



Initiative for Compliance and Sustainability

Typ dokumentu: Podręcznik dla zakładów produkcyjnych

Podręcznik środowiskowy ICS dla zakładów produkcyjnych

Data: czerwiec 2026

Wersja normy powiązanej z ICS: , wersja 24



Spis treści

10 kroków, aby upewnić się, że jestem gotowy na audyt ICS	2
Prezentacja ICS.....	4
Struktura ICS	4
Wspólna metodologia ICS	5
Nasi partnerzy w terenie.....	5
Kodeks postępowania ICS.....	6
Proces wymiany informacji	6
Audyt ICS	8
Planowanie audytu ICS	8
Zakres audytu ICS.....	10
Proces audytu ICS	11
Ocena i klasyfikacja audytu ICS.....	14
Skargi zgłoszone przez zakład	15
Załącznik 1: Przegląd dokumentacji	16
Załącznik 2: Wywiady z pracownikami i kierownictwem.....	21
Załącznik 3: Pytania audytu środowiskowego ICS.....	22
Załącznik 4: Słowniczek	32
Załącznik 5: Wymagania kwalifikacyjne dla audytorów środowiskowych	42



10 kroków, aby upewnić się, że jestem gotowy do audytu ICS

- ✓ **Wypełniłem prawidłowo [Factory Profile](#) (profil fabryki) w bazie danych ICS**, zwracając uwagę na podanie pełnej listy języków używanych w zakładzie przez pracowników, szczegółów dotyczących ETP (oczyszczalnia ścieków przemysłowych), ogólnych informacji o ściekach, źródłach energii i odpadach, a także lokalizacji hotelu pracowniczego dla pracowników, nawet jeśli nie znajduje się on na terenie należącym bezpośrednio do zakładu. W przypadku, gdy audytorzy nie będą mieli czasu na ocenę niezbędnych obszarów i informacji w dniu audytu z powodu błędnej deklaracji, mam świadomość, że wpłynie to na wynik mojego audytu.
- ✓ **Zgromadziłem wszystkie dokumenty wymienione w [załączniku 1](#)**, mając świadomość, że jeśli nie będę w stanie dostarczyć dokumentów do godziny 14:00 pierwszego dnia audytu lub drugiego dnia, jeśli audyt trwa dłużej niż jeden dzień, zostaną ocenione jako niezgodny z wymogami. Mam świadomość, że za każdym razem, gdy nie będę w stanie udowodnić zgodności, powiązane pozycje zostaną ocenione jako niezgodne.
- ✓ **Otrzymałem [przedział czasowy](#) audytu i upewniłem się, że:** co najmniej jeden kierownik będzie zawsze na miejscu, aby powitać audytorów, dostarczyć dokumenty i odpowiedzieć na pytania; że w przypadku, gdy moja siedziba znajduje się w budynku współdzielonym, poinformowałem inne fabryki, że audytorzy będą prosić o przegląd ryzyk wspólnych dla całego budynku; Poinformowałem członka ICS, jeśli moja produkcja będzie zbyt niska, by przeprowadzić audyt w tym okresie (co najmniej 50% pracowników musi być obecnych na miejscu); upewniłem się, że dostępne będzie odizolowane pomieszczenie do poufnych rozmów z pracownikami i wiem, że nie będę w nich uczestniczył.
- ✓ **Zapoznałem się z podręcznikiem i czuję się pewnie, znając przebieg dnia audytu.** Wiem, że przedstawiciele pracowników (wymienieni na [liście osób do przesłuchania](#)) zostaną poproszeni o udział w spotkaniu otwierającym i zamykającym, a moi pracownicy będą przesłuchiwać przez audytorów.
- ✓ **Zdaję sobie sprawę, że [wymagania ICS](#) mogą opierać się na lokalnych przepisach, międzynarodowych konwencjach i zasadach lub na specyficznych wymaganiach ICS**
- ✓ **Dlatego jestem gotowy, aby w profesjonalny i przyjazny sposób powitać audytorów** oraz potraktować audyt jako doskonałą okazję do zainicjowania lub wzmocnienia mojego poziomu zgodności i zrównoważonego rozwoju. Sprawi to, że moja fabryka stanie się silniejsza i bardziej odporna w obliczu nowych wymagań dotyczących społecznej odpowiedzialności biznesu w światowym handlu.



- ✓ **Zdaję sobie sprawę, że nie mogę poznać [danych kontaktowych audytorów](#) ani przed, w trakcie, ani po audycie, oraz że jakakolwiek presja wywierana na audytorów podważa moją przejrzystość i zgodność z przepisami i może zostać surowo oceniona przez członka ICS.**
- ✓ **Zdaję sobie sprawę, że audytorzy nie znają [metodologii oceny ICS](#) i że nie otrzymam wyniku audytu pod koniec dnia audytu.** Wyniki audytu otrzymam w ciągu 10 dni od momentu zatwierdzenia raportu audytowego przez członka ICS w bazie danych ICS. Otrzymam również powiadomienie z instrukcją, aby rozpocząć wdrażanie Planu Działań Naprawczych na stronie na 15 dni przed pierwszym terminem realizacji planu. W dniu zakończenia audytu otrzymam jednak wstępny Findings report (sprawozdanie z audytu).
- ✓ **Zdaję sobie sprawę, że [otwarte podejście](#) do audytu i przejrzystość są kluczowymi elementami sukcesu i pozwalają w pełni wykorzystać audyt.** Ukrywanie informacji przed audytorami będzie traktowane jako poważny przypadek braku przejrzystości wobec klienta ICS i doprowadzi do surowej oceny. Zdaję sobie sprawę, że brak przejrzystości naraża moją firmę na nieufność członków ICS oraz utratę szansy na bycie odporną i dostosowaną do wymagań światowej gospodarki w zakresie CSR
- ✓ **W przypadku [skarg](#) wiem, że będę mógł skontaktować się z moim klientem, członkiem ICS, aby uzyskać informacje na temat procedur, o których mowa również w niniejszym podręczniku.**



Prezentacja ICS

Niniejsza przetłumaczona wersja Podręcznika dla fabryk została uproszczona i ma charakter wyłącznie informacyjny. Nie zastępuje ona pełnej wersji angielskiej, którą można znaleźć [tutaj](#).
Zauważyliście błędy w tłumaczeniu? Napiszcie na adres contact@ics-asso.org

Struktura ICS

ICS to wielosektorowa inicjatywa kierowana przez detalistów, przeprowadzająca audyty społeczne i środowiskowe w sektorach tekstylnym, odzieżowym, bazarowym, rekreacyjnym, meblarskim, wyposażenia wnętrz, sprzętu, urządzeń, żywności, elektroniki, konserwacji samochodów i energii odnawialnej, której celem jest:

- ✚ **Wzmocnienie zgodności łańcuchów dostaw swoich członków z wymogami korporacyjnej należytej staranności w zakresie zrównoważonego rozwoju**, takimi jak: Wytyczne ONZ dotyczące biznesu i praw człowieka w odniesieniu do ram ONZ „Chroń, szanuj i naprawiaj”, Wytyczne Organizacji Współpracy Gospodarczej i Rozwoju (OECD) dla przedsiębiorstw wielonarodowych w zakresie odpowiedzialnego prowadzenia działalności gospodarczej, konwencje Międzynarodowej Organizacji Pracy (MOP), lokalne przepisy dotyczące praw pracowniczych i środowiskowych, a także wszelkie przyszłe regulacje, którym mogą podlegać i które dotyczą obowiązku zachowania czujności w odniesieniu do dostawców i podwykonawców.
- ✚ **Przyczynianie się do przejścia w kierunku zrównoważonych, sprawiedliwych i integracyjnych światowych łańcuchów dostaw** poprzez zapewnienie swoim członkom i ich dostawcom standardów należytej staranności, procesów, metodologii i narzędzi służących do identyfikacji, zapobiegania i korygowania ryzyka naruszeń praw człowieka i środowiska w ich łańcuchu dostaw.

Celem niniejszego podręcznika jest wspieranie fabryki w zakresie wiedzy i świadomości dotyczącej zgodności z przepisami środowiskowymi. Stanowi on dla fabryki okazję do zainicjowania lub wykazania swojej zgodności partnerom handlowym, a także do podkreślenia atrakcyjności firmy w handlu międzynarodowym oraz jej długoterminowej odporności w obliczu rosnących standardów i światowych wyzwań gospodarczych związanych z wymogami zrównoważonego rozwoju.

Zapytania i zalecenia dotyczące programu ICS

Prośby o interpretacje, wyjaśnienia i zalecenia należy kierować do zespołu ICS na adres e-mail contact@ics-asso.org, skąd zostaną one przekazane członkom ICS.



Kontakt z ICS: Biuro ICS – 14, rue Bassano, Paryż, FRANCJA

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

contact@ics-asso.org

www.ics-asso.org

Wspólna metodologia ICS

Należyta staranność to droga do zwiększenia przejrzystości i odpowiedzialności w globalnych łańcuchach dostaw. Połączone podejście obejmujące audyty społeczne i środowiskowe, a także ścisła współpraca z fabrykami (zwanymi dalej również „zakładami”) w zakresie planów działań naprawczych mogą przyczynić się do lepszego zarządzania zrównoważonym łańcuchem dostaw.

Podstawą systemu ICS jest kwestionariusz raportu z audytu ICS stosowany w ponad 70 krajach. Działania ICS opierają się na wspólnej metodologii stosowanej przez wszystkich członków ICS i zapewniającej markom pełną kontrolę nad procesem audytu.

- Audyty ICS są zlecane i zarządzane przez detalistów i marki będące członkami organizacji. Rozpoczęcie audytu jest prerogatywą członków, co zapewnia całkowitą kontrolę nad wykorzystaniem ICS. Celem jest zapewnienie bezstronności procesu audytowego.
- Audyty ICS są przeprowadzane wyłącznie przez niezależne firmy audytorskie upoważnione przez ICS.
- Członkowie ICS stosują wspólne zasady monitorowania w przypadku stwierdzenia w fabrykach krytycznych przypadków niezgodności.
- Audyty środowiskowe ICS mogą być zapowiadane, częściowo zapowiadane lub niezapowiadane, zgodnie z decyzją członków ICS.
- **Audyt ICS nie jest ani certyfikatem, ani znakiem jakości.** Celem audytu ICS jest ocena zgodności zakładu z przepisami dotyczącymi ochrony środowiska oraz zgłoszenie stwierdzonych nieprawidłowości i najlepszych praktyk w danym momencie.

Nasi partnerzy w terenie

Jakość audytów jest monitorowana przez ICS za pomocą wskaźników statystycznych, audytów kontrolnych na miejscu, analizy raportów porównawczych oraz wspólnych opinii i przeglądów członków ICS.

Lista firm audytorskich uprawnionych do przeprowadzania audytów zgodnie ze standardami ICS jest dostępna na naszej zewnętrznej stronie internetowej: <https://ics-asso.org/audit-companies/>



Przejrzystość i otwartość są bezwarunkowym warunkiem wzmocnienia zgodności fabryk.

Brak informacji, fałszowanie dokumentów, odmowa dostępu (w tym pominięcia w deklaracji profilu fabryki przed audytem), wywieranie presji i zarzuty wobec audytorów uprawnionych przez ICS są surowo oceniane i mogą prowadzić do rozwiązania relacji biznesowych.

Kodeks postępowania ICS

Każdy członek ICS wymaga od swoich dostawców przestrzegania Kodeksu postępowania ICS, który może być uzupełniony o szczegółowy kodeks postępowania danego członka. Podpisując ten kodeks, dostawcy zobowiązują się do jego przestrzegania i stosowania, a także do egzekwowania jego przestrzegania przez swoich podwykonawców i partnerów: wspólna odpowiedzialność jest kluczową koncepcją. Kodeks postępowania ICS można znaleźć [tutaj](#).

Proces wymiany informacji

Wymiana danych i poufność

Członkowie ICS powiązani z tą samą fabryką dzielą się wynikami audytów i dokumentami za pośrednictwem bazy danych ICS. Wyniki audytów ICS są poufne i niedostępne dla członków ICS niepowiązanych z audytowaną fabryką. Członkowie ICS muszą powołać się na swoich dostawców i powiązane fabryki w bazie danych ICS, aby uzyskać dostęp do informacji i wyników audytów. Członkowie ICS stosują wspólną metodologię i narzędzia, które nie mogą być wykorzystywane do pozyskiwania dostawców, a jedynie do monitorowania zgodności fabryk z przepisami dotyczącymi ochrony środowiska.

Lista detalistów i marek będących członkami ICS jest dostępna na stronie internetowej ICS www.ics-asso.org

Dokumenty z audytu ICS udostępniane dostawcy lub fabryce

Raport z audytu ICS nie może być udostępniany dostawcy ani fabryce w celu ochrony poufności danych, które pracownicy mogli przekazać audytorom. Fabryka otrzyma następujące dokumenty, zawierające wszystkie istotne ustalenia i środki naprawcze, które należy podjąć w celu poprawy i zapewnienia zgodności w przyszłości:

Factory Profile stanowi część procesu audytowego ICS i jest pierwszym dokumentem udostępnianym członkom ICS, zakładowi, dostawcy oraz firmie audytowej w celu zapoznania się ze strukturą organizacyjną zakładu i odpowiedniego zaplanowania dalszego przebiegu audytu. Dokument ten jest przesyłany do



zakładu drogą elektroniczną przez członka ICS lub firmę audytową przed rozpoczęciem audytu, a jego poprawność zostanie zweryfikowana podczas spotkania otwierającego audyt.

Fabryka ponosi odpowiedzialność za poinformowanie firmy audytowej i członka przed audytem o:

- **wszystkich językach używanych przez pracowników na miejscu** (jeśli nie posługują się oni lokalnym językiem urzędowym).
- **lokalizacji ETP lub CETP**, jeśli fabryka je posiada, ponieważ są one objęte zakresem audytu, niezależnie od ich lokalizacji.
- **Lokalizacji hotelu pracowniczego**, jeśli fabryka taki posiada, ponieważ wszystkie akademiki znajdujące się na terenie fabryki lub poza nim są objęte zakresem audytu, niezależnie od ich lokalizacji.

Findings report zostanie sporządzony w języku angielskim oraz w lokalnym języku na miejscu, podpisany i uzgodniony przez przedstawiciela kierownictwa zakładu, przedstawiciela organizacji pracowników oraz głównego audytora. Jedna kopia raportu z ustaleń zostanie zachowana przez zakład, a druga zostanie przestana do członka ICS. Dokument ten służy jako potwierdzenie wizyty audytora, faktu przeprowadzenia audytu, podsumowanie niezgodności wykrytych podczas audytu oraz dowód, że fabryki uznają te niezgodności.

Podsumowanie treści (SOC) wskazuje ocenę każdego rozdziału audytu oraz ocenę ogólną (literę i procent) i jest wysyłane do fabryki za pośrednictwem bazy danych ICS po przeglądzie przez firmę audytorską i zatwierdzeniu przez markę. SOC dostarcza audytowanej fabryce szczegółowe informacje o niezgodnościach, zgodnościach i najlepszych praktykach w postaci kompletnego raportu w formacie PDF.

