



Iniciativa para Conformidade e Sustentabilidade

Tipo de documento: *Manual para fábricas*

Manual Ambiental da ICS para Fábricas

Data: junho 2026

Versão da norma relacionada à ICS: Revisão 24



Índice

10 passos para saber se estou pronto para a auditoria ICS.....	2
Apresentação do ICS.....	4
Estrutura do ICS	4
Metodologia comum do ICS	5
Nossos parceiros locais.....	5
Código de Conduta do ICS	6
Processo de compartilhamento de informações	6
Auditoria do ICS	8
Planejamento da auditoria ICS	8
Escopo da auditoria ICS.....	10
Processo de auditoria ICS	11
Classificação e avaliação da auditoria ICS.....	14
Reclamações apresentadas pela fábrica.....	15
Anexo 1: Análise da documentação.....	16
Anexo 2: Entrevistas com trabalhadores e gerência	21
Anexo 3: Perguntas da auditoria ambiental do ICS	22
Anexo 4: Glossário.....	31
Anexo 5: Requisitos de qualificação dos auditores ambientais	42



10 passos para saber se estou pronto para a auditoria ICS

- ✓ **Preenchi corretamente o [Factory Profile](#) no banco de dados do ICS**, prestando atenção para fornecer a lista completa dos idiomas falados na fábrica pelos trabalhadores, os detalhes do ETP, informações gerais sobre águas residuais, fontes de energia e resíduos, bem como a localização do dormitório dos trabalhadores, mesmo que não esteja sob a propriedade direta da fábrica. Caso os auditores não tenham tempo para avaliar as áreas e informações necessárias no dia da auditoria devido a uma declaração incorreta, estou ciente de que o resultado da minha auditoria será afetado.
- ✓ **Reuni todos os documentos listados no [Anexo 1](#)**, ciente de que, se não conseguir fornecer os documentos até às 14h do primeiro dia da auditoria, ou do segundo dia caso a duração da auditoria exceda um dia, serei classificado como não conforme. Estou ciente de que, sempre que não for capaz de comprovar a conformidade, os itens relacionados serão classificados como não conformes.
- ✓ **Recebi o [período de data prevista](#) para a auditoria e me certifiquei de que:** pelo menos um gerente estará sempre no local para receber os auditores, fornecer os documentos e responder às perguntas; que, caso minhas instalações estejam em um prédio compartilhado, informei às outras fábricas que os auditores solicitarão a análise dos riscos comuns a todo o prédio; informei o membro do ICS caso minha produção seja muito baixa para a auditoria neste período (pelo menos 50% da força de trabalho deve estar presente no local); certifiquei-me de que uma sala isolada estará disponível para as entrevistas confidenciais com os funcionários e estou ciente de que não participarei delas.
- ✓ **Estudei o manual e sinto-me familiarizado e à vontade com o desenrolar do dia da auditoria.** Sei que os representantes dos trabalhadores (conforme [a lista de entrevistados](#)) serão convidados a participar das reuniões de abertura e encerramento e que meus funcionários serão entrevistados pelos auditores.
- ✓ Estou ciente de que [os requisitos da ICS](#) podem basear-se em regulamentações locais, convenções e princípios internacionais ou em requisitos específicos da ICS
- ✓ **Estou, portanto, pronto para dar as boas-vindas aos auditores de forma humana e profissional** e para entender a auditoria como uma [grande oportunidade](#) de iniciar ou fortalecer meus níveis de conformidade e sustentabilidade. Isso tornará minha fábrica mais forte e resiliente diante dos novos requisitos de RSE do comércio mundial.
- ✓ **Estou ciente de que não posso conhecer os [contatos dos auditores](#) nem antes, durante ou após a auditoria**, e que qualquer pressão exercida sobre os auditores lançará dúvidas sobre minha transparência e conformidade e poderá ser severamente avaliada pelo membro do ICS.



