgersi a terzi per consultarli. Il lavoratore ha accesso personale ai documenti in ogni momento (ad esempio, una cassetta di sicurezza di cui possiede la chiave e a cui può accedere 24 ore su 24, 7 giorni su 7).
DPI (Dispositivi di Protezione Individuale)	I DPI sono dispositivi che proteggono l'utente dai rischi per la salute o la sicurezza sul lavoro. Possono includere articoli quali caschi di sicurezza, guanti, protezioni per gli occhi, indumenti ad alta visibilità, calzature di sicurezza e imbracature di sicurezza. Includono anche i dispositivi di protezione delle vie respiratorie (RPE). (fonte: http://www.hse.gov.uk)
Lavoro carcerario	I detenuti utilizzati come parte della forza lavoro. In base agli accordi sul lavoro carcerario, i detenuti possono essere portati in fabbrica oppure la produzione può avvenire all'interno delle strutture carcerarie.
Procedura	Una serie di azioni condotte in un certo ordine o in un certo modo.
Quota	Una quantità fissa di lavoro (ad esempio, pezzi di merce) che uno o più lavoratori sono tenuti a fabbricare, produrre, assemblare e/o lavorare in un determinato arco di tempo.
Fonti di energia rinnovabile	Le fonti di energia rinnovabile sono, a differenza dei combustibili fossili, fonti di energia 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 delle sostanze soggette a restrizioni)	Un RSL è un elenco di sostanze chimiche pericolose la cui presenza <u>nei prodotti tessili finiti</u> è limitata al di sotto di una certa soglia.
Aspetto o impatto ambientale significativo	Un impatto ambientale significativo è un aspetto o un impatto considerato più importante per lo stabilimento in base ai criteri di rilevanza scelti dallo stesso. Gli aspetti e gli impatti ambientali significativi sono considerati prioritari e devono essere affrontati con la massima attenzione. Lo stabilimento deve essere in grado di spiegare quali sono i criteri per l'identificazione degli aspetti e degli impatti significativi (ad esempio, se sono correlati o meno a requisiti legali, se l'impatto potenziale può interessare o meno un'area sensibile, ecc.).



Concetto	Definizione ICS
Perdita d'acqua significativa	Per "perdita d'acqua significativa" si intende: flusso continuo d'acqua o una goccia al secondo. "Non significativa" è, ad esempio, solo poche gocce al minuto. Vedi le immagini di esempi di perdite d'acqua significative nella guida del capitolo 3.
Lavoratore qualificato	Un lavoratore qualificato possiede abilità, esperienza e/o formazione specifiche per svolgere un determinato lavoro. Può includere lavoratori semiqualeficati e altamente qualificati
Fanghi (provenienti da impianti di trattamento degli effluenti)	I fanghi sono un materiale residuo semisolido derivante dai processi di trattamento delle acque reflue industriali e urbane e delle acque fognarie. Hanno l'aspetto di un fango denso, morbido o umido o di una miscela viscosa simile di componenti liquidi e solidi prodotta da un processo di trattamento delle acque reflue. I fanghi possono essere altamente pericolosi.
Fornitore	Un soggetto che fornisce beni o servizi alla fabbrica.
Ostacolo temporaneo	L'accesso è ostruito da oggetti mobili, scatole di stoccaggio, ecc.
Artificializzazione del suolo	Qualsiasi modifica che abbia introdotto elementi artificiali in un terreno precedentemente naturale. Identificare i cambiamenti nell'uso del suolo, come la costruzione, la pavimentazione o altre alterazioni, che portano all'artificializzazione.
Sostanza	Una sostanza è un elemento chimico e i suoi composti allo stato naturale o il risultato di un processo di produzione. In un processo di produzione, di solito è necessaria una reazione chimica per formare una sostanza.
Triangolazione	Le tecniche di triangolazione sono l'osservazione, la revisione della documentazione e le interviste.
Lavoratore non qualificato	I lavoratori non qualificati sono persone che non possiedono particolari competenze lavorative
Composti organici volatili (COV)	Le fonti più comuni di emissioni fuggitive di COV sono associate ad attività industriali che producono, immagazzinano e utilizzano liquidi o gas contenenti COV, dove il materiale è sotto pressione, esposto a una pressione di vapore inferiore o espulso da uno spazio chiuso. Le fonti tipiche includono perdite dalle apparecchiature, vasche aperte e serbatoi di miscelazione, serbatoi di stoccaggio, operazioni unitarie nei sistemi di trattamento delle acque reflue e rilasci accidentali.
Fumi pericolosi	I fumi pericolosi sono gas o vapori potenzialmente nocivi generati come sottoprodotti di vari processi industriali. Questi fumi possono rappresentare gravi rischi per la salute dei lavoratori e per l'ambiente circostante a causa della loro natura tossica, infiammabile o reattiva. La composizione dei fumi industriali pericolosi varia notevolmente a seconda del tipo di industria e dei processi specifici coinvolti.