Online CAP: po zatwierdzeniu audytu przez członka ICS i uruchomieniu przez niego Online CAP, fabryki otrzymują powiadomienie na 15 dni przed pierwszym terminem CAP. Zostaną poproszone o podjęcie działań naprawczych oraz przestanie za pośrednictwem bazy danych ICS komentarzy i dokumentów potwierdzających wdrożenie tych działań. Online CAP to również okazja do podzielenia się trudnościami w wdrażaniu działań naprawczych i zasięgnięcia porady członka ICS.

Audyt to tylko jedna z części procesu zapewnienia zgodności z zasadami należytej staranności. Głównym celem audytu jest podjęcie, poprzez dialog online z członkiem ICS przy użyciu Online CAP, działań naprawczych, które sprawią, że fabryka będzie zgodna z przepisami i konkurencyjna w ramach światowego handlu zrównoważonego.



audytowy ICS

Planowanie audytu ICS

Nazwisko audytora nie powinno być przekazywane fabryce ani dostawcy przed przeprowadzeniem audytu. Bezpośrednie dane kontaktowe (e-mail, numer telefonu) audytora nie powinny być udostępniane fabryce ani dostawcy przed, w trakcie ani po zakończeniu audytu.

- Każda próba uzyskania nazwisk audytorów przed audytem lub ich danych kontaktowych w trakcie audytu podważy bezstronność audytu i przejrzystość działania fabryki.

Każda próba skontaktowania się z audytorami w trakcie lub po zakończeniu audytu w celu wywarcia presji, grożenia lub złożenia propozycji korupcyjnej może skutkować zerwaniem relacji biznesowych.

Rodzaje audytów ICS

Po przeprowadzeniu pierwszego audytu w fabryce (zwanego „audytem wstępnym”) członkowie ICS decydują, kiedy zainicjować audyt uzupełniający lub ponowny w ramach terminów określonych przez ICS i opisanych poniżej.

Istnieją 3 rodzaje audytów ICS:

- Audyt wstępny: jest to audyt przeprowadzany po raz pierwszy w fabryce.
- Audyt uzupełniający: jest to audyt przeprowadzany w celu monitorowania skutecznego usunięcia niezgodności wskazanych w poprzedniej ocenie (audyt wstępny, uzupełniający lub ponowny). Powinien zostać zainicjowany nie później niż 12 miesięcy po zakończeniu poprzedniego audytu ICS. Czas trwania audytu uzupełniającego wynosi 1 dzień roboczy, niezależnie od wielkości ocenianego zakładu.
- Ponowny audyt: jest to pełny audyt ICS przeprowadzany zgodnie z tą samą metodologią, zasadami i zakresem, co audyt wstępny. Termin „ponowny audyt” ma na celu podkreślenie faktu, że zakład został już w przeszłości poddany audytowi zgodnie ze standardami ICS.

Proces ICS pozwala członkom ICS zainicjować audyt uzupełniający lub ponowny na podstawie audytu wstępnego, niezależnie od tego, który członek ICS zlecił poprzedni audyt. Członkowie ICS mogą wybrać inną firmę audytorską do przeprowadzenia audytu uzupełniającego lub ponownego niż ta, która przeprowadzała audyt wstępny (tylko firmy audytorskie upoważnione przez ICS mogą przeprowadzać audyty ICS).

Rodzaje ogłoszeń o audytach ICS



Proces środowiskowy ICS dopuszcza audyty zapowiedziane, audyty częściowo zapowiedziane w terminie co najmniej dwóch tygodni lub audyty całkowicie niezapowiedziane. Zgodnie z procesem należytej staranności członkowie ICS wybierają rodzaj zapowiedzi audytu oraz firmę audytorską upoważnioną przez ICS.

Audyty zapowiedziane: Fabryka zostanie poinformowana przez jedną z firm audytorskich autoryzowanych przez ICS, że w jej siedzibie zostanie przeprowadzony audyt ICS w imieniu członka ICS. Firma audytorska informuje fabrykę o dacie audytu określonej przez członka ICS.

Audyty z częściowym wyprzedzeniem: Fabryka zostanie poinformowana przez jedną z firm audytorskich autoryzowanych przez ICS, że w jej zakładzie zostanie przeprowadzony audyt ICS w imieniu członka ICS. Firma audytorska wskaże fabryce okres, w którym może się odbyć audyt, określony przez członka ICS. Fabryka nie będzie znała dokładnej planowanej daty przed audytem.

Audyty niezapowiedziane: Fabryka nie zostanie poinformowana o audycie ICS.

Bezwarunkowym wymogiem dla zakładu jest zapewnienie, aby co najmniej jeden przedstawiciel zakładu był dostępny na miejscu w okresie audytu, tak aby był obecny w dniu audytu.

Obowiązki fabryki:

- Kierownictwo fabryki powinno **zgłosić terminy, w których nie jest dostępna**, w tym święta państwowe i lokalne oraz dni wolne od pracy, ale okres audytu musi wynosić co najmniej 2 pełne tygodnie po zsumowaniu dostępnych terminów dla fabryki.
- Jeśli **w danym dniu** objętym okresem audytu **tempo produkcji w fabryce jest zbyt niskie**, fabryka jest odpowiedzialna za poinformowanie o tym firmy audytowej i członków ICS.
- Fabryka ponosi odpowiedzialność za poinformowanie firmy audytowej i członka za pośrednictwem profilu fabryki przed audytem o **wszystkich językach używanych przez pracowników na miejscu**.
 - Jeśli audytor ma dostęp tylko do 25% lub mniej pracowników z powodu barier językowych, zostanie to uznane za odmowę dostępu, a audyt nie zostanie uznany za przeprowadzony prawidłowo.
- **Aby audyt mógł się odbyć, na miejscu powinno być obecne co najmniej 50% pracowników.** Jeśli w dniu audytu na miejscu jest obecne mniej niż 50% pracowników, na przykład podczas festiwalu lub świąt:
 - **Jeśli fabryka nie poinformowała firmy audytowej ani członka ICS**, że znaczna część pracowników fabryki nie będzie obecna na miejscu z powodu święta lub festiwalu, należy to uznać za próbę uniemożliwienia audytorom dostępu do pracowników (w najgorszym przypadku) i w związku z tym uznać za odmowę dostępu.
 - Z drugiej strony, **jeśli fabryka poinformowała firmę audytową i członka ICS** o tej sytuacji, ale zarówno firma audytowa, jak i członek ICS zdecydowali się przeprowadzić audyt w tym okresie, nie uznaje się tego za odmowę dostępu.

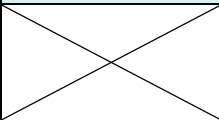
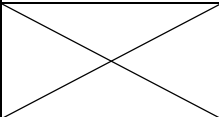
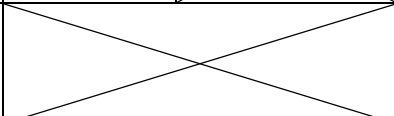


Odpowiedzialność firmy audytorskiej:

Obowiązkiem firmy audytorskiej jest zapoznanie się z terminami świąt państwowych w danym kraju i nieudawanie się do fabryki w czasie świąt.

Czas trwania audytu

Czas trwania audytu wstępnego i ponownego zostanie ustalony na 1 do 2,5 robocznodni na miejscu, zgodnie z zasadami wyjaśnionymi poniżej. Czas trwania będzie zależał od 3 głównych kryteriów:

Kryterium 1			Kryterium 2	Czas trwania audytu BEZ weryfikacji listy kontrolnej ICS ClearPath (dni robocze)	Kryterium 3
Ścieki powstające w procesach produkcyjnych	Oczyszczanie na miejscu lub poza zakładem	Oczyszczanie wstępne na miejscu	Wielkość zakładu		Czas trwania audytu wraz z aktualizacją listy kontrolnej ICS ClearPath (osobodni)
TAK	ETP NA MIEJSCU		MAŁY	2	2,5
			ŚREDNI	2	2,5
			DUŻE	2,5	3
	POZA OBIEKTEM CETP	PRZEDOBROBKA LUB BRAK PRZEDOBROBKI	MAŁE	1	1,5
			ŚREDNIE	2	2,5
			DUŻY	2	2,5
	BEZ LECZENIA		MAŁE	1	1,5
			ŚREDNI	2	2,5
			DUŻE	2	2,5
NIE		MAŁY	1	1,5	
		ŚREDNI	1	1,5	
		DUŻE	2	2,5	

Wielkość zakładu definiowana jest na podstawie następującej powierzchni:

Wielkość zakładu	Kryteria (całkowita powierzchnia w metrach kwadratowych)
MAŁY	< 5 000
ŚREDNIA	5 000 – 20 000
DUŻE	> 20 000

Zakres audytu ICS

Ogólnym celem audytu ICS na miejscu jest ocena poziomu zgodności zakładu z Kodeksem postępowania ICS, lokalnymi przepisami i międzynarodowymi standardami, a także zidentyfikowanie niezbędnych działań naprawczych i możliwości ciągłego doskonalenia. Audyt ICS zawiera również informacje na temat najlepszych praktyk zaobserwowanych przez audytorów w zakładzie.

Obszary fizyczne objęte zakresem audytu środowiskowego ICS obejmują:



- Obszary produkcyjne
- Pomieszczenia do przechowywania substancji niebezpiecznych lub potencjalnie niebezpiecznych (magazyn pomocniczy, magazyn główny, magazyn barwników, pomieszczenia do przechowywania olejów i paliw itp.)
- Oczyszczalnię ścieków (jeśli znajduje się na terenie zakładu, w tym laboratorium, specjalny magazyn chemikaliów dla oczyszczalni, dedykowane źródło zasilania, obszar składowania osadów itp.)
- Miejsce składowania odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne)
- Kotły i generatory (ciężkie maszyny)
- Wszelkie obszary w fabryce, w których mogą być/są używane chemikalia (pomieszczenie do usuwania plam itp.)
- Wszelkie obszary, w których zainstalowano wodomierze / liczniki energii
- Inne miejsca składowania, jeśli dotyczy
- Pomieszczenia mieszkalne i jadalnie dla pracowników, jeśli dotyczy
- Wszystkie powiązane budynki w pobliżu zakładu produkcyjnego.

W przypadku wspólnej oczyszczalni ścieków (ETP) audytowana fabryka powinna zapewnić audytorom dostęp do wspólnej oczyszczalni, ponieważ stanowi ona część zakresu audytu.

W przypadku wspólnych budynków **fabryki poddawane audytowi muszą przed audytem ICS poinformować kierownictwo i właścicieli fabryk znajdujących się w tych samych budynkach** (jeśli różnią się od kierownictwa fabryki poddawanej audytowi) **o wymogu ICS dotyczącym wizyty audytorów w całym budynku i obszarach wspólnych** (np. na klatkach schodowych budynku), a w razie potrzeby również o wizycie w innych fabrykach znajdujących się w budynku, ponieważ ryzyko może wynikać ze wspólnych pomieszczeń.

Odmowa dostępu do wszystkich wymaganych części lokalu lub nieuzyskanie zgody innych fabryk na wejście na ich teren w przypadku budynku współdzielonego zostanie uznana przez członka ICS za odmowę dostępu i może skutkować niepowodzeniem audytu.

Proces audytu ICS

Proces audytu ICS składa się z 6 etapów

1. Spotkanie otwierające ma na celu przedstawienie audytorów, przypomnienie powodu przeprowadzenia audytu oraz obowiązków członków ICS w zakresie czujności i możliwości, jakie stwarza audyt, omówienie i docenienie znaczenia świadomości ekologicznej, przegląd zakresu audytu i potwierdzenie czasu jego trwania, wyjaśnienie procedur audytowych, które mają zostać przeprowadzone, oraz określenie stron, które mają być zaangażowane.

- Uczestnicy: audytorzy, kierownictwo obiektu, przedstawiciele organizacji pracowniczych



- **Obowiązki zakładu:** Należy udzielić zgody na wykonanie zdjęć przeznaczonych wyłącznie do udostępnienia członkom zespołu klienta ICS (dane poufne, bez pokazywania twarzy osób), zapewnić wydzielone pomieszczenie oraz poinformować audytorów, jeśli równolegle z bieżącym audytem odbywa się jakakolwiek inna wizyta lub audyt (społeczny, środowiskowy, jakościowy lub techniczny, kontrola itp.).

Proces audytu może, ale nie musi przebiegać w tej kolejności. Zdjęcia będą robione podczas zwiedzania fabryki i przeglądu dokumentacji.

2. **Zwiedzanie zakładu:** Przejście przez wszystkie obszary, w których mogą występować aspekty środowiskowe i pracownicy, w celu oceny praktyk związanych z zarządzaniem środowiskowym, uwzględnienia wszystkich potencjalnych aspektów i oddziaływań środowiskowych oraz obserwacji innych praktyk.

Można spodziewać się zwiedzania otoczenia zakładu.

3. **Przegląd dokumentacji:** Audytorzy dokonają przeglądu dokumentów i zapisów zakładu z ostatnich 12 miesięcy w celu potwierdzenia zgodności, zidentyfikowania niezgodności oraz zgłoszenia ewentualnych najlepszych praktyk.

Lista dokumentów, które należy przygotować: [Załącznik 1](#).

**Zakład musi dostarczyć dokumentację przed godz. 14:00 drugiego dnia audytu
(pierwszego dnia w przypadku audytu trwającego 1 dzień roboczy).**

4. **Wywiady:** Wywiady będą przeprowadzane indywidualnie i/lub w grupach i powinny obejmować pracowników zajmujących różne stanowiska. Dodatkowe informacje na temat doboru próby do wywiadów znajdują się [w Załączniku 2](#). Poufność informacji uzyskanych podczas tych wywiadów oraz danych pracowników zostanie zapewniona przez audytorów i członków ICS.

Obecność lub ingerencja kierownika podczas wywiadu będzie traktowana jako próba zastraszania i może zagrozić zgodności fabryki z oczekiwaniami dotyczącymi przejrzystości. Próba dowiedzenia się, co pracownik powiedział podczas wywiadu, stanowi poważne naruszenie praw pracowniczych. Fabryka nie będzie miała dostępu do raportów z wywiadów.

5. **Spotkanie przedzamykające** polega na prywatnym spotkaniu zespołu audytowego w celu przeglądu audytu i zebrania punktów niezgodności związanych z kwestionariuszem.

6. **Spotkanie końcowe** ma na celu przedstawienie i omówienie ustaleń i wyników audytu, udzielenie odpowiedzi na pytania i wyjaśnienie niejasności, osiągnięcie porozumienia w sprawie zaobserwowanych faktów lub zapewnienie kierownictwu zakładu możliwości przedstawienia audytorom kontrargumentów oraz upewnienie się, że kierownictwo zakładu rozumie podstawy prawne lub wynikające z Kodeksu przyczyny niezgodności.