- ✓ **Estou ciente de que os auditores não conhecem a [metodologia de classificação do ICS](#) e que não receberei o resultado da auditoria até o final do dia da auditoria.** Receberei os resultados da auditoria no prazo de 10 dias, assim que o membro do ICS tiver validado o relatório de auditoria por meio do banco de dados do ICS. Também receberei uma notificação orientando-me a começar a implementar o Plano de Ações Corretivas 15 dias antes da primeira data-alvo do plano. No dia de encerramento da auditoria, receberei, no entanto, o relatório provisório de Conclusões.
- ✓ **Estou ciente de que [uma abordagem aberta](#) à auditoria e a transparência são os elementos-chave para o sucesso e para tirar o máximo proveito da auditoria.** Ocultar informações aos auditores será considerado um caso grave de falta de transparência em relação ao cliente da ICS e resultará em uma avaliação severa. Estou ciente de que a falta de transparência expõe minha empresa à desconfiança dos membros da ICS e à perda de uma oportunidade de ser resiliente e adequada aos requisitos da economia comercial global de RSE
- ✓ **Em caso de [reclamações](#), sei que poderei entrar em contato com meu cliente,** o membro da ICS, para ser informado sobre os procedimentos, também mencionados neste Manual.



Apresentação da ICS

Esta versão traduzida do Manual para Fábricas foi simplificada e é fornecida apenas para fins informativos. Ela não substitui a versão completa em inglês, que você pode encontrar [aqui](#).
Você encontrou algum erro de tradução? Entre em contato com contact@ics-asso.org

Estrutura da ICS

A ICS é uma iniciativa multissetorial liderada por varejistas que realiza auditorias sociais e ambientais nos setores têxtil, de vestuário, bazar, lazer, móveis, acessórios, equipamentos, eletrodomésticos, alimentos, eletrônicos, manutenção automotiva e energias renováveis, com o objetivo de:

- ✚ **Fortalecer a conformidade das cadeias de suprimentos de seus membros com os requisitos de Due Diligence de Sustentabilidade Corporativa**, tais como, e não se limitando a: os Princípios Orientadores das Nações Unidas (ONU) sobre Empresas e Direitos Humanos relativos ao Quadro “Proteger, Respeitar e Reparar” da ONU, as Diretrizes da Organização para a Cooperação e Desenvolvimento Econômico (OCDE) para Empresas Multinacionais sobre Conduta Empresarial Responsável, as Convenções da Organização Internacional do Trabalho (OIT), as leis locais relativas aos direitos trabalhistas e ambientais, bem como qualquer regulamentação futura a que possam estar sujeitos e relacionada ao Dever de Vigilância em relação a fornecedores e subcontratados.
- ✚ **Contribuir para a transição rumo a cadeias de suprimentos globais sustentáveis, justas e inclusivas**, fornecendo aos seus membros e seus fornecedores os padrões, processos, metodologias e ferramentas de devida diligência para identificar, prevenir e corrigir os riscos de violações dos direitos humanos e ambientais em sua cadeia de suprimentos.

O objetivo do presente Manual é acompanhar a fábrica no seu conhecimento e conscientização sobre conformidade ambiental. Ele representa uma oportunidade para a fábrica iniciar ou demonstrar sua conformidade aos parceiros comerciais, bem como a atratividade da empresa no comércio internacional e sua resiliência de longo prazo diante de padrões crescentes e desafios econômicos mundiais relacionados aos requisitos de desenvolvimento sustentável.

Consultas e recomendações relacionadas ao esquema do ICS

Solicitações de interpretações, esclarecimentos e recomendações devem ser encaminhadas à equipe do ICS através do endereço de e-mail contact@ics-asso.org, para posterior compartilhamento com os membros do ICS.



Contato do ICS: Escritório do ICS – 14, rue Bassano, Paris, FRANÇA
Iniciativa para Conformidade e Sustentabilidade / Federação das Empresas de Comércio e
Distribuição
contact@ics-asso.org
www.ics-asso.org

Metodologia comum da ICS

A devida diligência é o caminho a seguir para promover a transparência e a responsabilidade em todas as cadeias de abastecimento globais. Uma abordagem combinada de auditorias sociais e ambientais, bem como uma estreita cooperação com as fábricas (doravante também referidas como “instalações”) em planos de ação corretiva, pode contribuir para uma gestão mais sustentável da cadeia de abastecimento.

A pedra angular do sistema ICS é o questionário do relatório de auditoria ICS, utilizado em mais de 70 países. As ações do ICS baseiam-se numa metodologia comum aplicada por todos os membros do ICS e garantem o controlo total do processo de auditoria por parte das marcas.