Concetto	Definizione ICS
Gestione dei rifiuti	Comprende la gestione di tutti i processi e le risorse per il corretto trattamento dei materiali di scarto; le azioni e le attività per gestire tutti i tipi di rifiuti dalla loro generazione allo smaltimento finale. Include la raccolta, la movimentazione, lo stoccaggio, il trasporto e il metodo di smaltimento finale.
Acque reflue	Le acque reflue (o acque di scarico) sono qualsiasi tipo di acqua che è stata influenzata dall'uso umano. Le acque reflue sono "acque usate provenienti da qualsiasi combinazione di attività domestiche, industriali, commerciali o agricole, deflusso superficiale o acque piovane, e qualsiasi afflusso o infiltrazione fognaria".
Lavoratori	I lavoratori includono dipendenti e datori di lavoro, nonché le persone che lavorano per un'impresa indipendentemente dalla loro funzione. I lavoratori che rientrano nell'ambito dell'audit sono tutti coloro che svolgono un'attività lavorativa presso il sito dello stabilimento, indipendentemente dal loro contratto di lavoro (lavoratori a tempo indeterminato, a tempo determinato, appaltatori, apprendisti...). I datori di lavoro sono lavoratori che, operando per proprio conto o con uno o più soci, in un'attività autonoma, hanno assunto una o più persone affinché lavorino per loro nella propria impresa come dipendenti o, più in generale, come lavoratori come sopra descritto.
Organizzazione dei lavoratori	Qualsiasi organizzazione di lavoratori avente lo scopo di promuovere e difendere gli interessi dei lavoratori in materia di condizioni di lavoro e di impiego.
Giovani lavoratori	<u>Lavoratori di età inferiore ai 18 anni</u> , con un'età minima che non deve essere inferiore ai 15 anni. Tuttavia, se l'età minima prevista dalla legislazione locale è fissata a 14 anni in conformità con le eccezioni per i paesi in via di sviluppo della Convenzione 138 dell'ILO, può essere applicata questa età inferiore.
ZDHC (Zero discharge of hazardous chemicals)	"Zero discharge of hazardous chemicals" è un'iniziativa dei marchi, con un team dedicato con sede ad Amsterdam, disposta ad assistere i marchi, le loro catene di fornitura e l'industria in generale ad adottare un approccio armonizzato al controllo e alla graduale eliminazione di 11 classi di sostanze pericolose utilizzate per la lavorazione di materiali tessili e di rifinitura nell'abbigliamento e nelle calzature.



Allegato 3: Interviste a lavoratori e dirigenti

Argomento	Lavoratori da intervistare (requisiti minimi)	Esempi di domande correlate
1 lavoratore e 1 dirigente		
Gestione ambientale	<i>Ad esempio:</i> responsabile della conformità o responsabile del Sistema di Gestione Ambientale (SGA) e un lavoratore che ha partecipato alla formazione ambientale, scelto a caso	1.5, 1.9 e 1.11
1 operatore chiave e 1 responsabile		
Gestione delle sostanze chimiche	<i>Ad esempio:</i> 1 lavoratore in una sezione di produzione che maneggia sostanze chimiche o 1 lavoratore che lavora nel magazzino delle sostanze chimiche e 1 responsabile della gestione delle sostanze chimiche (responsabile del magazzino delle sostanze chimiche)	7.16 e 8.5
1 operatore chiave		
Acqua, energia ed emissioni nell'aria	<i>Ad esempio:</i> responsabile della manutenzione o operatore con responsabilità relative a macchinari pesanti, impianti di trattamento dell'aria e apparecchiature di refrigerazione / operatore con responsabilità relative alla manutenzione di condutture e macchinari (che utilizzano acqua)	2.9, 3.11 e 5.11
1 lavoratore essenziale		
Acque reflue ed effluenti	Operatore/responsabile ETP	4.19
1 operatore chiave e 1 responsabile		
Gestione dei rifiuti	<i>Esempio:</i> 1 addetto alla raccolta dei rifiuti e alla loro separazione per lo stoccaggio temporaneo in loco e 1 responsabile/incaricato alla supervisione della gestione dei rifiuti	6.19
2 addetti (di cui 1 nuovo)		
Gestione delle emergenze	2 nuovi lavoratori a scelta tra quelli arrivati di recente in fabbrica	8.4, 8.9
1 lavoratore e 1 responsabile		
Disturbi e meccanismo di reclamo		9.3, 9.6
2 lavoratori chiave		
Biodiversità e tutela del territorio	<i>Esempio:</i> 1 lavoratore addetto all'approvvigionamento delle materie prime e 1 lavoratore addetto alla banchina di scarico	10.7, 10.9





Allegato 3: Domande dell'audit ambientale ICS

Le domande ICS non hanno tutte lo stesso punteggio, che viene calcolato automaticamente dal sistema ICS.

Capitolo 1. Sistemi di gestione ambientale	
Informazioni sulle leggi locali	
Lo stabilimento è soggetto a leggi o codici ambientali nazionali, regionali o comunali?	
Requisiti fondamentali - Sistemi di gestione ambientale	
1.1	Lo stabilimento è tenuto a conservare documenti relativi all'ambiente quali permessi, licenze, contratti ufficiali e certificati?
1.2	I permessi, le licenze, i contratti ufficiali e i certificati richiesti sono stati ritenuti validi e coerenti con la situazione attuale?
1.3	L'azienda dispone di una politica che definisce il proprio approccio alla gestione ambientale?
1.4	Lo stabilimento ha istituito un meccanismo per tenersi aggiornato sui requisiti legali ambientali applicabili?
1.5	È stata designata una persona all'interno della direzione per coordinare le attività di gestione ambientale?
Pratiche attuate	
1.6	Lo stabilimento valuta gli aspetti ambientali significativi e gli impatti associati alle proprie attività?
1.7	Lo stabilimento ha documentato i propri obiettivi e piani d'azione per affrontare i principali impatti ambientali?
1.8	Lo stabilimento dispone di una procedura per riesaminare periodicamente le proprie prestazioni ambientali (in conformità con la legislazione locale o almeno una volta all'anno)?
1.9	Esiste un comitato ambientale del sito?
1.10	Lo stabilimento ha implementato un meccanismo per tenersi aggiornato sulle restrizioni legali applicabili alle sostanze chimiche e ai processi industriali?
Requisiti avanzati.	
1.11	Lo stabilimento valuta standard definiti per i fornitori (ad es. fornitori di servizi, subappaltatori, fornitori di materie prime) che prescrivono i livelli attesi di prestazione ambientale?
1.12	I corsi di formazione relativi alle questioni ambientali e alle procedure ambientali dello stabilimento vengono ripetuti regolarmente?
Capitolo 2. Consumo energetico, trasporti e gas serra (GHG)	
Informazioni sulle leggi locali	
Lo stabilimento è tenuto a monitorare o calcolare il consumo energetico, le emissioni in atmosfera o le emissioni di inquinanti e/o di gas serra per dimostrare la conformità alle autorizzazioni applicabili?	
Informazioni sullo stabilimento	
Quali fonti energetiche utilizza lo stabilimento (ad es. rete elettrica, energia elettrica generata localmente, carbone, petrolio, gas ecc.)?	
Si prega di inserire eventuali commenti nella cella J 90 se vengono utilizzate/prodotte altre fonti energetiche.	