- Uczestnicy: audytorzy, kierownictwo obiektu, przedstawiciele organizacji pracowniczych
- Wynik: Zakład zobowiązuje się do podjęcia działań i usunięcia niezgodności.

Findings report zawiera jasny opis wszystkich niezgodności oraz uwagi zakładu dotyczące sposobu ich usunięcia. Findings report zostanie sporządzony na miejscu, podpisany i uzgodniony przez przedstawiciela kierownictwa zakładu, przedstawiciela organizacji pracowniczej oraz głównego audytora. Jedna kopia zostanie zachowana przez zakład, a druga zostanie przesłana do członka ICS.

Ocena ogólna oraz oceny poszczególnych rozdziałów nie są przekazywane podczas spotkania końcowego.



Ocena audytu ICS i ocena

Identyfikacja niezgodności

Pytania ICS mogą być oceniane w odniesieniu do lokalnych wymogów prawnych, wymogów konwencji międzynarodowych oraz własnych, specyficznych wymogów ICS. W przypadku, gdy lokalne prawo jest bardziej rygorystyczne niż standardy określone w pytaniach opartych na wymogach ICS, praktyki zakładu są oceniane w odniesieniu do lokalnego prawa.

Jeśli audytorzy **nie są w stanie potwierdzić pełnej zgodności, spostrzeżenie zostanie zgłoszone jako niezgodność.**

Przygotowanie przed audytem dokumentów wymienionych w [załączniku 1](#) pomoże zapobiec przyznaniu fabryce oceny niezgodności, jeśli nie będzie w stanie udowodnić zgodności.

W przypadku niezgodności, którą można łatwo i szybko rozwiązać (np. wyciek wody), audytorzy muszą zgłosić niezgodność w raporcie (a w raporcie z ustaleń mogą na przykład wskazać, że niezgodność została natychmiast usunięta).

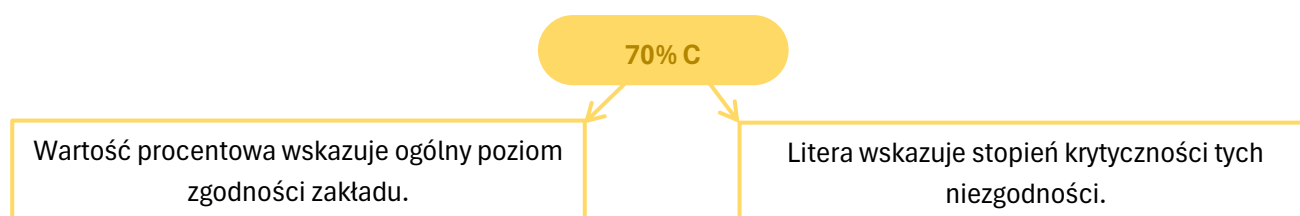
Poziomy rozdziałów środowiskowych ICS

W każdym rozdziale audytu środowiskowego ICS wymagania są podzielone na dwa poziomy:

- **Wymagania podstawowe:** świadomość ekologiczna, zgodność z przepisami i wdrożone praktyki
- **Wymagania zaawansowane:** najlepsze praktyki w zakresie ciągłego doskonalenia (cele i plany działania, analiza wyników itp.).

Podwójny system oceny ICS

Audyty środowiskowe ICS opiera się na podwójnym systemie oceny składającym się z wartości procentowej i litery (A, B, C, D, E), na przykład: ogólna ocena audytu może wynosić 90% B, 70% C itp.



System oceny ICS opiera się na tabeli progów w połączeniu z ustaleniem krytycznych niezgodności, które wymagają natychmiastowej uwagi i działania. Na przykład, jeśli zostanie wygenerowane powiadomienie ostrzegawcze, ocena zakładu może wynosić 85% E: zakład w większości spełnia wymogi środowiskowe, ale zidentyfikowano jedną poważną kwestię, która spowodowała wygenerowanie powiadomienia



ostrzegawczego. System audytowy ICS został zaprojektowany tak, aby raportować ogólny poziom fabryki, a jednocześnie wyraźnie wskazywać poważne niezgodności.

Powiadomienia o alarmie

Powiadomienia o alarmie są uruchamiane przez audytorów, gdy zidentyfikowane zostaną określone krytyczne niezgodności wymagające natychmiastowej uwagi członków ICS, ponieważ:

- mogą wpłynąć na wyniki audytu z powodu oszustwa lub
- stanowią bezpośrednie zagrożenie dla środowiska lub bezpieczeństwa pracowników: odprowadzanie nieoczyszczonych ścieków bezpośrednio do środowiska, niewłaściwe praktyki w zakresie utylizacji odpadów niebezpiecznych oraz niebezpieczne praktyki w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi w fabryce.

Odmowa dostępu do obiektu

Zakład powinien umożliwić audytorom wejście do budynków zakładu w celu przeprowadzenia audytu środowiskowego ICS.

Jeśli po tym, jak zespół audytorów zaproponuje przedstawienie celu wizyty, procedury i zasadności audytu przedstawicielowi zakładu – lub osobie kontaktowej – zakład odmówi wpuszczenia audytorów na teren lub do części tego terenu, audytorzy natychmiast wysyłają do członka ICS powiadomienie o odmowie dostępu. Audyt zostaje zatem sklasyfikowany jako „Odmowa dostępu”.

Wszelkie ograniczenia w dostępie do któregośkolwiek z trzech filarów (zwiedzanie zakładu, wywiady i dokumentacja) triangulacji podczas audytu zostaną zgłoszone w kwestionariuszu audytowym.

Skargi zgłaszane przez fabrykę

W przypadku skarg lub odwołań dotyczących audytu lub firmy audytowej fabryki powinny skontaktować się z członkiem ICS, który zlecił audyt, a w razie potrzeby z zespołem ICS pod adresem contact@ics-asso.org, szczegółowo opisując problem. Jeśli fabryka będzie świadkiem nietypowego i nieprofesjonalnego zachowania audytorów, może poprosić członka ICS o wypełnienie listy kontrolnej zachowań audytorów ICS w celu wszczęcia szczegółowego dochodzenia.



Załącznik 1: Przegląd dokumentacji

Typ	Dokument
OGÓLNE	Układ zakładu
	Schemat procesu produkcyjnego
	Powiadomienia o naruszeniach lub grzywny od organu regulacyjnego
	Korespondencja z organami regulacyjnymi ds. środowiska dotycząca naruszeń przepisów środowiskowych i zdarzeń związanych z zanieczyszczeniem (powietrze, woda, ścieki, odpady, zapachy i hałas).
	Certyfikat/zezwolenie środowiskowe
	Zezwolenie na prowadzenie działalności
EMS	Poziom podstawowych wymagań
	Polityka środowiskowa firmy
	System śledzenia zmian w przepisach
	Schemat organizacyjny
	Opis stanowiska kierownika odpowiedzialnego za koordynację działań w zakresie zarządzania środowiskowego
	Określenie aspektów środowiskowych i oddziaływania na środowisko
	Cele i zadania środowiskowe oraz plan działania
	Dokumentacja komitetu ds. zarządzania środowiskowego (z wyraźnym wymienieniem listy pracowników wchodzących w skład komitetu, poruszanych tematów itp.)
	Dokumentacja szkoleń z zakresu świadomości ekologicznej
	Poziom zaawansowany
	Norma środowiskowa stosowana przez fabrykę do oceny dostawców oraz dowody przeprowadzonej oceny
ZUŻYCIE ENERGII, TRANSPORT I GAZY CIEPLARNIANE (GHG)	Poziom wymagań podstawowych
	Dokumentacja zużycia energii: całkowite zużycie energii z różnych źródeł: energii elektrycznej, gazu ziemnego, ropy naftowej, węgla itp.
	Rejestry podziału zużycia energii według różnych działów/procesów/sekcji/zastosowań w fabryce
	Raport z kontroli wewnętrznej rurociągów parowych (kontrola wycieków pary) oraz ogólna kontrola zakładu w celu zidentyfikowania łatwych do wdrożenia możliwości oszczędzania energii
	Poziom zaawansowany
	Obliczenie bezpośrednich emisji gazów cieplarnianych SCOPE 1 (scope 2 i scope 3, jeśli są dostępne)
	Cele, zadania i plan działania związane z energią, transportem i redukcją emisji gazów cieplarnianych



	Szkolenie dla odpowiednich pracowników w zakresie energii, transportu i gazów cieplarnianych (GHG)
ZUŻYCIE WODY	Poziom podstawowych wymagań
	Rejestry zużycia wody: ogólne zużycie wody ze wszystkich różnych źródeł
	Rejestry podziału zużycia wody: dla różnych działów/procesów/sekcji w fabryce
	Raporty z kontroli wewnętrznych przeprowadzonych w zakładzie w celu wykrycia wycieków wody, kontroli konserwacji maszyn wykorzystujących wodę, rurociągów wodnych itp. oraz ogólnej kontroli zakładu w celu zidentyfikowania łatwych możliwości oszczędzania wody
	Poziom zaawansowany
	Dokumentacja dotycząca oszczędzania wody: cele i plan działania
	Szkolenia dla odpowiednich pracowników w zakresie: zużycia i oszczędzania wody
ŚCIEKI I ODPADY	Poziom wymagań podstawowych
	Umowa z wspólną oczyszczalnią ścieków (CETP), jeśli zakład jest podłączony do takiej oczyszczalni w celu oczyszczania ścieków, lub zezwolenie na odprowadzanie ścieków do sieci kanalizacyjnej
	Plan odwodnienia lub schemat rurociągów
	Raporty z badań jakości ścieków po oczyszczeniu (sporządzone przez stronę trzecią)
	Zapisy pomiarów przepływu wody w punktach wlotowych i wylotowych oczyszczalni
	Wewnętrzne zapisy z badań parametrów ścieków
	Procedury wewnętrznego badania parametrów ścieków
	Udokumentowana wydajność oczyszczalni
	<u>Instrukcja</u> obsługi i konserwacji oczyszczalni
	Dokumentacja szkoleń lub dowody odbycia szkoleń (wewnętrznych lub zewnętrznych) operatora oczyszczalni (dowód, że operator posiada odpowiednie kwalifikacje do obsługi oczyszczalni)
	Umowa z dostawcą CETP lub porozumienie z dostawcą CETP
	Poziom zaawansowany
	Procedura awaryjna ETP
	Cele, zadania i plan działania mające na celu ograniczenie zanieczyszczenia wody, zmniejszenie ilości ścieków lub usprawnienie procesu oczyszczania
	W przypadku planowanego wzrostu produkcji – dowód, że wydajność zakładowej oczyszczalni ścieków jest wystarczająca do oczyszczenia dodatkowej ilości ścieków, które będą wytwarzane
EMISJE DO POWIETRZA	Poziom wymagań podstawowych
	Określenie głównych punktowych źródeł emisji do powietrza (pytanie informacyjne)
	Wszelkie zapisy dotyczące konserwacji/kontroli urządzeń (np. kotłów i generatorów)
	Raporty z badań emisji z kominów



	Wykaz źródeł emisji do atmosfery (źródła punktowe i emisje ulotne, w tym potencjalne źródła emisji substancji zubożających warstwę ozonową i gazów fluorowanych)
	Dokumentacja konserwacji urządzeń do oczyszczania powietrza
	Poziom zaawansowany
	Cele, zadania i plan działania mające na celu ograniczenie zanieczyszczenia powietrza i/lub ilości generowanych emisji substancji zubożających warstwę ozonową (ODS) oraz gazów fluorowanych
	Raport z badania jakości powietrza atmosferycznego
	Szkolenia dla odpowiednich pracowników w zakresie emisji do atmosfery i substancji zubożających warstwę ozonową (np. operatorzy konserwacji)
GOSPODARKA ODPADAMI	Poziom podstawowych wymagań
	Wykaz odpadów
	Rejestr ilości osadu wytwarzanego przez oczyszczalnię ścieków (może być uwzględniony w wykazie)
	Umowy z podmiotami zajmującymi się gospodarką odpadami (dla wszystkich rodzajów odpadów)
	Procedura/polityka gospodarowania odpadami
	Umowy z podmiotami zajmującymi się odpadami, w których wymieniono metody ostatecznego unieszkodliwiania/przetwarzania (dla wszystkich rodzajów odpadów, z wyjątkiem osadów)
	Umowa z podwykonawcą dotycząca odbioru osadu, określająca sposób ostatecznego unieszkodliwiania/przetwarzania osadu
	Szkolenie dla wszystkich odpowiednich pracowników w zakresie gospodarowania odpadami (np. dla pracowników odpowiedzialnych za zbieranie odpadów)
GOSPODARKA ODPADAMI	Poziom zaawansowany
	Dowody na to, że zakład przeprowadza audyty firm zajmujących się odpadami
	Cele, wskaźniki i plan działania mające na celu ograniczenie wytwarzania odpadów oraz poprawę ostatecznego przetwarzania/unieszkodliwiania odpadów
	Dowody na recykling odpadów
ZAPOBIEGANIE ZANIECZYSZCZENIOM, SUBSTANCJE NIEBEZPIECZNE I POTENCJALNIE NIEBEZPIECZNE	Poziom wymagań podstawowych
	Inwentaryzacja zbiorników do przechowywania materiałów luzem (w tym zawartość, pojemność itp.), jeśli na terenie obiektu znajdują się takie zbiorniki
	Rejestry/raporty z kontroli zbiorników do przechowywania materiałów luzem oraz rejestry/raporty z badań integralności zbiorników do przechowywania materiałów luzem, jeśli na terenie obiektu znajdują się takie zbiorniki
	Inwentarz chemikaliów
	Oryginalne wersje kart charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS/SDS) zawierające 16 sekcji
	Szkolenia dla odpowiednich pracowników w zakresie zarządzania i stosowania substancji niebezpiecznych (np. pracowników mających kontakt z chemikaliami...)