- As auditorias ICS são solicitadas e gerenciadas por varejistas e marcas membros. O início da auditoria é prerrogativa dos membros, o que garante o controle total sobre o uso do ICS. O objetivo é garantir a imparcialidade do processo de auditoria.
- As auditorias do ICS são realizadas exclusivamente por empresas de auditoria independentes autorizadas pelo ICS.
- Os membros do ICS seguem regras comuns de monitoramento quando são identificadas não conformidades críticas nas fábricas.
- As auditorias ambientais do ICS podem ser anunciadas, semi-anunciadas ou não anunciadas, de acordo com a decisão dos membros do ICS.
- **A auditoria do ICS não é nem um certificado nem um selo.** O objetivo da auditoria do ICS é avaliar a conformidade ambiental de uma fábrica e relatar as não conformidades observadas e as melhores práticas em uma determinada data.

Nossos parceiros no terreno

A qualidade da auditoria é monitorada pelo ICS por meio de indicadores estatísticos, auditorias paralelas no local, análise de relatórios comparativos e feedback e revisão colaborativos dos membros do ICS.



A lista das empresas de auditoria autorizadas a realizar auditorias de acordo com as normas do ICS está disponível em nosso site externo: <https://ics-asso.org/audit-companies/>

Transparência e abertura são pré-requisitos incondicionais para fortalecer a conformidade das fábricas.

A falta de informações, a falsificação de documentos, a recusa de acesso (incluindo omissões na declaração do Factory profile pré-auditoria), a pressão e as alegações exercidas sobre os auditores habilitados pela ICS são avaliadas com rigor e podem levar ao término da relação comercial.

Código de Conduta da ICS

Cada membro da ICS exige que seus fornecedores cumpram o Código de Conduta da ICS, que pode ser complementado pelo próprio Código de Conduta detalhado do membro. Ao assinar este Código, os fornecedores se comprometem a cumpri-lo e a fazê-lo respeitar por seus próprios subcontratados e parceiros: a responsabilidade compartilhada é um conceito fundamental. O Código de Conduta da ICS pode ser encontrado [aqui](#).

Processo de compartilhamento de informações

Partilha de dados e confidencialidade

Os membros da ICS vinculados à mesma fábrica compartilham os resultados e documentos da auditoria por meio do banco de dados da ICS. As conclusões das auditorias da ICS são confidenciais e não estão acessíveis a membros da ICS não vinculados à fábrica auditada. Os membros da ICS devem indicar seus fornecedores e as fábricas associadas no banco de dados da ICS para poderem acessar as informações e os resultados das auditorias. Os membros da ICS compartilham uma metodologia e ferramentas comuns que não podem ser utilizadas para sourcing, mas apenas para monitorar a conformidade ambiental das fábricas.

A lista de varejistas e marcas membros do ICS está disponível no site do ICS www.ics-asso.org

Documentos de auditoria do ICS compartilhados com o fornecedor ou a fábrica

O relatório de auditoria do ICS não pode ser compartilhado com o fornecedor ou a fábrica, a fim de proteger a confidencialidade dos dados que os trabalhadores possam ter compartilhado com os auditores. A fábrica receberá os seguintes documentos, com todas as conclusões relevantes e medidas corretivas a serem adotadas para melhorar e garantir sua conformidade futura:

O Factory profile faz parte do Processo de Auditoria do ICS e é o primeiro documento a ser compartilhado entre os membros do ICS, a fábrica, o fornecedor e a empresa de auditoria, com o objetivo de compreender



a organização da fábrica e, posteriormente, planejar a auditoria de acordo com ela. Ele é enviado online à fábrica pelo membro do ICS ou pela empresa de auditoria antes da auditoria e será validado durante a reunião de abertura da auditoria.

A fábrica tem a responsabilidade de informar a empresa de auditoria e o membro, antes da auditoria, sobre:

- **todos os idiomas falados pelos trabalhadores no local** (caso não falem o idioma oficial local).
- **localização do ETP ou CETP**, caso a fábrica possua um, uma vez que está incluído no escopo da auditoria, independentemente de sua localização.
- **localização do dormitório**, caso a fábrica possua um, uma vez que todos os dormitórios localizados dentro ou fora das instalações da fábrica estão incluídos no escopo da auditoria, independentemente de sua localização.

O Findings report será emitido em inglês e no idioma local no local, assinado e acordado pelo representante da administração da instalação, pelo representante da organização dos trabalhadores e pelo auditor principal. Uma cópia do Findings report será mantida pela unidade, e outra será enviada ao membro da ICS. Este documento serve para confirmar a visita do auditor, que a auditoria ocorreu, para resumir as não conformidades encontradas durante a auditoria e para comprovar que as fábricas reconhecem as não conformidades.