Lo stabilimento produce o consuma energia da fonti rinnovabili (ad es. solare, eolica, ecc.)?	
Si prega di inserire eventuali commenti nella cella J 91 se vengono utilizzate/prodotte altre fonti energetiche oppure selezionare "NA" se non vengono prodotte o consumate fonti di energia rinnovabile.	
Lo stabilimento fa parte di un sistema di conformità riconosciuto per lo scambio di quote di emissioni di gas a effetto serra (GHG)?	
Requisiti fondamentali - Consumo energetico, trasporti e gas a effetto serra (GHG)	
2.1	Se lo stabilimento produce energia (vapore, elettricità, calore...), sono necessari permessi, licenze o autorizzazioni ufficiali per questa attività?
2.2	In caso affermativo, i permessi, le licenze o le autorizzazioni ufficiali sono stati ritenuti validi?
2.3	Lo stabilimento è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per il monitoraggio e la tracciabilità del consumo energetico?
2.4	Lo stabilimento dispone di contatori di consumo energetico o di altri mezzi per misurare il consumo energetico complessivo dello stabilimento?
2.5	Lo stabilimento monitora regolarmente (ogni mese) il proprio consumo energetico complessivo?
2.6	In base all'osservazione, lo stabilimento è privo di perdite di vapore/aria compressa?
Pratiche implementate	
2.7	Lo stabilimento stima il proprio consumo energetico a livello di reparto, sezione e/o processo?
2.8	Lo stabilimento effettua ispezioni interne, almeno ogni 6 mesi, per identificare ed evitare situazioni comuni in cui si verifica uno spreco di energia nella produzione (ad es. perdite di vapore, illuminazione inutile, ecc.)?
2.9	Lo stabilimento organizza corsi di formazione per i lavoratori interessati in materia di energia, trasporti e gas serra (GHG)?
Requisiti avanzati.	
2.10	Lo stabilimento dispone di contatori di consumo energetico per misurare e analizzare il consumo di energia a livello di reparto, sezione e/o processo?
2.11	Lo stabilimento misura e analizza il proprio consumo energetico per fonte energetica?
2.12	Lo stabilimento monitora o valuta regolarmente le emissioni di gas serra associate ai propri processi/attività, all'uso di carburante per il trasporto in loco o fuori sede, alle attività agricole ecc.?
2.13	Lo stabilimento dispone di obiettivi e piani d'azione volti a ridurre il proprio impatto ambientale e ad aumentare l'efficienza in materia di: energia, trasporti, gas serra (GHG)?
Capitolo 3. Consumo idrico	
Informazioni sullo stabilimento	
Quali fonti idriche utilizza lo stabilimento (ad es. rete idrica potabile, rete idrica di processo, prelievo da pozzo, prelievo da acque superficiali ecc.)? Si prega di inserire eventuali commenti nella cella J 125 se vengono utilizzate altre fonti idriche.	
Requisiti fondamentali - Utilizzo dell'acqua	
3.1	Se lo stabilimento utilizza acqua prelevata da pozzi in loco o da fiumi, torrenti, laghi ecc., sono necessari permessi, licenze o contratti ufficiali per questa attività?
3.2	In caso affermativo, le autorizzazioni, le licenze o i contratti ufficiali sono stati ritenuti validi?



3.3	Lo stabilimento è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per il monitoraggio e la tracciabilità del consumo idrico?
3.4	Lo stabilimento dispone di contatori di portata installati nel punto di estrazione o di prelievo dell'acqua grezza o dolce per misurare l'intero consumo idrico?
3.5	Lo stabilimento monitora ogni mese il proprio consumo idrico complessivo?
3.6	In base all'osservazione, lo stabilimento è privo di perdite d'acqua significative dalle macchine e dalle tubazioni per l'approvvigionamento idrico nella produzione?
3.7	In base a quanto osservato, la fabbrica presenta perdite d'acqua significative provenienti dai servizi igienici, dagli uffici, dalla mensa o dai rubinetti?
3.8	La fabbrica è priva di punti di scarico delle acque reflue domestiche direttamente nell'ambiente?
Pratiche attuate	
3.9	Lo stabilimento stima il proprio consumo idrico a livello di reparto, sezione e/o processo?
3.10	Lo stabilimento effettua ispezioni interne per identificare ed evitare situazioni comuni in cui si verifica uno spreco d'acqua nella produzione (ad es. perdite d'acqua, consumo eccessivo e inutile di acqua per una determinata operazione, ecc.)?
3.11	Lo stabilimento organizza corsi di formazione per i lavoratori interessati in merito all'uso dell'acqua?
Requisiti avanzati.	
3.12	Lo stabilimento dispone di contatori di portata per misurare e analizzare il consumo idrico a livello di reparto, sezione e/o processo?
3.13	Lo stabilimento dispone di obiettivi e di un piano d'azione per ottenere un risparmio idrico?
3.14	Lo stabilimento monitora la propria dipendenza dalle risorse idriche utilizzate?
3.15	Lo stabilimento monitora il proprio impatto sulle risorse idriche utilizzate?
Capitolo 4. Acque reflue ed effluenti	
Informazioni sulle leggi locali	
Lo stabilimento è tenuto a campionare/analizzare gli scarichi delle acque reflue in conformità con la normativa locale?	
Informazioni sullo stabilimento	
Lo stabilimento produce acque reflue? Si prega di notare che questo capitolo verrà valutato solo se lo stabilimento produce acque reflue industriali.	
Lo stabilimento dispone di un impianto di trattamento degli effluenti (ETP)?	
Lo stabilimento dispone di un impianto comune di trattamento degli effluenti (CETP) o di un altro tipo di trattamento (diverso da un ETP)?	
Con quale tipo di CETP ha stipulato un contratto questa fabbrica?	
Quali flussi di acque reflue/effluenti vengono generati nello stabilimento?	
Lo stabilimento è tenuto a trattare le proprie acque reflue prima di scaricarle?	
Dove vengono convogliate le acque reflue del sito dopo il trattamento?	
Qual è il volume medio mensile di acque reflue industriali generate dai processi a umido dello stabilimento negli ultimi 12 mesi (in m ³ /mese)?	
Esistono prove soddisfacenti che l'acqua non presenti colore visibile nel punto di scarico dell'impianto di trattamento delle acque reflue (ETP)?	