	System monitorowania zgodności z MRSL w zakładzie
	Procedura postępowania z chemikaliami i ich przechowywania
	Poziom zaawansowany
	Cele, zadania i plan działania w zakresie ograniczenia stosowania chemikaliów oraz zastąpienia i wyeliminowania niebezpiecznych substancji chemicznych.
ZARZĄDZANIE REAKCJĄ NA SYTUACJE AWARYJNE	Poziom podstawowych wymagań
	Rozpoznawanie sytuacji awaryjnych / Plan reagowania kryzysowego
	Procedura reagowania w sytuacjach awaryjnych związanych z wyciekiem substancji chemicznych
	Raport z ćwiczeń symulacyjnych dotyczących usuwania wycieków chemicznych
	Procedura reagowania na wypadek pożaru
	Raport z ćwiczeń symulacyjnych na wypadek pożaru
	Dowód na wyznaczenie zespołu pracowników reagowania kryzysowego
	Szkolenie z zakresu BHP dla nowych pracowników
	Szkolenie z zakresu BHP dla obecnych pracowników
	Rejestr wycieków/incydentów oraz podjętych działań naprawczych, w tym korespondencja z władzami dotycząca np. wycieków, przecieków, zapachów, hałasu itp.
	Poziom zaawansowany
	Proces przeglądu planu reagowania kryzysowego
SKARGI I MECHANIZM ROZPATRYWANIA SKARG	Poziom zaawansowany
	Rejestr otrzymanych skarg od sąsiadów, społeczności lokalnych, instytucji lokalnych, ... w tym między innymi: • Datę skargi i nadawcę • Ocena ryzyka ze strony fabryki • W razie potrzeby plan działań naprawczych • W razie potrzeby – wyniki planu działań naprawczych
	Przedstawienie polityki lub systemu zbierania skarg od sąsiadów
	Dokumentacja lub protokoły spotkań z interesariuszami w związku ze skargami otrzymanymi od sąsiadów
	Plany działań naprawczych i monitorowanie skuteczności działań naprawczych
RÓŻNORODNOŚĆ BIOLOGICZNA I OCHRONA GRUNTÓW	Poziom wymagań podstawowych
	Pozwolenia lub zezwolenia na modyfikacje budynków
	Polityka lub sposób postępowania w zakresie stosowania sekwencji „Unikaj-Ogranicz-Zrekompensuj”
	Poziom zaawansowany
	Przykład udokumentowanych kryteriów dotyczących wpływu na różnorodność biologiczną przy zakupach



	Prezentacja uświadamiająca dla pracowników
	Prezentacja uświadamiająca dla pracowników pracujących w strefach załadunku/rozładunku na temat tego, w jaki sposób ładunki mogą przyczyniać się do rozprzestrzeniania się gatunków inwazyjnych
	Dokumentacja z identyfikacją obszarów chronionych, obszarów o wysokiej wartości pod względem różnorodności biologicznej oraz gatunków chronionych w pobliżu
	Polityka zawierająca cele w zakresie ograniczania wpływu na różnorodność biologiczną



Załącznik 2: Wywiady z pracownikami i kierownictwem

Temat	Pracownicy, z którymi należy przeprowadzić wywiad (wymagania minimalne)	Przykłady powiązanych pytań
1 pracownik i 1 kierownik		
Zarządzanie środowiskowe	<i>Na przykład:</i> kierownik ds. zgodności lub kierownik odpowiedzialny za system zarządzania środowiskowego (EMS) oraz losowo wybrany pracownik, który uczestniczył w szkoleniu środowiskowym	1.5, 1.9 i 1.11
1 kluczowy pracownik i 1 kierownik		
Zarządzanie substancjami chemicznymi	<i>Na przykład:</i> 1 pracownik w dziale produkcyjnym zajmującym się substancjami chemicznymi lub 1 pracownik pracujący w magazynie chemicznym oraz 1 kierownik/osoba odpowiedzialna za zarządzanie substancjami chemicznymi (osoba odpowiedzialna za magazyn chemiczny)	7.16 i 8.5
1 kluczowy pracownik		
Woda, energia i emisje do atmosfery	<i>Na przykład:</i> kierownik ds. konserwacji lub pracownik odpowiedzialny za ciężkie maszyny, instalacje uzdatniania powietrza i urządzenia chłodnicze / operator odpowiedzialny za rurociągi, konserwację maszyn (wykorzystujących wodę)	2.9, 3.11 i 5.11
1 kluczowy pracownik		
Ścieki i odpady	Operator/kierownik oczyszczalni ścieków	4.19
1 kluczowy pracownik i 1 kierownik		
Gospodarka odpadami	<i>Przykład:</i> 1 pracownik odpowiedzialny za zbieranie odpadów i ich segregację w celu tymczasowego składowania na miejscu oraz 1 kierownik/osoba odpowiedzialna za nadzorowanie gospodarki odpadami	6.19
2 pracowników (w tym 1 nowy pracownik)		
Zarządzanie reagowaniem w sytuacjach awaryjnych	Dwóch dowolnych nowych pracowników, którzy niedawno przybyli do fabryki	8.4, 8.9
1 pracownik i 1 kierownik		
Uciążliwości i mechanizm rozpatrywania skarg		9.3, 9.6
2 kluczowych pracowników		
Różnorodność biologiczna i ochrona gruntów	<i>Przykład:</i> 1 pracownik zajmujący się zaopatrzeniem w surowce i 1 pracownik pracujący przy rampie rozładunkowej	10.7, 10.9



Załącznik 3: Pytania audytu środowiskowego ICS

Pytania ICS nie mają wszystkich tej samej wagi, a ocena jest obliczana automatycznie przez system ICS.

Rozdział 1. Systemy zarządzania środowiskowego	
Informacje o lokalnych przepisach	
Czy fabryka podlega krajowym, regionalnym lub miejskim przepisom lub kodeksom środowiskowym?	
Wymagania podstawowe – systemy zarządzania środowiskowego	
1.1	Czy fabryka ma obowiązek przechowywania dokumentów związanych z ochroną środowiska, takich jak zezwolenia, licencje, oficjalne umowy i certyfikaty?
1.2	Czy wymagane zezwolenia, licencje, oficjalne umowy i certyfikaty zostały uznane za ważne i zgodne z aktualną sytuacją?
1.3	Czy zakład posiada politykę określającą jego podejście do zarządzania środowiskowego?
1.4	Czy fabryka wdrożyła mechanizm pozwalający na bieżąco śledzić obowiązujące wymogi prawne w zakresie ochrony środowiska?
1.5	Czy wyznaczono osobę z kierownictwa odpowiedzialną za koordynację działań związanych z zarządzaniem środowiskowym?
Wdrożone praktyki	
1.6	Czy fabryka ocenia istotne aspekty środowiskowe i oddziaływania związane ze swoją działalnością?
1.7	Czy zakład udokumentował swoje cele i plany działania mające na celu ograniczenie głównych oddziaływań na środowisko?
1.8	Czy fabryka posiada proces okresowego przeglądu swoich wyników w zakresie ochrony środowiska (zgodnie z lokalnym prawem lub co najmniej raz w roku)?
1.9	Czy istnieje zakładowa komisja ds. środowiska?
1.10	Czy fabryka wdrożyła mechanizm pozwalający na bieżąco śledzić obowiązujące ograniczenia prawne dotyczące chemikaliów i procesów przemysłowych?
Wymagania zaawansowane.	
1.11	Czy zakład ocenia określone standardy dla dostawców (np. usługodawców, podwykonawców, dostawców surowców), które określają oczekiwane poziomy efektywności środowiskowej?
1.12	Czy szkolenia dotyczące kwestii środowiskowych i procedur środowiskowych zakładu są regularnie powtarzane?
Rozdział 2. Zużycie energii, transport i gazy cieplarniane (GHG)	
Informacje o lokalnych przepisach	
Czy fabryka ma obowiązek monitorowania lub obliczania zużycia energii, emisji z kominów lub emisji do atmosfery / emisji zanieczyszczeń i/lub emisji gazów cieplarnianych w celu wykazania zgodności z obowiązującymi pozwoleniami?	
Informacje o fabryce	
Z jakich źródeł energii korzysta fabryka (np. energia elektryczna z sieci, energia elektryczna wytwarzana lokalnie, węgiel, ropa, gaz itp.)?	
W komórce J 90 proszę wpisać wszelkie uwagi, jeśli wykorzystywane/wytwarzane są inne źródła energii.	



Czy fabryka wytwarza lub zużywa energię ze źródeł odnawialnych (np. słonecznej, wiatrowej itp.)? W komórce J 91 należy podać uwagi, jeśli wykorzystywane/wytwarzane są inne źródła energii, lub wybrać opcję „Nie dotyczy”, jeśli nie wytwarza się ani nie zużywa energii ze źródeł odnawialnych.	
Czy fabryka uczestniczy w uznanym systemie handlu uprawnieniami do emisji gazów cieplarnianych (GHG)?	
Wymagania podstawowe – zużycie energii, transport i gazy cieplarniane (GHG)	
2.1	Jeśli fabryka wytwarza energię (parę, energię elektryczną, ciepło...), czy potrzebuje do tego zezwoleń, licencji lub oficjalnych upoważnień?
2.2	Jeśli tak, to czy pozwolenia, licencje lub oficjalne zezwolenia zostały uznane za ważne?
2.3	Czy zakład jest świadomy obowiązujących wymogów prawnych dotyczących monitorowania i śledzenia zużycia energii?
2.4	Czy w fabryce zainstalowano liczniki zużycia energii lub inne urządzenia do pomiaru całkowitego zużycia energii w zakładzie?
2.5	Czy fabryka regularnie (co miesiąc) monitoruje swoje ogólne zużycie energii?
2.6	Czy na podstawie obserwacji można stwierdzić, że w fabryce nie występują wycieki pary/sprężonego powietrza?
Wdrożone praktyki	
2.7	Czy fabryka szacuje swoje zużycie energii na poziomie działu, sekcji i/lub procesu?
2.8	Czy w zakładzie przeprowadza się co najmniej co 6 miesięcy wewnętrzne kontrole w celu zidentyfikowania i uniknięcia typowych sytuacji marnotrawstwa energii w produkcji (np. wycieki pary, zbędne oświetlenie itp.)?
2.9	Czy fabryka organizuje szkolenia dla odpowiednich pracowników dotyczące energii, transportu i gazów cieplarnianych (GHG)?
Wymagania zaawansowane.	
2.10	Czy w fabryce zainstalowano liczniki zużycia energii w celu pomiaru i analizy zużycia energii na poziomie działu, sekcji i/lub procesu?
2.11	Czy fabryka mierzy i analizuje swoje zużycie energii w podziale na źródła energii?
2.12	Czy fabryka monitoruje lub rutynowo ocenia emisje gazów cieplarnianych związane z procesami/działalnością fabryki, zużyciem paliwa do transportu na terenie zakładu lub poza nim, działalnością rolniczą itp.?
2.13	Czy fabryka posiada cele i plany działania mające na celu zmniejszenie jej wpływu na środowisko oraz zwiększenie efektywności w zakresie: energii, transportu, gazów cieplarnianych (GHG)?
Rozdział 3. Zużycie wody	
Informacje o fabryce	
Z jakich źródeł wody korzysta fabryka (np. wodociągowa woda pitna, wodociągowa woda technologiczna, pobór z odwiertu, pobór z wód powierzchniowych itp.)? Proszę wpisać wszelkie uwagi w komórce J 125, jeśli wykorzystywane są inne źródła wody.	
Wymagania podstawowe – zużycie wody	
3.1	Jeśli fabryka korzysta z wody pobieranej z własnych studni lub z rzek, strumieni, jezior itp., czy potrzebuje zezwoleń, licencji lub oficjalnych umów na tę działalność?
3.2	Jeśli tak, czy pozwolenia, licencje lub oficjalne umowy zostały uznane za ważne?



3.3	Czy fabryka zna obowiązujące wymogi prawne dotyczące monitorowania i śledzenia zużycia wody?
3.4	Czy w zakładzie zainstalowano wodomierze w punkcie poboru wody surowej lub słodkiej w celu pomiaru całkowitego zużycia wody?
3.5	Czy fabryka monitoruje co miesiąc swoje całkowite zużycie wody?
3.6	Czy na podstawie obserwacji można stwierdzić, że w fabryce nie występują żadne znaczące wycieki wody z maszyn i rurociągów zasilających produkcję?
3.7	Czy na podstawie obserwacji można stwierdzić, że w zakładzie nie występują żadne poważne wycieki wody z toalet, biur, stołówek ani kranów?
3.8	Czy w fabryce nie ma żadnych punktów odprowadzania ścieków bytowych bezpośrednio do środowiska?
Wdrożone praktyki	
3.9	Czy fabryka szacuje swoje zużycie wody na poziomie działu, sekcji i/lub procesu?
3.10	Czy w zakładzie przeprowadzane są wewnętrzne kontrole w celu identyfikacji i uniknięcia typowych sytuacji marnotrawstwa wody w procesie produkcyjnym (np. wycieki wody, niepotrzebne nadmierne zużycie wody w danej operacji itp.)?
3.11	Czy zakład organizuje szkolenia dla odpowiednich pracowników dotyczące zużycia wody?
Wymagania zaawansowane.	
3.12	Czy w fabryce zainstalowano wodomierze w celu pomiaru i analizy zużycia wody na poziomie działu, sekcji i/lub procesu?
3.13	Czy fabryka posiada cele i plan działania mające na celu oszczędzanie wody?
3.14	Czy fabryka monitoruje swoje uzależnienie od wykorzystywanych zasobów wodnych?
3.15	Czy fabryka monitoruje swój wpływ na zużywane zasoby wodne?
Rozdział 4. Ścieki i odpady	
Informacje o lokalnych przepisach	
Czy fabryka ma obowiązek pobierać próbki/badać zrzuty ścieków zgodnie z lokalnym prawem?	
Informacje o fabryce	
Czy fabryka wytwarza ścieki? Należy pamiętać, że niniejszy rozdział będzie oceniany tylko wtedy, gdy fabryka wytwarza ścieki przemysłowe.	
Czy fabryka posiada oczyszczalnię ścieków (ETP)?	
Czy fabryka posiada wspólną oczyszczalnię ścieków (CETP) lub inny rodzaj oczyszczalni (niebędącej ETP)?	
Z jaką oczyszczalnią wspólną (CETP) fabryka ma podpisaną umowę?	
Jakie strumienie ścieków/odpływów powstają w fabryce?	
Czy fabryka ma obowiązek oczyszczać swoje ścieki przed ich odprowadzeniem?	
Gdzie trafiają ścieki z zakładu po oczyszczeniu?	
Jaka jest średnia miesięczna objętość ścieków przemysłowych wytwarzanych w procesach mokrych przez fabrykę w ciągu ostatnich 12 miesięcy (w m ³ /miesiąc)?	
Czy istnieją wystarczające dowody na to, że woda w punkcie wylotu z oczyszczalni nie ma widocznego zabarwienia?	
Czy fabryka podejmuje działania mające na celu uniknięcie ryzyka niedoboru energii elektrycznej (drugie źródło zasilania dla oczyszczalni)?	
Wymagania podstawowe – ścieki i odpady	