O Resumo do Conteúdo (SOC) indica a classificação de cada capítulo da auditoria e a classificação global (uma letra e uma porcentagem) e é enviado à fábrica por meio do banco de dados do ICS após a revisão da empresa de auditoria e a validação da marca. O SOC fornece à fábrica auditada as não conformidades detalhadas, as conformidades e as melhores práticas em um relatório PDF completo.

CAP Online: após a auditoria ser validada pelo membro do ICS e assim que o membro do ICS tiver iniciado o CAP Online, as fábricas recebem uma notificação 15 dias antes da data-alvo do^{1º}CAP. Elas serão solicitadas a implementar as medidas corretivas e enviar, por meio do banco de dados do ICS, os comentários e documentos que comprovem que as medidas corretivas foram implementadas. O CAP Online também é uma oportunidade para compartilhar dificuldades na implementação das ações corretivas e buscar orientação do membro do ICS.

A auditoria é apenas uma parte do processo de conformidade de due diligence. O objetivo principal da auditoria é implementar, por meio do diálogo online com o membro do ICS, utilizando o CAP Online, as ações corretivas que tornarão a fábrica em conformidade e competitiva no comércio sustentável mundial.



de auditoria do ICS

Planejamento da auditoria ICS

O nome do auditor não deve ser comunicado à fábrica ou ao fornecedor antes da realização da auditoria. Os dados de contato diretos (e-mail, telefone) do auditor não devem ser compartilhados com a fábrica ou o fornecedor antes, durante e após a auditoria.

- Qualquer tentativa de obter os nomes dos auditores antes da auditoria ou seus dados de contato durante a auditoria colocará em dúvida a imparcialidade da auditoria e a transparência da fábrica.

Qualquer tentativa de entrar em contato com os auditores durante ou após a auditoria com o objetivo de exercer pressão, fazer ameaças ou propor suborno pode resultar no encerramento da relação comercial.

Tipos de auditoria da ICS

Após ter realizado uma auditoria pela primeira vez em uma fábrica (referida como “a auditoria inicial”), os membros da ICS decidem quando iniciar um acompanhamento ou uma reauditoria dentro dos prazos estabelecidos pela ICS e descritos abaixo.

Existem 3 tipos de auditoria ICS:

- Auditoria inicial: é uma auditoria realizada pela primeira vez na fábrica.
- Auditoria de acompanhamento: é uma auditoria realizada para monitorar a resolução efetiva das não conformidades identificadas em uma avaliação anterior (inicial, de acompanhamento ou reauditoria). Deve ser iniciada no prazo máximo de 12 meses após a conclusão da auditoria ICS anterior. A duração da auditoria de acompanhamento é de 1 dia-homem, independentemente do tamanho da instalação avaliada.
- Reauditoria: trata-se de uma auditoria ICS completa, seguindo a mesma metodologia, regras e escopo de uma auditoria inicial. A terminologia “reauditoria” visa destacar o fato de que a fábrica já foi auditada de acordo com as normas ICS no passado.

O processo do ICS permite que os membros do ICS iniciem uma auditoria de acompanhamento ou uma nova auditoria com base em uma auditoria inicial, independentemente de quem tenha solicitado a auditoria anterior. Os membros do ICS podem escolher uma empresa de auditoria diferente para a auditoria de acompanhamento ou nova auditoria em relação à utilizada na auditoria inicial (somente empresas de auditoria autorizadas pelo ICS podem realizar auditorias do ICS).

Tipos de anúncio de auditoria do ICS



O processo ambiental do ICS permite auditorias anunciadas, auditorias semi-anunciadas dentro de um prazo mínimo de duas semanas ou auditorias totalmente não anunciadas. Em conformidade com seu processo de due diligence, os membros do ICS selecionam o tipo de anúncio de auditoria e a empresa de auditoria autorizada pelo ICS.

Auditorias anunciadas: A fábrica será informada por uma das empresas de auditoria autorizadas pelo ICS de que uma auditoria do ICS será realizada na fábrica em nome de um membro do ICS. A empresa de auditoria indicará à fábrica a data da auditoria definida pelo membro do ICS.