Lo stabilimento adotta misure per evitare il rischio di interruzioni di corrente (seconda fonte di alimentazione per l'impianto di trattamento delle acque reflue)?	
Requisiti fondamentali - Acque reflue ed effluenti	
4.1	Lo stabilimento richiede permessi, licenze o contratti ufficiali per lo scarico di acque reflue/effluenti in conformità con la legislazione locale?
4.2	In caso affermativo, i permessi, le licenze o i contratti ufficiali richiesti sono stati ritenuti validi?
4.3	Lo stabilimento è conforme alla legge per quanto riguarda l'installazione di un impianto di trattamento delle acque reflue (ETP) in loco o di un sistema di pretrattamento, se richiesto dai permessi, dalle licenze o dai contratti?
4.4	Sulla base dell'osservazione, esistono prove quantitative dell'efficacia dei processi di trattamento dell'impianto di depurazione?
4.5	Lo stabilimento dispone di un piano di drenaggio per identificare tutti i flussi di acque reflue industriali e i punti di scarico?
4.6	Lo stabilimento è privo di punti di scarico delle acque reflue industriali direttamente nell'ambiente?
4.7	I contratti con il CETP per il trattamento delle acque reflue industriali sono stati ritenuti validi?
4.8	I parametri delle acque reflue richiesti dopo il trattamento sono controllati regolarmente da una terza parte o da un laboratorio esterno (come previsto dalla legge o secondo la frequenza definita nell'accordo con il CETP o almeno ogni 6 mesi)?
4.9	I parametri delle acque reflue dopo il trattamento rientrano nei limiti previsti dalla normativa o dallo standard CETP, secondo l'ultimo rapporto di prova emesso da un ente terzo o da un laboratorio esterno?
4.10	Lo stabilimento dispone di una procedura interna per il controllo e il monitoraggio dei parametri delle acque reflue dopo il trattamento (compresi strumenti di analisi, manutenzione degli strumenti, elenco delle analisi richieste)?
4.11	L'operatore dell'impianto di trattamento delle acque reflue (ETP) comprende e conosce le procedure di analisi dello stabilimento?
4.12	Lo stabilimento effettua regolarmente test interni e conserva i relativi registri?
4.13	I parametri delle acque reflue dopo il trattamento rientrano nei limiti previsti dalla normativa o dallo standard CETP, secondo l'ultimo rapporto di collaudo emesso internamente dalla fabbrica?
4.14	Sono installati misuratori di portata d'acqua nei punti di ingresso e di uscita dell'impianto di trattamento delle acque in loco?
4.15	Sulla base dei dati relativi al consumo idrico per i processi di produzione e delle letture dei contatori all'ingresso e all'uscita dell'impianto di trattamento delle acque reflue (ETP), l'intero volume di acque reflue viene trattato?
4.16	Lo stabilimento adotta misure per evitare il rischio di traboccamento (disponibilità di pompe di riserva e distanza di sicurezza tra la superficie dell'acqua e la sommità del serbatoio)?
4.17	Se richiesto dalla legge, vengono effettuate ispezioni periodiche dei corpi idrici circostanti per individuare eventuali sostanze inquinanti?
4.18	Se i corpi idrici circostanti mostrano segni di deterioramento, le autorità competenti ne sono state informate?
Pratiche attuate	