4.1	Czy fabryka posiada pozwolenia, licencje lub oficjalne umowy na odprowadzanie ścieków zgodnie z lokalnym prawem?
4.2	Jeśli tak, czy wymagane zezwolenia, licencje lub oficjalne umowy zostały uznane za ważne?
4.3	Czy fabryka przestrzega przepisów dotyczących instalacji lokalnej oczyszczalni ścieków (ETP) lub oczyszczania wstępnego, jeśli wymagają tego zezwolenia, licencje lub umowy?
4.4	Czy na podstawie obserwacji istnieją dowody ilościowe potwierdzające skuteczność procesów oczyszczania w zakładzie?
4.5	Czy fabryka posiada plan odwodnienia, który identyfikuje wszystkie strumienie ścieków przemysłowych i punkty zrzutu?
4.6	Czy w zakładzie nie ma żadnych punktów zrzutu ścieków przemysłowych bezpośrednio do środowiska?
4.7	Czy umowy z CETP dotyczące oczyszczania ścieków przemysłowych zostały uznane za ważne?
4.8	Czy wymagane parametry ścieków po oczyszczeniu są regularnie kontrolowane przez stronę trzecią lub laboratorium zewnętrzne (zgodnie z prawem lub zgodnie z częstotliwością określoną w umowie z CETP lub co najmniej co 6 miesięcy)?
4.9	Czy parametry ścieków po oczyszczeniu mieszczą się w granicach określonych normami prawnymi lub normami CETP zgodnie z ostatnim raportem z badań wydanym przez stronę trzecią lub laboratorium zewnętrzne?
4.10	Czy zakład posiada wewnętrzną procedurę kontroli i monitorowania parametrów ścieków po oczyszczeniu (w tym przyrządy pomiarowe, konserwację przyrządów, wykaz wymaganych badań)?
4.11	Czy operator oczyszczalni ścieków rozumie i zna procedury testowe zakładu?
4.12	Czy zakład regularnie przeprowadza wewnętrzne badania i prowadzi dokumentację?
4.13	Czy parametry ścieków po oczyszczeniu mieszczą się w granicach określonych normami prawnymi lub normą CETP zgodnie z ostatnim raportem z badań wydanym wewnętrznie przez fabrykę?
4.14	Czy na miejscu, w punktach wlotu i wylotu oczyszczalni ścieków, zainstalowano przepływomierze wody?
4.15	Czy na podstawie danych dotyczących zużycia wody w procesach produkcyjnych oraz odczytów z liczników na wlocie i wylocie oczyszczalni ścieków całość ścieków jest oczyszczana?
4.16	Czy zakład podejmuje środki w celu uniknięcia ryzyka przepełnienia (dostępne pompy rezerwowe i bezpieczna odległość między powierzchnią wody a górną krawędzią zbiornika)?
4.17	Czy, jeśli wymaga tego prawo, przeprowadzane są regularne kontrole okolicznych zbiorników wodnych w celu wykrycia zanieczyszczeń?
4.18	Czy w przypadku wystąpienia oznak pogorszenia stanu otaczających zbiorników wodnych powiadomiono właściwe organy?
Wdrożone praktyki	
4.19	Czy wydajność oczyszczalni ścieków jest odpowiednia i wystarczająca dla ilości ścieków, które mają być oczyszczane?
4.20	Czy lokalne przepisy wymagają od zakładów zlecenia kontroli zbiorników magazynowych podmiotom zewnętrznym w celu oceny ich stanu?
4.21	Jeśli tak, to czy dostępne są raporty z kontroli zbiorników magazynowych przeprowadzonych przez podmiot zewnętrzny?
4.22	Czy zbiorniki magazynowe są zgodne z lokalnymi przepisami dotyczącymi ich stanu technicznego?



4.23	Czy na podstawie obserwacji audytora zbiornik nie wykazuje oznak zużycia?
4.24	Czy prace konserwacyjne dotyczące ETP są wykonywane, dokumentowane i rejestrowane?
4.25	Czy zakład organizuje szkolenia dla odpowiednich pracowników w zakresie zarządzania ETP?
Wymagania zaawansowane.	
4.26	Czy fabryka posiada cele i plan działania w zakresie zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków, zmniejszenia poziomu zanieczyszczenia wody lub usprawnienia procesu oczyszczania ścieków?
4.27	Jeśli fabryka planuje zwiększyć produkcję, czy obecna wydajność oczyszczalni ścieków jest wystarczająca do oczyszczenia dodatkowej ilości ścieków, które będą wytwarzane?
4.28	Jeśli nie, czy zakład jest w stanie wyjaśnić, w jaki sposób zostanie oczyszczona dodatkowa ilość ścieków?
4.29	Jeśli fabryka produkuje lub wykorzystuje tworzywa sztuczne, pochodne tworzyw sztucznych lub włókna z tworzyw sztucznych, czy monitoruje ona wytwarzanie mikroplastików i ich uwalnianie do środowiska?
Rozdział 5. Emisje do atmosfery	
Informacje o zakładzie	
Czy w zakładzie zainstalowano ciężkie maszyny (kotły, generatory...)?	
Czy w zakładzie stosowane są urządzenia chłodnicze?	
Wymagania podstawowe – Emisje do atmosfery	
5.1	Czy zgodnie z lokalnym prawem fabryka musi posiadać zezwolenia, licencje lub oficjalne umowy dotyczące emisji do atmosfery?
5.2	Jeśli tak, to czy wymagane zezwolenia, licencje lub oficjalne umowy zostały uznane za ważne?
5.3	Czy fabryka zna obowiązujące wymogi prawne dotyczące monitorowania i śledzenia emisji do atmosfery?
5.4	Czy wszystkie ciężkie maszyny (kotły/generatory) są regularnie kontrolowane wewnętrznie i zewnętrznie zgodnie z lokalnym prawem?
5.5	Jeśli zakład uwalnia substancje toksyczne do atmosfery z komina lub w wyniku emisji rozproszonej, czy posiada filtry i/lub systemy kontroli emisji do atmosfery zgodne z limitami określonymi w lokalnym prawie?
5.6	Czy badania emisji z komina są przeprowadzane regularnie (zgodnie z przepisami lub co najmniej raz w roku)?
5.7	Czy emisje z komina mieszczą się w granicach określonych przez prawo lub normy międzynarodowe na podstawie ostatniego raportu z badań przeprowadzonych przez niezależną jednostkę?
5.8	Czy zakład zidentyfikował i udokumentował wszystkie potencjalne źródła emisji do atmosfery (źródła punktowe i rozproszone)?
Wdrożone praktyki	
5.9	Czy fabryka wdrożyła środki służące do wykrywania wycieków substancji zubożających warstwę ozonową (ODS) i gazów fluorowanych (F-gazy) oraz do konserwacji urządzeń zawierających ODS i F-gazy?
5.10	Jeśli zainstalowano jakiegokolwiek przemysłowy proces oczyszczania gazów, czy jest on odpowiednio monitorowany i kontrolowany?
5.11	Czy w zakładzie organizowane są szkolenia i/lub działania uświadamiające dla odpowiednich pracowników w zakresie emisji do atmosfery i substancji zubożających warstwę ozonową?
5.12	Czy jakość powietrza jest monitorowana przez podmiot zewnętrzny?
5.13	Czy jakość powietrza jest monitorowana regularnie (zgodnie z prawem lub przynajmniej raz w roku w sezonie)?



5.14	Czy wyniki badań jakości powietrza mieszczą się w granicach określonych przez prawo lub normy międzynarodowe?
5.15	Czy zakład zapewnia pracownikom maski oddechowe lub inne odpowiednie maski, gdy wymagają tego karty charakterystyki substancji (MSDS/SDS) stosowanych w zakładzie lub prowadzona przez zakład działalność i procesy?
5.16	Czy wszystkie stanowiska pracy i maszyny są wolne od emisji niebezpiecznych oparów?
5.17	Jeśli nie, czy istnieje system odciągania, który zapobiega przedostawaniu się oparów na zewnątrz?
Wymagania zaawansowane.	
5.18	Czy zakład posiada cele i plany działania dotyczące redukcji emisji do atmosfery lub ilości substancji zubożających warstwę ozonową (ODS) stosowanych na terenie zakładu?
Rozdział 6. Gospodarka odpadami	
Informacje o zakładzie	
Czy zakład wytwarza odpady inne niż niebezpieczne? Jeśli tak, proszę wskazać różne rodzaje odpadów.	
Czy w zakładzie wytwarzane są odpady niebezpieczne? Jeśli tak, proszę wskazać różne rodzaje odpadów.	
Czy na terenie zakładu powstają osady ściekowe?	
Jeśli tak, to czy fabryka określiła najbardziej przyjazną dla środowiska metodę ostatecznego unieszkodliwiania osadu wytwarzanego na miejscu?	
Podstawowe wymagania – Gospodarka odpadami	
6.1	Czy fabryka ma obowiązek zarejestrować się jako wytwórca odpadów w organach regulacyjnych?
6.2	Jeśli tak, czy wymagane zezwolenia rejestracyjne, licencje lub oficjalne umowy zostały uznane za ważne?
6.3	Czy fabryka zna obowiązujące wymogi prawne dotyczące monitorowania i śledzenia wytwarzanych odpadów?
6.4	Czy zakład zbiera i przechowuje wszystkie wytworzone odpady w wydzielonych, przeznaczonych do tego celu miejscach?
6.5	Czy fabryka prowadzi ewidencję odpadów, w tym ich rodzajów i ilości (w tym osadów)?
6.6	Czy spis jest regularnie aktualizowany (na przykład zgodnie z częstotliwością odbioru odpadów)?
6.7	Czy zakład oddziela odpady niebezpieczne od strumieni odpadów innych niż niebezpieczne?
6.8	Czy dostęp do miejsc składowania odpadów niebezpiecznych jest ograniczony wyłącznie do upoważnionych pracowników?
6.9	Czy osad lub ogólnie inne rodzaje odpadów/substancji niebezpiecznych są tymczasowo składowane na terenie zakładu w wyznaczonym miejscu (na twardej powierzchni, w dodatkowym zbiorniku zabezpieczającym, pod dachem) i bez możliwości kontaktu z deszczem lub glebą?
6.10	Jeśli odpady nie są prawidłowo składowane, czy wynika to z czynności związanych z obsługą?
6.11	W przypadku zdarzenia związanego z obsługą, czy wdrożono odpowiednie środki awaryjne, aby zapobiec wyciekom i zanieczyszczeniu odpadów niebezpiecznych?
6.12	Czy w odniesieniu do wszystkich odpadów niebezpiecznych wytwarzanych na miejscu podpisano umowy/kontrakty z podmiotami zajmującymi się gospodarką odpadami niebezpiecznymi?
6.13	Czy podpisano umowy/kontrakty z podmiotami zajmującymi się odpadami innymi niż niebezpieczne w odniesieniu do wszystkich odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych na terenie zakładu?



6.14	Jeśli podmioty zajmujące się odpadami niebezpiecznymi/niebezpiecznymi muszą posiadać licencję wydaną przez organ regulacyjny lub władze lokalne, czy zakład posiada kopie licencji i zezwoleń tych podmiotów?
6.15	Czy fabryka podejmuje działania mające na celu zapobieganie potencjalnym negatywnym skutkom dla środowiska i zdrowia wynikającym z utylizacji odpadów niebezpiecznych (mycie pustych beczek na miejscu, całkowite wysuszenie szlamu itp.)?
6.16	Czy w zakładzie nie ma przypadków spalania odpadów na miejscu i/lub niekontrolowanego składowania odpadów?
Wdrożone praktyki	
6.17	Czy fabryka wyznaczyła kierownika odpowiedzialnego za gospodarkę odpadami?
6.18	Czy w fabryce obowiązuje kompletna i zgodna z przepisami procedura gospodarowania odpadami w zakresie ich zbierania i tymczasowego składowania?
6.19	Czy umowy/kontrakty z podmiotami zajmującymi się odpadami niebezpiecznymi obejmują metodę unieszkodliwiania (spalanie, składowanie, recykling) wszystkich odpadów niebezpiecznych?
6.20	Czy umowy/kontrakty z podmiotami zajmującymi się odpadami innych niż niebezpieczne zawierają informacje o metodzie unieszkodliwiania (spalanie, składowanie, recykling) wszystkich odpadów innych niż niebezpieczne?
6.21	Czy zakład organizuje szkolenia dla wszystkich odpowiednich pracowników w zakresie gospodarki odpadami?
Wymagania zaawansowane.	
6.22	Jeśli korzysta się z usług zewnętrznych podmiotów zajmujących się gospodarką odpadami/ich unieszkodliwianiem, czy zakład przeprowadza regularne kontrole/audyty tych podmiotów?
6.23	Czy fabryka posiada cele i plany działania dotyczące zmniejszenia ilości wytwarzanych odpadów?
6.24	Czy odpady są poddawane recyklingowi (na miejscu lub poza zakładem, w zależności od lokalnego podwykonawcy zajmującego się odpadami)?
Rozdział 7. Zapobieganie zanieczyszczeniom, substancje niebezpieczne i potencjalnie niebezpieczne	
Informacje o fabryce	
Czy w fabryce przechowuje się, stosuje lub obchodzi się z substancjami chemicznymi?	
Czy w zakładzie przechowuje się, stosuje lub obchodzi się z substancjami niebezpiecznymi lub potencjalnie niebezpiecznymi?	
Czy na terenie zakładu znajdują się naziemne lub podziemne zbiorniki do przechowywania materiałów luzem? Jeśli tak, proszę podać liczbę, wielkość i rodzaj przechowywanej substancji	
Czy w zakładzie przeprowadza się badania integralności zbiorników do przechowywania materiałów luzem?	
Wymagania podstawowe – zapobieganie zanieczyszczeniom, substancje niebezpieczne i potencjalnie niebezpieczne	
7.1	Czy zgodnie z lokalnym prawem fabryka ma obowiązek posiadać licencje, zezwolenia lub oficjalne umowy dotyczące substancji niebezpiecznych obecnych na terenie zakładu?
7.2	Jeśli tak, to czy zezwolenia, licencje lub oficjalne umowy zostały uznane za ważne zgodnie z lokalnym prawem?