Auditorias semi-anunciadas: A fábrica será informada por uma das empresas de auditoria autorizadas pelo ICS de que uma auditoria do ICS será realizada na fábrica em nome de um membro do ICS. A empresa de auditoria indicará à fábrica o período de janela de auditoria definido pelo membro do ICS. A fábrica não saberá a data exata planejada antes da auditoria.

Auditorias não anunciadas: A fábrica não será informada sobre a auditoria do ICS.

É um requisito incondicional que a fábrica garanta que pelo menos um representante da fábrica esteja disponível no local durante o período de auditoria, a fim de estar presente no dia da auditoria.

Responsabilidade da fábrica:

- A gerência da fábrica deve **declarar as datas indisponíveis**, incluindo feriados nacionais e locais, bem como feriados bancários, mas o período de janela deve ser de no mínimo 2 semanas completas quando somadas as datas disponíveis para a fábrica.
- Se a **taxa de produção for muito baixa na fábrica em um determinado dia** incluído no período de janela de auditoria, a fábrica é responsável por informar a empresa de auditoria e os membros do ICS.
- A fábrica tem a responsabilidade de informar a empresa de auditoria e o membro, por meio do Perfil da Fábrica, antes da auditoria, sobre **todos os idiomas falados pelos trabalhadores no local**.
 - Se o auditor tiver acesso a apenas 25% ou menos da força de trabalho devido a barreiras linguísticas, isso será considerado como acesso negado e a auditoria não será considerada como tendo sido conduzida adequadamente.
- **Pelo menos 50% da força de trabalho deve estar presente no local para que a auditoria seja realizada.** Se menos de 50% da força de trabalho estiver presente no local na data da auditoria, por exemplo, durante festivais ou feriados:
 - **Se a fábrica não avisou a empresa de auditoria ou o membro do ICS** de que uma parte significativa da força de trabalho da fábrica não estaria presente no local devido a um feriado ou festival, então deve ser considerado como se a fábrica tivesse tentado impedir os auditores de acessar os trabalhadores (na pior das hipóteses) e, portanto, deve ser considerado como uma recusa de acesso.



- Por outro lado, **se a fábrica tiver avisado a empresa de auditoria e o membro do ICS** sobre a situação, mas tanto a empresa de auditoria quanto o membro do ICS tiverem optado por realizar a auditoria mesmo nesse período, então isso não deve ser considerado como uma recusa de acesso

Responsabilidade da empresa de auditoria:

É de responsabilidade da empresa de auditoria estar ciente dos feriados bancários no país e não entrar na fábrica durante um feriado.

Duração da auditoria

A duração da auditoria para a auditoria inicial e a reauditoria será definida entre 1 e 2,5 dias-homem no local, seguindo as regras explicadas abaixo. A duração dependerá de três critérios principais:

Critério 1			Critério 2	Duração da auditoria SEM revisão da lista de verificação ambiental (dias-homem)	Critério 3
Águas residuais geradas pelos processos de produção	Tratamento no local ou fora do local	Pré-tratamento no local	Tamanho da fábrica		Duração da auditoria COM revisão da lista de verificação ambiental (dias-homem)
SIM	ETP NO LOCAL		PEQUENA	2	2,5
			MÉDIO	2	2,5
			GRANDE	2,5	3
	CETP EXTERNO	PRÉ-TRATAMENTO OU SEM PRÉ-TRATAMENTO	PEQUENO	1	1,5
			MÉDIO	2	2,5
			GRANDE	2	2,5
	SEM TRATAMENTO		PEQUENO	1	1,5
			MÉDIO	2	2,5
			GRANDE	2	2,5
NÃO			PEQUENO	1	1,5
			MÉDIO	1	1,5
			GRANDE	2	2,5

O tamanho da fábrica é definido pela seguinte área:

Tamanho da fábrica	Critérios (área total em metros quadrados)
PEQUENA	< 5 000
MÉDIA	5 000 – 20 000
GRANDE	> 20 000

Escopo da auditoria da ICS



O objetivo geral da auditoria ICS no local é avaliar o nível de conformidade da instalação com o Código de Conduta da ICS, as regulamentações locais e as normas internacionais, bem como identificar as ações corretivas necessárias e oportunidades para melhoria contínua. A auditoria ICS também relata as melhores práticas observadas pelos auditores na instalação.