4.19	La capacità dell'impianto di trattamento delle acque reflue (ETP) è adeguata e sufficiente per il volume di acque reflue da trattare?
4.20	Le fabbriche sono tenute dalla normativa locale a far ispezionare i propri serbatoi di stoccaggio da un ente esterno per valutarne le condizioni?
4.21	In tal caso, sono disponibili i rapporti delle ispezioni dei serbatoi di stoccaggio effettuate da un ente terzo?
4.22	I serbatoi di stoccaggio sono conformi alla normativa locale per quanto riguarda le loro condizioni?
4.23	In base alle osservazioni del revisore, il serbatoio è privo di segni di deterioramento?
4.24	Le operazioni di manutenzione dell'ETP vengono eseguite, documentate e registrate?
4.25	Lo stabilimento organizza corsi di formazione per i lavoratori interessati in merito alla gestione dell'ETP?
Requisiti avanzati.	
4.26	La fabbrica dispone di obiettivi e di un piano d'azione relativi alla riduzione del volume delle acque reflue generate o alla riduzione del livello di inquinamento idrico o al miglioramento del processo di trattamento delle acque reflue?
4.27	Se lo stabilimento ha in programma di aumentare la produzione, l'attuale capacità dell'impianto di trattamento delle acque reflue (ETP) è sufficiente a trattare la quantità aggiuntiva di acque reflue che verrà generata?
4.28	In caso contrario, lo stabilimento è in grado di spiegare come verrà trattata la quantità aggiuntiva di acque reflue?
4.29	Se lo stabilimento produce o utilizza plastica, derivati della plastica o fibre di plastica, lo stabilimento monitora la produzione di microplastiche e il loro rilascio nell'ambiente?
Capitolo 5. Emissioni nell'aria	
Informazioni sullo stabilimento	
Lo stabilimento ha installato macchinari pesanti (caldaie, generatori...)?	
Lo stabilimento utilizza apparecchiature di refrigerazione?	
Requisiti fondamentali - Emissioni nell'aria	
5.1	Lo stabilimento necessita di permessi, licenze o contratti ufficiali per le emissioni in atmosfera in conformità con la legislazione locale?
5.2	In caso affermativo, i permessi, le licenze o i contratti ufficiali richiesti sono stati ritenuti validi?
5.3	Lo stabilimento è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per il monitoraggio e la tracciabilità delle emissioni nell'aria?
5.4	Tutte le macchine pesanti (caldaie/generatori) vengono ispezionate regolarmente sia internamente che esternamente secondo la normativa locale?
5.5	Se il sito rilascia sostanze tossiche nell'aria tramite camini o emissioni diffuse, lo stabilimento dispone di filtri e/o sistemi per controllare le emissioni atmosferiche in conformità con i limiti previsti dalla normativa locale?
5.6	I test sulle emissioni atmosferiche dei camini vengono effettuati regolarmente (come previsto dalla legge o almeno una volta all'anno)?
5.7	Le emissioni atmosferiche dei camini rientrano nei limiti previsti dalla legge o dagli standard internazionali, in base all'ultimo rapporto di prova di una terza parte?



5.8	Lo stabilimento ha identificato e documentato tutte le sue potenziali fonti di emissioni in atmosfera (emissioni puntuali e fugitive)?
Pratiche implementate	
5.9	Lo stabilimento ha adottato misure per rilevare le fughe di ODS/gas F e per la manutenzione delle apparecchiature contenenti ODS/gas F?
5.10	Se è installato un processo di trattamento dei gas industriali, è adeguatamente monitorato e controllato?
5.11	Lo stabilimento organizza corsi di formazione e/o sensibilizzazione per i lavoratori interessati in relazione alle emissioni nell'aria e alle sostanze che riducono lo strato di ozono (ODS)?
5.12	La qualità dell'aria è monitorata da una terza parte?
5.13	La qualità dell'aria viene monitorata regolarmente (come previsto dalla legge o almeno una volta all'anno durante l'alta stagione)?
5.14	I risultati dei test sulla qualità dell'aria rientrano nei limiti previsti dalla legge o dagli standard internazionali?
5.15	Lo stabilimento fornisce ai lavoratori maschere respiratorie o altre maschere adeguate quando la scheda di sicurezza (MSDS/SDS) delle sostanze utilizzate o le attività e i processi dello stabilimento lo richiedono?
5.16	Tutte le postazioni di lavoro o i macchinari sono privi di emissioni di fumi pericolosi?
5.17	In caso contrario, esiste un sistema di contenimento che impedisca la diffusione dei fumi verso l'esterno?
Requisiti avanzati.	
5.18	Lo stabilimento dispone di obiettivi e piani d'azione relativi alla riduzione delle emissioni in aria o della quantità di sostanze che riducono lo strato di ozono (ODS) utilizzate in loco?
Capitolo 6. Gestione dei rifiuti	
Informazioni sullo stabilimento	
Lo stabilimento produce rifiuti non pericolosi? Se sì, indicare i diversi tipi di rifiuti.	
Lo stabilimento produce rifiuti pericolosi? Se sì, indicare i diversi tipi di rifiuti.	
Vengono prodotti fanghi in loco?	
In caso affermativo, lo stabilimento ha individuato il metodo di smaltimento finale più rispettoso dell'ambiente per i fanghi prodotti in loco?	
Requisiti fondamentali - Gestione dei rifiuti	
6.1	Lo stabilimento è tenuto a registrarsi come produttore di rifiuti presso le autorità di regolamentazione?
6.2	Se sì, i permessi di registrazione, le licenze o i contratti ufficiali richiesti sono stati ritenuti validi?
6.3	Lo stabilimento è a conoscenza dei requisiti legali applicabili per il monitoraggio e la tracciabilità dei rifiuti prodotti?
6.4	Lo stabilimento raccoglie e immagazzina tutti i rifiuti prodotti in aree separate e dedicate?
6.5	Lo stabilimento tiene un inventario dei rifiuti che ne indichi i tipi e le quantità (compresi i fanghi)?
6.6	L'inventario viene aggiornato regolarmente (ad esempio in base alla frequenza di raccolta dei rifiuti)?
6.7	Lo stabilimento separa i rifiuti pericolosi dai flussi di rifiuti non pericolosi?
6.8	L'accesso alle aree di stoccaggio dei rifiuti pericolosi è limitato ai soli lavoratori autorizzati?
6.9	I fanghi o, in generale, altri tipi di rifiuti/sostanze pericolose vengono temporaneamente stoccati in loco in un'area dedicata (su una superficie pavimentata, in un sistema di contenimento secondario, con copertura) e senza possibilità di contatto con la pioggia o il terreno?