7.3	Czy wyznaczono doświadczonego/wykwalifikowanego kierownika odpowiedzialnego za zarządzanie substancjami chemicznymi w fabryce?
7.4	Czy fabryka prowadzi rzetelny i kompletny spis substancji chemicznych zawierający następujące podstawowe informacje: obszar zastosowania, nazwę chemiczną, numery CAS składników chemicznych, dostawcę substancji chemicznych, dostępność kart charakterystyki (MSDS/SDS) oraz ilości przechowywane?
7.5	Czy wykaz substancji chemicznych jest regularnie aktualizowany?
7.6	Czy fabryka wdrożyła system monitorowania ważności kart charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS/SDS)?
7.7	Czy karty charakterystyki (MSDS/SDS) w lokalnym języku są dostępne dla wszystkich pracowników w pobliżu miejsc, gdzie stosuje się i przechowuje substancje chemiczne?
7.8	Czy fabryka przechowuje kompletną (16 sekcji) oryginalną wersję kart charakterystyki (MSDS/SDS) wszystkich substancji chemicznych używanych i przechowywanych na terenie zakładu?
7.9	Czy fabryka przechowuje oryginalne etykiety zgodne z wymogami GHS na wszystkich pojemnikach z substancjami chemicznymi przechowywanymi na terenie zakładu?
7.10	Czy substancje niebezpieczne są przechowywane w oddzielnych, zamkniętych, bezpiecznych, ostoniętych, czystych i dobrze wentylowanych pomieszczeniach magazynowych, w których utrzymywana jest odpowiednia temperatura?
7.11	Czy niekompatybilne substancje chemiczne są odpowiednio odseparowane?
7.12	Czy dostęp do obszarów przechowywania substancji chemicznych jest ograniczony wyłącznie do upoważnionych pracowników?
7.13	Czy fabryka zapobiega ryzyku wycieku lub rozlania substancji chemicznych poprzez odpowiednie środki w obszarach magazynowych i produkcyjnych?
Wdrożone praktyki	
7.14	Czy fabryka posiada udokumentowane i wdrożone procedury postępowania z chemikaliami oraz ich przechowywania, zapewniające właściwe zarządzanie chemikaliami?
7.15	Czy fabryka organizuje szkolenia dla odpowiednich pracowników w zakresie zarządzania substancjami niebezpiecznymi i ich stosowania?
7.16	Czy szkolenia są prowadzone regularnie zgodnie z lokalnym prawem?
7.17	Czy w fabryce nie stosuje się żadnych substancji chemicznych zabronionych przez prawo?
7.18	Czy w fabryce nie stosuje się obecnie żadnych procesów produkcyjnych zabronionych przez prawo?
Wymagania zaawansowane.	
7.19	Czy zakład posiada cele i plany działania dotyczące wyeliminowania lub ograniczenia stosowania substancji niebezpiecznych na terenie zakładu?
7.20	Czy fabryka posiada procedurę wymagającą od dostawców chemikaliów przestrzegania MRSL?
7.21	Czy fabryka posiada system monitorowania zgodności z MRSL dla każdego produktu chemicznego/preparatu otrzymanego na terenie zakładu?
Rozdział 8. Zarządzanie reagowaniem w sytuacjach awaryjnych	
Informacje dotyczące lokalnych przepisów	



Czy fabryka ma obowiązek kontaktować się z lokalnymi społecznościami i służbami ratowniczymi w celu opracowania lub przeglądu planu reagowania kryzysowego?	
Wymagania podstawowe – Zarządzanie reagowaniem w sytuacjach awaryjnych	
8.1	Czy fabryka ma obowiązek posiadać zezwolenia, licencje lub oficjalne umowy dotyczące powiadamiania władz o wszelkich poważnych zdarzeniach?
8.2	Jeśli tak, to czy wymagane zezwolenia, licencje lub oficjalne umowy zostały uznane za ważne?
8.3	Czy fabryka zidentyfikowała i udokumentowała wszystkie potencjalne przyczyny sytuacji awaryjnych związanych ze środowiskiem oraz oceniła poziomy ryzyka?
8.4	Czy fabryka posiada plan lub procedurę reagowania w sytuacjach awaryjnych na wypadek wycieku substancji chemicznych?
8.5	Czy fabryka przeprowadza symulacje wycieków substancji chemicznych?
8.6	Czy symulacje wycieków chemicznych są przeprowadzane regularnie (jeśli nie jest to określone przez prawo, to przynajmniej raz w roku)?
8.7	Czy ćwiczenia symulacyjne dotyczące wycieków chemicznych są dokumentowane, zawierając co najmniej: datę, liczbę uczestników, opis podjętych działań oraz czas potrzebny na usunięcie wycieku?
8.8	Czy fabryka zapewnia odpowiedni sprzęt i materiały do reagowania w sytuacjach awaryjnych we wszystkich miejscach, w których stosuje się i przechowuje substancje chemiczne?
8.9	Czy fabryka posiada plan lub procedurę reagowania w sytuacjach awaryjnych na wypadek pożaru?
8.10	Czy fabryka posiada procedurę awaryjną dla ETP?
8.11	Czy fabryka przekazała plan reagowania kryzysowego stronom, na które może on mieć wpływ zgodnie z prawem?
Rozdział 9. Uciążliwości i mechanizm rozpatrywania skarg	
Rozdział 9 jest oceniany wyłącznie jako wymagania zaawansowane.	
9.1	Czy istnieje skuteczny mechanizm rozpatrywania skarg służący do zbierania skarg od sąsiadów?
9.2	Czy wszystkie skargi są odpowiednio dokumentowane?
Uciążliwości hałasowe	
9.3	Czy fabryka otrzymała jakieś skargi od sąsiadów dotyczące uciążliwości hałasu?
9.4	Czy fabryka wdrożyła lub planuje wdrożyć działania naprawcze, aby uniknąć uciążliwości hałasowych dla sąsiadów w przyszłości?
9.5	Czy fabryka może przedstawić dowody skuteczności planu działań naprawczych w zakresie uciążliwości hałasu dla sąsiadów?
Uciążliwości zapachowe	
9.6	Czy fabryka otrzymała jakiekolwiek skargi od sąsiadów dotyczące uciążliwości zapachowych?
9.7	Czy fabryka wdrożyła lub planuje wdrożyć działania naprawcze, aby uniknąć uciążliwości zapachowych dla sąsiadów w przyszłości?
9.8	Czy fabryka może przedstawić dowody skuteczności planu działań naprawczych dotyczących uciążliwości zapachowych dla sąsiadów?
Uciążliwości związane z oświetleniem	
9.9	Czy fabryka oświetla swoje tereny zewnętrzne w nocy (od 23:00 do 04:00)?
9.10	Czy fabryka znajduje się w pobliżu obszaru mieszkalnego?



9.11	Czy fabryka otrzymała jakieś skargi od sąsiadów dotyczące zanieczyszczenia światłem?
9.12	Czy fabryka wdrożyła już lub planuje wdrożyć działania naprawcze, aby uniknąć zanieczyszczenia światłem sąsiadów w przyszłości?
9.13	Czy fabryka może przedstawić dowody skuteczności planu działań naprawczych dotyczących zakłóceń świetlnych u sąsiadów?
Zakłócenia spowodowane pyłem	
9.14	Czy w fabryce nie ma żadnych zewnętrznych źródeł pyłu?
9.15	Czy fabryka znajduje się w pobliżu obszaru mieszkalnego?
9.16	Czy fabryka otrzymała jakieś skargi od sąsiadów dotyczące zanieczyszczenia pyłem?
9.17	Czy fabryka wdrożyła już lub planuje wdrożyć działania naprawcze, aby uniknąć zanieczyszczenia pyłem sąsiadów w przyszłości?
9.18	Czy fabryka może przedstawić dowody skuteczności planu działań naprawczych dotyczących uciążliwości pyłowych dla sąsiadów?
Inne uciążliwości	
9.19	Czy fabryka otrzymała skargi dotyczące jakichkolwiek innych rodzajów uciążliwości? (Proszę określić)
Rozdział 10. Różnorodność biologiczna i ochrona gruntów	
Wymagania podstawowe – Różnorodność biologiczna i ochrona gruntów	
10.1	Czy fabryka musi dostosować się do wymogów prawnych dotyczących różnorodności biologicznej, użytkowania gruntów i ochrony środowiska?
10.2	Jeśli tak, to czy pozwolenia, licencje lub oficjalne zezwolenia zostały uznane za ważne?
10.3	Czy w ostatnim czasie przeprowadzono modyfikacje budynków na terenie zakładu? (<18 miesięcy)
10.4	Czy zakład posiada pozwolenia, licencje lub oficjalne zezwolenia na te modyfikacje?
10.5	Czy modyfikacje spowodowały sztuczne zagospodarowanie terenu, który wcześniej nie był sztucznie zagospodarowany?
10.6	Czy przed podjęciem decyzji o sztucznym zagospodarowaniu tego terenu prawidłowo zastosowano sekwencję „Unikaj-Ogranicz-Kompensuj”?
Wymagania zaawansowane	
10.7	Czy fabryka wprowadza kryterium wpływu na różnorodność biologiczną w swoich zakupach?
10.8	Czy pracownicy są regularnie uwalniany na wpływ fabryki na różnorodność biologiczną?
10.9	Czy odpowiedni pracownicy są uwalniany na to, w jaki sposób transport towarowy może przyczynić się do rozprzestrzeniania się gatunków inwazyjnych?
10.10	Czy fabryka zidentyfikowała w pobliżu obszary chronione, obszary o wysokiej wartości pod względem różnorodności biologicznej oraz gatunki chronione?
10.11	Czy fabryka wdrożyła cele dotyczące ograniczenia wpływu na różnorodność biologiczną?
10.12	Jeśli tak, to czy cele te są odpowiednio monitorowane i regularnie korygowane?
10.13	Czy fabryka wdrożyła politykę mającą na celu ograniczenie uciążliwości hałasu i zanieczyszczenia światłem, aby zmniejszyć wpływ na pobliską różnorodność biologiczną?



Załącznik 4: Słowniczek

Pojęcie	Definicja ICS
Program praktyk / staży	Odnosi się do warunków zatrudnienia praktykantów, a mianowicie do tego, czy program praktyk jest zgodny z prawem, godzin pracy, umów, rodzaju pracy, nadzoru nauczyciela itp. Praktykanci mogą mieć powyżej 18 lat.
Sekwencja „Unikaj-Ogranicz-Kompensuj”	Strategia zarządzania wpływem na środowisko. Po pierwsze, należy w miarę możliwości unikać negatywnych skutków. Po drugie, należy minimalizować skutki, których nie da się uniknąć. Wreszcie, należy kompensować wszelkie pozostałe skutki poprzez działania takie jak renaturyzacja lub kompensacja, dążąc do ogólnej zrównoważoności.
Podwykonawca rezerwowi	Zgodnie z definicjami ICS i w celu wdrożenia narzędzi ICS: „Wykonawcy” to pracownicy, których głównym miejscem pracy jest audytowany obiekt. Wykonawcy są zatem definiowani niezależnie od zajmowanych stanowisk. „Podwykonawcy” to pracownicy, którzy przebywają na terenie zakładu tylko tymczasowo lub nie przebywają na nim wcale. Firma (firmy) wyznaczona (wyznaczone) przez audytowaną fabrykę do przejęcia w całości lub częściowo procesów produkcyjnych lub zamówień, które muszą być realizowane na terenie zakładu w obrębie terenu fabryki. Firma (firmy) wyznaczona (wyznaczone) przez kontrolowaną fabrykę do przejęcia w całości lub częściowo procesów produkcyjnych lub zamówień zakupowych zadeklarowanych w profilu fabryki jako realizowane na terenie zakładu. Podwykonawcy rezerwowi dzielą się na dwie kategorie: - Podwykonawcy procesowi: podwykonawcy, którzy są zaangażowani w przejęcie części procesu (procesów) produkcyjnego. Na przykład w przemyśle tekstylnym: przędzenie, barwienie, drukowanie, haftowanie, pakowanie itp. - Podwykonawcy zapewniający moce produkcyjne: podwykonawcy wykorzystywani przez audytowaną fabrykę do alokacji nadwyżek produkcji lub zamówień (które pierwotnie zostały przydzielone audytowanej fabryce). Producenci komponentów będą traktowani jako dostawcy fabryki. Na przykład firmy wyznaczone przez fabrykę do dostarczania tego rodzaju komponentów muszą być identyfikowane jako dostawcy (lista nie jest wyczerpująca): przędza, kartony, metki, etykiety, tkaniny, zamki błyskawiczne, guziki, podszewki, woreczki foliowe, podszewki... O ile członek ICS nie postanowi inaczej, dostawcy fabryki nie powinni być uwzględniani w zakresie pytań dotyczących kwestii podwykonawstwa.
Najlepsza praktyka	Najlepsza praktyka to kwestia, która w opinii audytora wykracza poza standardy branżowe i obowiązujące prawo, na podstawie których przeprowadzono audyt zakładu. Raport powinien również podkreślać wszelkie zaobserwowane najlepsze praktyki.



Pojęcie	Definicja ICS
	Najlepsza praktyka odnosi się do obszarów, w których zakład wykracza poza wymagania, zapewniając dodatkowe korzyści lub zarządzając problemami w szczególnie skutecznym sposób.
Zbiornik do przechowywania luzem	Termin ten obejmuje <u>duże</u> pojemniki służące do przechowywania cieczy w fabryce. Zdjęcia zostaną dodane.
Fabryka zajmująca się opieką nad dziećmi	Każde pomieszczenie w fabryce przeznaczone dla dzieci niepracujących.
Dziecko	Zgodnie z konwencją MOP nr 182 termin ten odnosi się do wszystkich osób poniżej 18 roku życia. Młodzi pracownicy nadal są dziećmi, ale zgodnie z lokalnym prawem mogą być dopuszczeni do pracy w wieku od 15 do 18 lat.
Praca dzieci	Praca dzieci to praca wykonywana przez dzieci, która ma charakter ekonomicznej eksploatacji lub może być niebezpieczna, zakłócać edukację dziecka lub szkodzić jego zdrowiu oraz rozwojowi fizycznemu, umysłowemu, duchowemu, moralnemu lub społecznemu.
Klasyfikacja	Status pracownika zgodnie z definicją prawną. Przykłady klasyfikacji to: pracownik najemny, pracownik wynagradzany godzinowo, pracownik zwolniony z obowiązku wypłaty nadgodzin, stażysta, praktykant, pracownik tymczasowy, pracownik zatrudniony w niepełnym wymiarze godzin oraz stażysta.
Negocjacje zbiorowe	Negocjacje zbiorowe to dobrowolny proces lub działanie, w ramach którego pracownicy i pracodawcy omawiają i negocjują swoje relacje, w szczególności warunki pracy oraz regulacje dotyczące stosunków między pracodawcami, pracownikami i ich organizacjami. Uczestnikami negocjacji zbiorowych są sami pracodawcy lub ich organizacje oraz związki zawodowe lub, w przypadku ich braku, przedstawiciele swobodnie wyznaczeni przez pracowników.
Wspólna oczyszczalnia ścieków (CETP)	Zobacz definicję ETP. Określenie „wspólna” ETP oznacza, że instalacja służy do zbierania i oczyszczania ścieków pochodzących z różnych zakładów przemysłowych. Celem jest oczyszczanie ścieków w ramach wspólnego przedsięwzięcia, głównie dla grupy małych zakładów przemysłowych.
Poufna procedura rozpatrywania skarg	Skarga nie może być bezpośrednio powiązana z osobą ją składającą, ponieważ sposób komunikacji nie pozwala na identyfikację tej osoby, np. infolinia obsługiwana przez stronę trzecią, skrzynka na skargi bez nadzoru, osoba zaufana odpowiedzialna za zachowanie poufności. Odpowiedź na anonimowe skargi powinna być wywieszona w miejscach widocznych dla wszystkich pracowników.
Wykonawca	Zgodnie z definicjami ICS i w celu wdrożenia narzędzi ICS: „Podwykonawcy” to pracownicy, których głównym miejscem pracy jest audytowany obiekt. Podwykonawcy są zatem definiowani niezależnie od zajmowanych stanowisk.