6.10	Se i rifiuti non sono stoccati correttamente, ciò è dovuto a un evento di movimentazione?
6.11	In caso di incidente di movimentazione, vengono attuate misure di emergenza adeguate per prevenire perdite e contaminazione dei rifiuti pericolosi?
6.12	Sono stati stipulati accordi/contratti con soggetti che trattano rifiuti pericolosi per tutti i rifiuti pericolosi generati in loco?
6.13	Sono stati stipulati accordi/contratti con i soggetti che trattano i rifiuti non pericolosi per tutti i rifiuti non pericolosi generati in loco?
6.14	Se gli enti che trattano rifiuti pericolosi/non pericolosi devono essere autorizzati da un'autorità di regolamentazione o da un'autorità locale, lo stabilimento conserva copie delle licenze e dei permessi di tali enti?
6.15	Lo stabilimento adotta misure per prevenire i potenziali impatti negativi sull'ambiente e sulla salute derivanti dallo smaltimento dei propri rifiuti pericolosi (lavaggio in loco dei fusti vuoti, completa essiccazione dei fanghi, ecc.)?
6.16	Lo stabilimento è esente da qualsiasi incenerimento di rifiuti in loco e/o discarica non controllata?
Pratiche attuate	
6.17	Lo stabilimento ha nominato un responsabile della gestione dei rifiuti?
6.18	Lo stabilimento dispone di una procedura di gestione dei rifiuti per la raccolta e lo stoccaggio temporaneo che sia completa e conforme?
6.19	Gli accordi/contratti con gli enti che gestiscono i rifiuti pericolosi includono il metodo di smaltimento (incenerimento, discarica, riciclaggio) di tutti i rifiuti pericolosi?
6.20	Gli accordi/contratti con i soggetti che gestiscono i rifiuti non pericolosi includono il metodo di smaltimento (incenerimento, discarica, riciclaggio) di tutti i rifiuti non pericolosi?
6.21	Lo stabilimento organizza corsi di formazione sulla gestione dei rifiuti per tutti i lavoratori interessati?
Requisiti avanzati.	
6.22	Se si ricorre a soggetti esterni per la gestione/smaltimento dei rifiuti, lo stabilimento effettua controlli/audit periodici su tali soggetti?
6.23	Lo stabilimento dispone di obiettivi e piani d'azione relativi alla riduzione del volume dei rifiuti prodotti?
6.24	I materiali di scarto vengono riciclati (in loco o fuori sede a seconda del subappaltatore locale incaricato della gestione dei rifiuti)?
Capitolo 7. Prevenzione dell'inquinamento, sostanze pericolose e potenzialmente pericolose	
Informazioni sullo stabilimento	
Lo stabilimento immagazzina, utilizza o manipola sostanze chimiche?	
Lo stabilimento immagazzina, utilizza o manipola sostanze pericolose o potenzialmente pericolose?	
Sono presenti serbatoi di stoccaggio di grandi dimensioni, sia fuori terra che interrati, in loco?	
Se sì, descrivere il numero, le dimensioni e le sostanze stoccate	
Lo stabilimento effettua prove di integrità dei serbatoi di stoccaggio di grandi dimensioni?	
Requisiti fondamentali - Prevenzione dell'inquinamento, sostanze pericolose e potenzialmente pericolose	
7.1	Lo stabilimento è tenuto a possedere licenze, permessi o contratti ufficiali per le sostanze pericolose presenti in loco in conformità con la legislazione locale?



7.2	In caso affermativo, le autorizzazioni, le licenze o i contratti ufficiali sono stati ritenuti validi in conformità con la legislazione locale?
7.3	È stato designato un responsabile esperto/qualificato incaricato della gestione delle sostanze chimiche nello stabilimento?
7.4	Lo stabilimento mantiene un inventario delle sostanze chimiche affidabile e completo con le seguenti informazioni di base: area di utilizzo, nome della sostanza chimica, numeri CAS dei componenti chimici, fornitore della sostanza chimica, disponibilità delle schede di sicurezza (MSDS/SDS) e quantità immagazzinate?
7.5	L'inventario delle sostanze chimiche viene aggiornato regolarmente?
7.6	Lo stabilimento ha implementato un sistema per monitorare la validità delle schede di sicurezza (MSDS/SDS)?
7.7	Le schede di sicurezza (MSDS/SDS) sono disponibili nella lingua locale e accessibili a tutti i lavoratori nelle vicinanze delle aree in cui vengono utilizzate e stoccate le sostanze chimiche?
7.8	Lo stabilimento conserva la versione originale completa (16 sezioni) delle schede di sicurezza (MSDS/SDS) di tutte le sostanze chimiche utilizzate e stoccate in loco?
7.9	Lo stabilimento conserva l'etichetta originale conforme ai requisiti GHS su tutti i contenitori di sostanze chimiche stoccati in loco?
7.10	Le sostanze pericolose sono stoccate in aree di stoccaggio separate e dedicate, chiuse, sicure, riparate, pulite e ben ventilate, con una temperatura adeguata?
7.11	Le sostanze chimiche incompatibili sono adeguatamente separate?
7.12	L'accesso alle aree di stoccaggio delle sostanze chimiche è limitato ai soli lavoratori autorizzati?
7.13	Lo stabilimento previene il rischio di fuoriuscite o perdite di sostanze chimiche con misure adeguate nelle aree di stoccaggio e nelle aree di produzione?
Pratiche implementate	
7.14	La fabbrica dispone di procedure documentate e implementate per la manipolazione e lo stoccaggio delle sostanze chimiche, finalizzate a una corretta gestione delle stesse?
7.15	Lo stabilimento organizza corsi di formazione per i lavoratori interessati in merito alla gestione e all'uso delle sostanze pericolose?
7.16	I corsi di formazione vengono svolti regolarmente in conformità con la legislazione locale?
7.17	La fabbrica utilizza sostanze chimiche vietate dalla legge?
7.18	La fabbrica è priva di processi di produzione vietati dalla legge che potrebbero essere attualmente in uso?
Requisiti avanzati.	
7.19	L'azienda dispone di obiettivi e piani d'azione volti all'eliminazione o alla riduzione delle sostanze pericolose utilizzate in loco?
7.20	Lo stabilimento dispone di una procedura per richiedere ai propri fornitori di prodotti chimici di conformarsi all'elenco MRSL?
7.21	Lo stabilimento dispone di un sistema per monitorare, per ogni prodotto chimico/formulazione ricevuta in loco, la conformità all'elenco MRSL?
Capitolo 8. Gestione delle emergenze	
Informazioni sulle leggi locali	