Pojęcie	Definicja ICS
	„Podwykonawcy” to pracownicy, którzy przebywają na terenie obiektu tylko tymczasowo lub nie przebywają na nim wcale. Podmiot (np. osoba fizyczna, firma), który jest zatrudniany przez zakład bez nawiązywania bezpośredniego stosunku pracy w celu wykonania usługi lub zadania. Wykonawca nie jest bezpośrednim pracownikiem zakładu. Przykładami wykonawców są zatrudniani na podstawie umowy elektrycy, pracownicy utrzymania ruchu, stołówki, sprzątanía i ochrony, którzy mogą być zatrudniani jako osoby fizyczne lub za pośrednictwem firmy. Wśród wykonawców można wymienić pracowników tymczasowych, którzy są zatrudnieni przez agencję pracy tymczasowej, a następnie wynajmowani do wykonywania pracy w zakładzie (i pod jego nadzorem). Uznaje się, że między pracownikiem tymczasowym a zakładem nie istnieje bezpośredni stosunek pracy, chociaż zakład ma wobec niego zobowiązania prawne, zwłaszcza w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy. Odpowiednia umowa o pracę jest zawarta na czas określony lub nieokreślony, bez gwarancji jej przedłużenia.
Potrącenia	Kwoty potrącane z wynagrodzenia, różnica między kwotą brutto zarobków pracownika a kwotą netto, którą faktycznie otrzymuje.
Dyskryminacja w zatrudnieniu	Traktowanie ludzi w różny lub mniej korzystny sposób ze względu na cechy, które nie są związane z ich zasługami lub nieodłącznymi wymaganiami stanowiska.
Ścieki (zob. również wody odpadowe)	Odpady płynne wypływające z fabryki, gospodarstwa rolnego, zakładu handlowego lub gospodarstwa domowego do zbiornika wodnego, takiego jak rzeka, jezioro lub laguna, lub do systemu kanalizacyjnego lub zbiornika retencyjnego.
Oczyszczalnia ścieków (ETP)	Opisuje procesy stosowane do oczyszczania ścieków przemysłowych pochodzących z procesów mokrych, które są wytwarzane przez przemysł jako niepożądany produkt uboczny. Po oczyszczeniu oczyszczone ścieki przemysłowe (lub ścieki) mogą być ponownie wykorzystane lub odprowadzone do kanalizacji sanitarnej lub do wód powierzchniowych w środowisku.
Równa płaca za taką samą pracę	Zasada równej płacy za pracę o równej wartości oznacza, że stawki i rodzaje wynagrodzenia powinny opierać się nie na jakiegokolwiek podstawie dyskryminacyjnej – patrz lista powyżej – ale na obiektywnej ocenie wykonanej pracy. Dopuszczalne są różnice w wynagrodzeniu odzwierciedlające różnice w latach nauki i doświadczeniu zawodowym.
Wyjście awaryjne	Drzwi lub okno wyjściowe oznaczone jako wyjście awaryjne w planie ewakuacyjnym.
Droga ewakuacyjna	Ciągła i niezakłócona droga przemieszczania się z dowolnego punktu w budynku lub konstrukcji do drogi publicznej (tj. punktu zbiórki).
Schody ewakuacyjne	Schody służące do ewakuacji z budynku, zgodnie z planem ewakuacyjnym.
Okno ewakuacyjne	Okna wskazane jako wyjścia awaryjne w planie ewakuacyjnym.



Pojęcie	Definicja ICS
Emisje do atmosfery	Istnieją trzy główne źródła emisji do atmosfery: 1) Emisje punktowe: emisje ze źródeł stacjonarnych i możliwych do zidentyfikowania, takich jak emisje z komina generatora (emitowane do atmosfery przez pojedyncze źródło punktowe – otwór wentylacyjny lub komin); 2) Emisje ulotne: emisje ulotne to emisje rozproszone przestrzennie na dużym obszarze i nieograniczone do konkretnego punktu zrzutu. Pochodzą one z procesów, w których spaliny nie są wychwytywane i odprowadzane przez komin. 3) Emisje ze źródeł ruchomych: emisje z pojazdów; podobnie jak w przypadku innych procesów spalania, emisje z pojazdów obejmują CO, NOx, SO2, PM i LZO.
Warunki zatrudnienia	Warunki, które pracodawca i pracownik uzgadniają w związku z pracą. Warunki zatrudnienia obejmują wynagrodzenie, świadczenia, godziny pracy, obowiązki służbowe i okresy próbne.
Środowisko	Otoczenie, w którym działa organizacja, w tym powietrze, woda, ziemia, zasoby naturalne, flora, fauna, ludzie i ich wzajemne relacje. Uwaga 1: Otoczenie może rozciągać się od wnętrza organizacji do systemu lokalnego, regionalnego i globalnego. Uwaga 2: Otoczenie można opisać w kategoriach różnorodności biologicznej, ekosystemów, klimatu lub innych cech. (Definicja z normy ISO 14001:2015)
Aspekt środowiskowy	Element działalności, produktów lub usług organizacji, który oddziałuje lub może oddziaływać na środowisko. Uwaga 1: Aspekt środowiskowy może powodować oddziaływanie na środowisko. Istotny aspekt środowiskowy to taki, który ma lub może mieć jedno lub więcej istotnych oddziaływań na środowisko. Uwaga 2: Istotne aspekty środowiskowe są określane przez organizację na podstawie jednego lub więcej kryteriów. (Definicja z normy ISO 14001:2015)
Komisja ds. środowiska	Grupa odpowiedzialnych pracowników, którzy zostali wybrani lub powołani w celu podejmowania decyzji dotyczących wartości środowiskowych, działań i strategii organizacji. Pracownicy ci mogą pochodzić z różnych szczebli hierarchii (kierownicy, kluczowi pracownicy i pracownicy).
Wpływ na środowisko	Zmiana stanu środowiska, zarówno niekorzystna, jak i korzystna, wynikająca w całości lub w części z aspektów środowiskowych organizacji (definicja z normy ISO 14001:2015).
System zarządzania środowiskowego (EMS)	EMS to zbiór praktyk i procesów pomagających organizacjom zarządzać ich oddziaływaniem na środowisko oraz poprawiać wyniki środowiskowe wynikające z ich produktów, usług i działań. System zarządzania środowiskowego zapewnia strukturę zarządzania środowiskowego i obejmuje takie obszary, jak szkolenia, zarządzanie dokumentacją, inspekcje, cele i polityki.



Pojęcie	Definicja ICS
Kierownik ds. środowiska	Członek kierownictwa wyznaczony do ponoszenia ogólnej odpowiedzialności za wdrożenie systemu zarządzania środowiskowego (EMS). Nie oznacza to, że osoba ta jest odpowiedzialna za każde zadanie związane z kwestiami środowiskowymi, ale musi ona zapewnić prawidłowe funkcjonowanie systemu, a w szczególności ma dwa ważne obowiązki: 1) Komunikowanie i raportowanie kierownictwu najwyższego szczebla o stanie wdrożenia EMS; 2) Koordynowanie wdrażania EMS we współpracy z innymi członkami kierownictwa i podwładnymi.
Cel środowiskowy	Wynik, który ma zostać osiągnięty, ustalony przez organizację i zgodny z jej polityką środowiskową (definicja ISO 14001:2015).
Polityka środowiskowa	Zamiary i kierunek działania organizacji związane z wynikami w zakresie ochrony środowiska, formalnie wyrażone przez najwyższe kierownictwo (definicja ISO 14001:2015).
Factory Profile	Kwestionariusz wypełniony przez fabrykę przed audytem, zawierający dane potrzebne firmie audytowej do przygotowania się do audytu. Profil fabryki obejmuje takie dane, jak profil siły roboczej, wielkość fabryki, procesy produkcyjne itp.
Falszerstwo	Proces tworzenia, dostosowywania lub naśladowania dokumentów z zamiarem wprowadzenia w błąd, aby sprawiać wrażenie zgodności z lokalnymi przepisami, międzynarodowymi standardami lub Kodeksem postępowania klienta. Np. sfalszowana licencja na prowadzenie działalności gospodarczej.
Wolność zrzeszania się	Wolność zrzeszania się oznacza poszanowanie prawa pracodawców i pracowników do swobodnego i dobrowolnego tworzenia organizacji według własnego wyboru oraz przystępowania do nich, bez ingerencji z zewnątrz lub nadzoru.
GHS	Globalnie Zharmonizowany System Klasyfikacji i Oznakowania Chemikaliów (GHS) to system opracowany przez Organizację Narodów Zjednoczonych w celu standaryzacji i harmonizacji klasyfikacji oraz oznakowania chemikaliów na całym świecie.
Gazy cieplarniane (GHG)	Gazy cieplarniane (GHG) to gazy w atmosferze ziemskiej, które pochłaniają/zatrzymują część promieniowania wychodzącego z Ziemi, powodując ocieplenie atmosfery (tzw. „efekt cieplarniany”). Proces ten jest główną przyczyną zmian pogody na Ziemi, zwanych „zmianami klimatu”. Głównymi gazami cieplarnianymi są dwutlenek węgla (CO ₂) pochodzący ze spalania paliw, metan (CH ₄) pochodzący z rolnictwa i składowisk odpadów, podtlenek azotu (N ₂ O) związany z produkcją i stosowaniem nawozów oraz gazy fluorowane (F), np. czynniki chłodnicze. Najbardziej znaczącym wpływem zużycia energii na środowisko jest wytwarzanie gazów cieplarnianych. (Źródło: Wytoczne GSCP dotyczące wdrażania działań środowiskowych)



Pojęcie	Definicja ICS
Skarga	Oświadczenie zawierające skargę dotyczącą czegoś, co uznaje się za niewłaściwe lub niesprawiedliwe
Procedura rozpatrywania skarg	Sformalizowany sposób przyjmowania, oceny i rozpatrywania skarg.
Substancje/materiały niebezpieczne	Materiały niebezpieczne: to takie, które ze względu na swoje właściwości fizyczne i/lub chemiczne stanowią nadmierne zagrożenie dla mienia, środowiska lub zdrowia ludzkiego. Materiały (w tym mieszaniny i roztwory) można klasyfikować według stwarzanych przez nie zagrożeń w następujący sposób: łatwopalne, żrące, toksyczne, wybuchowe itp. (źródło: Wytyczne IFC dotyczące zarządzania materiałami niebezpiecznymi).
Pracownik domowy	Pracownik domowy to osoba, która za stałą stawkę wynagrodzenia (może być akordowa) wykonuje pracę w swoim domu na rzecz fabryki, a fabryka nie jest ostatecznym odbiorcą dostarczanego produktu lub usługi.
Jakość powietrza w pomieszczeniach	Odnosi się do jakości powietrza wewnątrz i wokół budynków i konstrukcji, zwłaszcza w kontekście zdrowia i komfortu osób przebywających w budynku. Jakość powietrza w pomieszczeniach obejmuje emisje ulotne, cząstki stałe, lotne związki organiczne (LZO), gazy...
Oczyszczanie przemysłowych gazów odlotowych	Wszystkie techniki stosowane w celu ograniczenia lub wyeliminowania cząstek stałych (takich jak pył) i/lub gazów ze strumieni spalin przemysłowych. Celem jest zmniejszenie emisji do atmosfery substancji, które mogą szkodzić środowisku lub zdrowiu ludzkiemu. Przykład: płuczka mokra, cyklon i multicyklon, filtry workowe...
Test szczelności (dla zbiorników do przechowywania materiałów sypkich)	Test integralności to proces mający na celu sprawdzenie integralności zbiornika do przechowywania produktów płynnych. Celem jest sprawdzenie, czy zbiornik jest w dobrym stanie, wystarczająco wytrzymały, odporny na wstrząsy, nie jest zardzewiały itp.
Język zrozumiały dla zainteresowanych pracowników	Język lokalny lub język (języki) używany przez pracowników.
Język rozumiany przez większość pracowników	Język lokalny lub język (języki) zgłoszony (zgłoszone) jako używany (używane) przez ponad 50% pracowników.
Rejestr prawny	Rejestr prawny jest narzędziem pomagającym fabryce być na bieżąco z obowiązkami prawnymi oraz dokładnie śledzić jej wyniki i status w zakresie zgodności z każdym wymogiem prawnym.
Manipulacja	Modyfikacja danych w dokumentacji przy użyciu nieuczciwych środków w celu osiągnięcia własnych korzyści. Np. manipulowanie rejestrami czasu pracy w celu ukrycia nadmiernej liczby godzin pracy.



Pojęcie	Definicja ICS
Pracownicy migrujący	Obejmuje zarówno pracowników wewnętrznych, jak i zagranicznych, którzy przenieśli się ze swojego pierwotnego miejsca zamieszkania (w kraju lub za granicą) do nowego miejsca zamieszkania w miejscu pracy.
Mieszanina	Mieszanina to połączenie lub roztwór dwóch lub więcej substancji. Zgodnie z większością przepisów dotyczących chemikaliów mieszaniny nie są uznawane za substancje.
MSDS (karta charakterystyki substancji niebezpiecznej) / SDS (karta charakterystyki)	Karta charakterystyki substancji niebezpiecznej (MSDS) / Karta charakterystyki (SDS) to dokument zawierający informacje na temat potencjalnych zagrożeń (dla zdrowia, pożarowych, reaktywności i środowiskowych) oraz sposobów bezpiecznej pracy z danym produktem chemicznym. Stanowi ona niezbędny punkt wyjścia do opracowania kompletnego programu BHP. Karta charakterystyki MSDS/SDS powinna być przetłumaczona na język lokalny (przynajmniej sekcje 1 – Identyfikacja (substancja i dostawca), 2 – Identyfikacja zagrożeń, 3 – Skład/informacje o składnikach, 4 – Środki pierwszej pomocy, 5 – Środki gaśnicze, 6 – Postępowanie w przypadku uwolnienia, 7 – Postępowanie i przechowywanie, 8 – Kontrola narażenia/środki ochrony indywidualnej powinny być przetłumaczone). W przypadku substancji chemicznych wykorzystywanych w produkcji karta charakterystyki (MSDS/SDS) musi znajdować się w pobliżu. Pracownik musi wiedzieć, gdzie znaleźć kartę charakterystyki (MSDS/SDS) i mieć do niej dostęp w ciągu kilku minut.
MRSL (Lista substancji objętych ograniczeniami producenta)	MRSL to lista niebezpiecznych substancji chemicznych, których stosowanie w <u>produkcji</u> tekstyliów, odzieży i obuwia jest ograniczone poniżej określonego progu. MRSL określa limity stężenia substancji w preparatach chemicznych stosowanych w zakładach produkcyjnych. MRSL dotyczy KAŻDEJ substancji chemicznej stosowanej w obrębie zakładu produkcyjnego (środki czyszczące, detergenty, barwniki, rozpuszczalniki, środki konserwujące do tekstyliów, środki klejące itp.). Zobacz definicję RSL w słowniczku, aby uniknąć pomyłek między tymi dwiema listami. WAŻNE: Zobacz definicję RSL, aby zrozumieć różnicę między tymi dwiema listami.
Dzieci niepracujące	Osoby poniżej 18 roku życia, które przebywają w fabryce, ale nie są zatrudnione przez fabrykę do wykonywania pracy.
ODS (substancje zubożające warstwę ozonową) i gazy F	Substancje zubożające warstwę ozonową (ODS) są odpowiedzialne za zubożenie warstwy ozonowej. Powszechnie stosowanymi substancjami zubożającymi warstwę ozonową są gazy, takie jak chlorofluorowęglowodory (CFC) i wodorofluorowęglowodory (HCFC) stosowane jako czynniki chłodnicze w klimatyzacji, agregatach chłodniczych itp. oraz halony stosowane np. w sprzęcie gaśniczym. Należy pamiętać, że inne gazy chłodnicze stosowane w systemach