Lo stabilimento è tenuto a contattare le comunità locali e i servizi di emergenza per sviluppare o rivedere il proprio piano di risposta alle emergenze?	
Requisiti fondamentali - Gestione delle risposte alle emergenze	
8.1	Lo stabilimento è tenuto a possedere permessi, licenze o contratti ufficiali per notificare alle autorità eventuali incidenti gravi?
8.2	In caso affermativo, i permessi, le licenze o i contratti ufficiali richiesti sono stati ritenuti validi?
8.3	Lo stabilimento ha identificato e documentato tutte le potenziali cause di situazioni di emergenza relative all'ambiente e ha valutato i livelli di rischio?
8.4	Lo stabilimento dispone di un piano o di una procedura di risposta alle emergenze in caso di incidenti con fuoriuscita di sostanze chimiche?
8.5	Lo stabilimento effettua esercitazioni di simulazione di incidenti con fuoriuscita di sostanze chimiche?
8.6	Le esercitazioni di simulazione di incidenti con fuoriuscita di sostanze chimiche vengono condotte regolarmente (se non previsto dalla legge, almeno una volta all'anno)?
8.7	Le esercitazioni di simulazione di incidenti con fuoriuscita di sostanze chimiche sono documentate indicando, come minimo: data, numero di partecipanti, descrizione delle azioni intraprese e tempo impiegato per ripulire la fuoriuscita?
8.8	Lo stabilimento fornisce attrezzature e materiali adeguati per la risposta alle emergenze in tutti i luoghi in cui vengono utilizzate e stoccate sostanze chimiche?
8.9	Lo stabilimento dispone di un piano o di una procedura di risposta alle emergenze in caso di incendio?
8.10	Lo stabilimento dispone di una procedura di emergenza per l'ETP?
8.11	Lo stabilimento ha comunicato il piano di risposta alle emergenze alle parti che potrebbero essere interessate, come previsto dalla legge?
Capitolo 9. Disturbi e meccanismo di reclamo	
Il capitolo 9 è valutato esclusivamente come requisito avanzato.	
9.1	Esiste un meccanismo di reclamo efficace per raccogliere le lamentele dei vicini?
9.2	Tutti i reclami sono adeguatamente documentati?
Disturbi acustici	
9.3	Lo stabilimento ha ricevuto reclami dai vicini in merito a disturbi causati dal rumore?
9.4	Lo stabilimento ha attuato, o intende attuare, misure correttive per evitare futuri disturbi acustici ai vicini?
9.5	Lo stabilimento è in grado di fornire prove dell'efficacia del piano di azioni correttive relativo ai disturbi acustici nei confronti dei vicini?
Inquinamento olfattivo	
9.6	Lo stabilimento ha ricevuto reclami dai vicini in merito a disturbi causati dagli odori?
9.7	Lo stabilimento ha attuato, o intende attuare, misure correttive per evitare futuri disturbi olfattivi nei confronti dei vicini?
9.8	Lo stabilimento è in grado di fornire prove dell'efficacia del piano di azioni correttive contro i disturbi causati dagli odori nei confronti dei vicini?
Disturbi causati dalla luce	
9.9	Lo stabilimento illumina le aree esterne durante la notte (dalle 23:00 alle 04:00)?
9.10	La fabbrica è situata nelle vicinanze di una zona residenziale?



9.11	La fabbrica ha ricevuto reclami dai vicini riguardo all'inquinamento luminoso?
9.12	Lo stabilimento ha già attuato, o sta pianificando di attuare, misure correttive per evitare futuro inquinamento luminoso per i vicini?
9.13	La fabbrica è in grado di fornire prove dell'efficacia del piano di azioni correttive contro il disturbo luminoso per i vicini?
Disturbi causati dalla polvere	
9.14	Lo stabilimento è privo di qualsiasi fonte esterna di polvere?
9.15	Lo stabilimento è situato in prossimità di una zona residenziale?
9.16	Lo stabilimento ha ricevuto reclami dai vicini riguardo all'inquinamento da polveri?
9.17	Lo stabilimento ha già attuato, o sta pianificando di attuare, misure correttive per evitare futuro inquinamento da polveri per i vicini?
9.18	Lo stabilimento è in grado di fornire prove dell'efficacia del piano di azioni correttive contro i disturbi causati dalla polvere ai vicini?
Altri disturbi	
9.19	La fabbrica ha ricevuto reclami relativi ad altri tipi di disturbi? (Si prega di specificare)
Capitolo 10. Biodiversità e tutela del territorio	
Requisiti fondamentali - Biodiversità e tutela del territorio	
10.1	Lo stabilimento è tenuto a conformarsi ai requisiti legali in materia di biodiversità, uso del suolo e conservazione?
10.2	In caso affermativo, i permessi, le licenze o le autorizzazioni ufficiali sono stati ritenuti validi?
10.3	Sono state apportate modifiche edilizie recenti in loco? (<18 mesi)
10.4	Lo stabilimento dispone di permessi, licenze o autorizzazioni ufficiali per queste modifiche?
10.5	Le modifiche hanno comportato l'artificializzazione di un terreno che in precedenza non era stato artificializzato?
10.6	La sequenza "Evitare-Ridurre-Compensare" è stata applicata correttamente prima di prendere in considerazione l'artificializzazione di questo terreno?
Requisiti avanzati	
10.7	L'azienda introduce un criterio di impatto sulla biodiversità nei propri acquisti?
10.8	Viene fornita regolarmente ai lavoratori una sensibilizzazione sull'impatto della fabbrica sulla biodiversità?
10.9	Viene fornita ai lavoratori interessati una sensibilizzazione su come il trasporto merci possa diffondere specie invasive?
10.10	Lo stabilimento ha individuato aree protette, aree ad alto valore di biodiversità e specie protette nelle vicinanze?
10.11	Lo stabilimento ha implementato obiettivi di riduzione dell'impatto sulla biodiversità?
10.12	In caso affermativo, tali obiettivi sono adeguatamente monitorati e regolarmente adeguati?
10.13	Lo stabilimento ha implementato una politica volta a ridurre l'inquinamento acustico e luminoso per ridurre l'impatto sulla biodiversità circostante?



Allegato 5: Requisiti di qualificazione dei revisori ambientali

Esperienza

ICS raccomanda un livello di laurea triennale per i revisori.

Per svolgere audit ambientali ICS in qualità di auditor, questi ultimi devono aver condotto almeno 15 audit ambientali, di cui 5 in qualità di osservatori, 3 in qualità di membri di un team sotto supervisione e 3 in qualità di membri di un team in fase di valutazione. Tali audit devono essere stati condotti preferibilmente in stabilimenti di diverse dimensioni e settori. Per essere presi in considerazione, questi audit ambientali devono coprire tutti gli argomenti e i capitoli inclusi nell'audit ambientale ICS.

Per svolgere audit ambientali ICS in qualità di capogruppo, quest'ultimo deve aver condotto un minimo di 30 audit ambientali, di cui 10 in qualità di capogruppo di un team di audit sotto supervisione. Per essere presi in considerazione, questi audit ambientali devono coprire tutti gli argomenti e i capitoli inclusi nell'audit ambientale ICS.

Nei paesi in cui l'attività di audit ambientali è scarsa e dove tali requisiti potrebbero non essere soddisfatti, l'organismo di audit deve identificare preventivamente tali paesi e dichiararne l'elenco all'ICS al fine di ottenere l'approvazione dell'ICS per l'accreditamento dell'organismo di audit in tali paesi, tenendo conto del sistema di gestione definito dall'organismo di audit per garantire l'esperienza degli auditor.

Formazione

L'organismo di audit deve formare tutti i propri auditor, revisori e team interessati in merito al processo e agli strumenti ICS e garantire che tutti i team siano aggiornati sulle leggi e sui regolamenti locali e internazionali pertinenti. I corsi di formazione e gli esami devono essere organizzati internamente dall'organismo di audit ogni volta che sia necessario.

I revisori ambientali devono essere certificati secondo la norma ISO 14001 o possedere un background formativo equivalente, che deve essere preventivamente dichiarato e approvato dall'ICS e dal membro interessato, entro un anno dall'autorizzazione da parte della propria società di revisione a condurre audit ambientali ICS.

Sistema di monitoraggio delle prestazioni

L'organismo di audit comunicherà annualmente all'ICS le proprie competenze interne e il processo di monitoraggio delle prestazioni per i revisori e i team coinvolti nell'audit.

Requisiti linguistici

I revisori e i revisori devono soddisfare i requisiti descritti di seguito. Se un revisore non soddisfa i requisiti linguistici locali della revisione, l'organismo di revisione può inviare un traduttore insieme al revisore. Il traduttore è sotto la responsabilità dell'organismo di revisione e deve quindi soddisfare i requisiti linguistici di seguito indicati (avere una padronanza della lingua locale della revisione ed essere un utente di livello intermedio-alto in inglese).

Tutti i revisori devono avere un'ottima padronanza della lingua locale dell'audit (lingua ufficiale della regione o del paese sottoposto a revisione). I revisori devono:



- Comprendere con facilità praticamente tutto ciò che viene ascoltato o letto.
- Riassumere informazioni provenienti da diverse fonti orali e scritte, ricostruendo argomentazioni e resoconti in una presentazione coerente.
- Esprimersi in modo spontaneo, molto fluente e preciso, distinguendo le sfumature di significato anche nelle situazioni più complesse.

Tutti i revisori devono avere un livello di inglese intermedio-alto. I revisori devono:

- Comprendere le idee principali di testi complessi su argomenti sia concreti che astratti, comprese le discussioni tecniche nel proprio campo di specializzazione.
- Interagire con un grado di scioltezza e spontaneità tale da rendere possibile un'interazione regolare con i madrelingua senza difficoltà per nessuna delle due parti.
- Produrre testi chiari e dettagliati su un'ampia gamma di argomenti e spiegare un punto di vista su una questione di attualità, indicando i vantaggi e gli svantaggi delle varie opzioni.

Tutti i revisori delle relazioni di revisione devono avere una padronanza avanzata dell'inglese. Tutti i revisori devono:

- Comprendere una vasta gamma di frasi complesse e lunghe e riconoscere il significato implicito.
- Esprimere idee in modo fluente e spontaneo senza dover cercare troppo le espressioni.
- Utilizzare la lingua in modo flessibile ed efficace per scopi sociali, accademici e professionali.
- Produrre testi chiari, ben strutturati e dettagliati su argomenti complessi, dimostrando un uso controllato di schemi organizzativi, connettivi e dispositivi di coesione.