Pojęcie	Definicja ICS
	chłodniczych, zwane gazami F, takie jak HFC, również szkodzą środowisku (silne gazy cieplarniane), dlatego też powinny być one poddane kontroli.
Zwolnienie z ograniczeń dotyczących godzin nadliczbowych	Dokument wydany przez władze lokalne, zezwalający fabryce na pracę przekraczającą ustawowy limit godzin pracy w określonym przedziale czasowym (np. w miesiącu), o ile liczba przepracowanych godzin jest równa lub niższa od średniej dopuszczalnej liczby godzin pracy w całym okresie obowiązywania zwolnienia (np. 6 miesięcy, 1 rok itp.).
Stała przeszkoda	Dostęp jest utrudniony przez maszyny, które nie mogą zostać przemieszczone, przedmioty przytwierdzone do podłoża itp.
Polityka	Zbiór zasad postępowania lub reguł i standardów w formie pisemnej, których fabryka i/lub jej pracownicy muszą przestrzegać.
Możliwość odzyskania	Pracownik powinien mieć swobodny dostęp do tych dokumentów i nie musi zwracać się do osób trzecich, aby uzyskać do nich dostęp. Pracownik ma osobisty dostęp do dokumentów przez cały czas (np. skrzynka z zamkiem, do której pracownik ma klucz i do której ma dostęp 24 godziny na dobę, 7 dni w tygodniu).
ŚOI (środki ochrony indywidualnej)	ŚOI to sprzęt, który chroni użytkownika przed zagrożeniami dla zdrowia lub bezpieczeństwa w miejscu pracy. Może obejmować takie elementy, jak kaski ochronne, rękawice, okulary ochronne, odzież o wysokiej widoczności, obuwie ochronne i uprząże bezpieczeństwa. Obejmuje również sprzęt ochrony dróg oddechowych (RPE). (źródło: http://www.hse.gov.uk)
Zatrudnienie więźniów	Więźniowie wykorzystywani jako część siły roboczej. W ramach umów o pracę więzienną więźniowie mogą być przewożeni do fabryki lub produkcja może odbywać się w zakładach karnych.
Procedura	Szereg czynności wykonywanych w określonej kolejności lub w określony sposób.
Limit	Określona ilość pracy (np. sztuk towaru), którą pracownik lub grupa pracowników musi wykonać, wyprodukować, zmontować i/lub nad którą musi pracować w określonym przedziale czasowym.
Odnawialne źródła energii	Źródła energii odnawialnej to, w przeciwieństwie do paliw kopalnych, źródła energii, które się odnawiają, takie jak biomasa (drewno, gaz wysypiskowy i biogaz, etanol itp.), energia wodna, geotermalna, wiatrowa, słoneczna itp. (źródło: www.eia.gov)
RSL (lista substancji objętych ograniczeniami)	RSL to lista niebezpiecznych substancji chemicznych, których zawartość <u>w gotowych wyrobach tekstylnych</u> jest ograniczona poniżej określonego progu.
Istotny aspekt lub wpływ na środowisko	Istotny wpływ na środowisko to aspekt lub wpływ, który jest uważany za ważniejszy dla fabryki zgodnie z kryteriami istotności wybranymi przez fabrykę. Istotne aspekty i oddziaływania środowiskowe są traktowane jako priorytety i należy im poświęcić



Pojęcie	Definicja ICS
	szczególną uwagę. Fabryka musi być w stanie wyjaśnić, jakie są kryteria identyfikacji istotnych aspektów i oddziaływań (np. czy są one związane z wymogami prawnymi, czy potencjalny wpływ może dotknąć obszar wrażliwy itp.).
Znaczący wyciek wody	Znaczenie terminu „znaczący wyciek wody” to: ciągły przepływ wody lub jedna kropla na sekundę. „Nieznaczący” to na przykład tylko kilka kropel na minutę. Zobacz zdjęcia przykładów znaczących wycieków wody w wytycznych w rozdziale 3.
Wykwalifikowany pracownik	Wykwalifikowany pracownik posiada specjalne umiejętności, doświadczenie lub/i przeszkolenie do wykonywania określonej pracy. Może to obejmować pracowników o średnich i wysokich kwalifikacjach
Osad (z oczyszczalni ścieków)	Osad to pozostałość w postaci półstałej substancji powstająca w wyniku oczyszczania ścieków przemysłowych i komunalnych. Wygląda jak gęste, miękkie lub mokre błoto lub podobna lepka mieszanka składników płynnych i stałych powstała w wyniku procesu oczyszczania ścieków. Osad może być bardzo niebezpieczny.
Dostawca	Podmiot dostarczający towary lub usługi do fabryki.
Tymczasowa przeszkoda	Dostęp jest utrudniony przez przedmioty ruchome, skrzynie magazynowe itp.
Sztuczna gleba	Wszelkie modyfikacje polegające na wprowadzeniu elementów sztucznych do wcześniej naturalnego terenu. Należy zidentyfikować zmiany w użytkowaniu terenu, takie jak budowa, utwardzenie lub inne przekształcenia, prowadzące do sztuczności.
Substancja	Substancja to pierwiastek chemiczny i jego związki w stanie naturalnym lub wynik procesu produkcyjnego. W procesie produkcyjnym do utworzenia substancji zazwyczaj potrzebna jest reakcja chemiczna.
Triangulacja	Techniki triangulacji to obserwacja, przegląd dokumentacji i wywiady.
Pracownik niewykwalifikowany	Pracownicy niewykwalifikowani to osoby, które nie posiadają konkretnych umiejętności zawodowych
Lotne związki organiczne (LZO)	Najczęstsze źródła ulotnych emisji LZO są związane z działalnością przemysłową polegającą na produkcji, przechowywaniu i stosowaniu cieczy lub gazów zawierających LZO, w przypadku gdy substancja znajduje się pod ciśnieniem, jest narażona na działanie niższej prężności par lub jest wypierana z zamkniętej przestrzeni. Typowe źródła to nieszczelności urządzeń, otwarte kadzie i zbiorniki mieszające, zbiorniki magazynowe, operacje jednostkowe w systemach oczyszczania ścieków oraz przypadkowe uwolnienia.
Niebezpieczne opary	Niebezpieczne opary to potencjalnie szkodliwe gazy lub pary, które powstają jako produkty uboczne różnych procesów przemysłowych. Opary te mogą stanowić poważne zagrożenie dla zdrowia pracowników i otaczającego środowiska ze względu na ich toksyczny, łatwopalny lub reaktywny charakter. Skład



Pojęcie	Definicja ICS
	przemysłowych oparów niebezpiecznych jest bardzo zróżnicowany w zależności od rodzaju przemysłu i konkretnych procesów.
Gospodarka odpadami	Obejmuje zarządzanie wszystkimi procesami i zasobami w celu właściwego postępowania z odpadami; działania i czynności związane z zarządzaniem wszystkimi rodzajami odpadów, od momentu ich powstania do ostatecznego unieszkodliwienia. Obejmuje to zbieranie, przetwarzanie, składowanie, transport i metodę ostatecznego unieszkodliwienia.
Ścieki	Ścieki (lub wody odpadowe) to każdy rodzaj wody, na którą wpłynęło wykorzystanie przez człowieka. Ścieki to „woda zużyta pochodząca z dowolnej kombinacji działalności domowej, przemysłowej, handlowej lub rolniczej, spływów powierzchniowych lub wody deszczowej oraz wszelkich doływów do kanalizacji lub infiltracji do kanalizacji”.
Pracownicy	Pracownicy to zarówno pracownicy, jak i pracodawcy, a także osoby pracujące dla przedsiębiorstwa niezależnie od pełnionej funkcji. Pracownicy objęci zakresem audytu to wszyscy pracownicy zatrudnieni na terenie zakładu, niezależnie od rodzaju umowy o pracę (pracownicy stały, tymczasowi, wykonawcy, praktykanci...). Pracodawcy to pracownicy, którzy, pracując na własny rachunek lub z jednym lub kilkoma partnerami, w ramach samozatrudnienia zatrudnili jedną lub więcej osób do pracy w swojej firmie jako pracowników lub, bardziej ogólnie, jako osoby wykonujące pracę, zgodnie z powyższym opisem.
Organizacja pracowników	Każda organizacja pracowników mająca na celu promowanie i obronę interesów pracowników w zakresie warunków pracy i zatrudnienia.
Młodzi pracownicy	<u>Pracownicy poniżej 18 roku życia</u> , przy czym minimalny wiek nie powinien być niższy niż 15 lat. Jeśli jednak lokalne przepisy prawne ustalają minimalny wiek na 14 lat zgodnie z konwencją MOP nr 138 dotyczącą wyjątków dla krajów rozwijających się, może mieć zastosowanie ten niższy wiek.
ZDHC (Zero discharge of hazardous chemicals)	„Zero discharge of hazardous chemicals” to inicjatywa marek, z dedykowanym zespołem z siedzibą w Amsterdamie, gotowym pomagać markom, ich łańcuchom dostaw i szeroko pojętej branży w przyjęciu zharmonizowanego podejścia do kontroli i stopniowej eliminacji 11 klas substancji niebezpiecznych stosowanych do przetwarzania materiałów tekstylnych i wykończeniowych w odzieży i obuwiu.



Załącznik 5: Wymagania kwalifikacyjne dla audytorów środowiskowych

Doświadczenie

ICS zaleca, aby audytorzy posiadali wykształcenie wyższe.

Aby przeprowadzać audyty środowiskowe ICS jako audytor, osoba ta powinna przeprowadzić co najmniej 15 audytów środowiskowych, w tym 5 audytów środowiskowych jako obserwator, 3 audyty środowiskowe jako członek zespołu pod nadzorem oraz 3 audyty środowiskowe jako członek zespołu poddawany ocenie. Audyty te powinny być przeprowadzone najlepiej w zakładach o różnej wielkości i z różnych sektorów. Aby zostały uwzględnione, audyty środowiskowe muszą obejmować wszystkie tematy i rozdziały zawarte w audycie środowiskowym ICS.

Aby przeprowadzać audyty środowiskowe ICS jako audytor wiodący, osoba ta musi przeprowadzić co najmniej 30 audytów środowiskowych, w tym 10 audytów środowiskowych jako audytor wiodący zespołu audytowego pod nadzorem. Aby zostały uwzględnione, audyty środowiskowe muszą obejmować wszystkie tematy i rozdziały zawarte w audycie środowiskowym ICS.

W krajach, w których aktywność w zakresie audytów środowiskowych jest niska i gdzie wymagania te mogą nie być spełnione, jednostka audytująca musi wcześniej zidentyfikować te kraje i zgłosić ich listę do ICS w celu uzyskania zgody ICS na akredytację jednostki audytującej w takich krajach, biorąc pod uwagę system zarządzania zdefiniowany przez jednostkę audytującą w celu zapewnienia doświadczenia audytorów.

Szkolenia

Organ audytowy przeszkoli wszystkich swoich audytorów, recenzentów i odpowiednie zespoły w zakresie procesu i narzędzi ICS oraz zapewni, że wszystkie zespoły są na bieżąco z odpowiednimi lokalnymi i międzynarodowymi przepisami i regulacjami. Szkolenia i egzaminy będą organizowane wewnętrznie przez organ audytowy za każdym razem, gdy będzie to konieczne.

Audytorzy środowiskowi powinni posiadać certyfikat zgodności z normą ISO 14001 lub równoważne wykształcenie, które powinno zostać wcześniej zgłoszone i zatwierdzone przez ICS oraz danego członka, w ciągu jednego roku od uzyskania upoważnienia od firmy audytorskiej do przeprowadzania audytów środowiskowych ICS.

System monitorowania wyników

Organ audytowy powinien corocznie przekazywać ICS informacje na temat swoich wewnętrznych kompetencji oraz procesu monitorowania wyników pracy audytorów i zespołów związanych z audytem.

Wymagania językowe

Audytorzy i recenzenci muszą spełniać wymagania opisane poniżej. Jeśli audytor nie spełnia wymagań dotyczących znajomości lokalnego języka audytu, jednostka audytowa może wysłać wraz z audytorem tłumacza. Tłumacz podlega odpowiedzialności jednostki audytowej i w związku z tym musi spełniać poniższe wymagania językowe (będąc biegłym użytkownikiem lokalnego języka audytu oraz użytkownikiem języka angielskiego na poziomie wyższym średniozaawansowanym).



Wszyscy audytorzy muszą biegle posługiwać się lokalnym językiem audytu (językiem urzędowym w regionie lub kraju objętym audytem). Audytorzy powinni:

- Z łatwością rozumieć praktycznie wszystko, co słyszą lub czytają.
- Podsumowywać informacje z różnych źródeł ustnych i pisemnych, odtwarzając argumenty i relacje w spójnej prezentacji.
- Wyrażać się spontanicznie, bardzo płynnie i precyzyjnie, rozróżniając najdrobniejsze niuanse znaczeniowe nawet w najbardziej złożonych sytuacjach.

Wszyscy audytorzy powinni posługiwać się językiem angielskim na poziomie średnio zaawansowanym. Audytorzy powinni:

- Rozumieć główne idee złożonych tekstów dotyczących zarówno tematów konkretnych, jak i abstrakcyjnych, w tym dyskusji technicznych w swojej dziedzinie specjalizacji.
- Komunikować się z taką płynnością i spontanicznością, która umożliwia regularną interakcję z native speakerami bez wysiłku ze strony którejkolwiek ze stron.
- Tworzyć jasne, szczegółowe teksty na szeroki zakres tematów oraz wyjaśniać punkt widzenia na aktualną kwestię, przedstawiając zalety i wady różnych opcji.

Wszyscy recenzenci raportów z audytu powinni posługiwać się językiem angielskim na poziomie zaawansowanym. Wszyscy recenzenci powinni:

- Rozumieć szeroki zakres wymagających, dłuższych zdań oraz rozpoznawać znaczenie domyślne.
- Wyrażać swoje myśli płynnie i spontanicznie, bez widocznego wysiłku w poszukiwaniu odpowiednich sformułowań.
- Elastycznie i skutecznie posługiwać się językiem w celach społecznych, akademickich i zawodowych.
- Tworzyć jasne, dobrze skonstruowane, szczegółowe teksty na złożone tematy, wykazując się kontrolowanym użyciem schematów organizacyjnych, spójników i środków spójności.