As áreas físicas abrangidas pelo escopo da auditoria ambiental da ICS incluem:

- Áreas de produção
- Áreas de armazenamento de substâncias perigosas ou potencialmente perigosas (subdepósito, armazém, depósito de corantes, áreas de armazenamento de óleos e combustíveis, etc.)
- Estação de tratamento de efluentes (se houver no local, incluindo laboratório, almoxarifado químico dedicado à estação de tratamento, fonte de energia dedicada, área de armazenamento de lodo, etc.)
- Área de armazenamento de resíduos (não perigosos e perigosos)
- Caldeiras e geradores (máquinas pesadas)
- Qualquer área na fábrica onde produtos químicos possam ser/sejam utilizados (sala de remoção de manchas, etc.)
- Qualquer área onde estejam instalados medidores de vazão de água/medidores de energia
- Outras áreas de armazenamento, se aplicável
- Áreas de convivência e refeições dos trabalhadores, se aplicável
- Todos os edifícios associados próximos ao local de produção.

Caso a Estação de Tratamento de Efluentes (ETE) seja compartilhada, a fábrica auditada deve conceder aos auditores acesso à ETE compartilhada, uma vez que ela faz parte do escopo da auditoria.

No caso de edifícios compartilhados, **as fábricas auditadas devem informar, antes da auditoria ICS, a administração e os proprietários das fábricas nos mesmos edifícios** (se diferentes da administração da fábrica auditada) **sobre a exigência da ICS de que os auditores visitem todo o edifício e as áreas comuns** (por exemplo, as escadas do edifício) e, se necessário, também visitem as outras fábricas presentes no edifício, uma vez que os riscos podem ter origem nas instalações compartilhadas.

A recusa de acesso a todas as partes exigidas das instalações ou a não obtenção do consentimento de outras fábricas para entrar em suas instalações, no caso de prédios compartilhados, será considerada como uma recusa de acesso pelo membro do ICS e pode resultar na reprovação da auditoria.

Processo de auditoria do ICS

O processo de auditoria do ICS consiste em 6 etapas



1. *A reunião de abertura* tem como objetivo apresentar os auditores, lembrar o motivo da auditoria, as obrigações de vigilância dos membros do ICS e as oportunidades proporcionadas pela auditoria, discutir e valorizar a importância da consciência ambiental, revisar o escopo da auditoria e confirmar sua duração, explicar os procedimentos de auditoria a serem realizados e identificar as partes envolvidas.

- Participantes: Auditores, gerência da instalação, representantes da organização dos trabalhadores
- Responsabilidade da fábrica: Conceder permissão para tirar fotos a serem compartilhadas exclusivamente com o membro cliente do ICS (dados confidenciais, sem mostrar o rosto das pessoas), disponibilizar uma sala exclusiva, informar aos auditores se alguma outra visita ou auditoria (social, ambiental, de qualidade ou técnica, inspeção etc.) estiver sendo realizada paralelamente à auditoria atual.

O processo de auditoria pode ou não seguir esta ordem. Serão tiradas fotos durante a visita à fábrica e a análise de documentos.

2. *Visita à fábrica*: Percurso por todas as áreas onde possam estar presentes aspectos ambientais e trabalhadores, a fim de avaliar as práticas relacionadas à gestão ambiental, considerar todos os aspectos e impactos ambientais potenciais e observar outras práticas.

É de se esperar uma visita aos arredores da fábrica.

3. *Revisão de documentos*: Os auditores revisarão os documentos e registros da instalação dos últimos 12 meses para confirmar a conformidade, identificar não conformidades e relatar as melhores práticas, se houver.

Lista de documentos a serem preparados: [Anexo 1](#).

A fábrica deve fornecer a documentação antes das 14h do segundo dia da auditoria (primeiro dia, no caso de auditoria de 1 dia-homem).

4. *Entrevistas*: As entrevistas serão conduzidas individualmente e/ou em grupos e devem incluir trabalhadores que ocupem diferentes cargos. Para informações adicionais sobre a amostragem das entrevistas, consulte [o Anexo 2](#). A confidencialidade das informações obtidas durante essas entrevistas e dos dados dos trabalhadores será garantida pelos auditores e pelos membros do ICS.

A presença ou intromissão de um gerente durante uma entrevista será considerada uma tentativa de intimidação e poderá comprometer o cumprimento das expectativas de transparência por parte da fábrica. Tentar saber o que um trabalhador disse durante uma entrevista constitui uma grave violação dos direitos trabalhistas. A fábrica não terá acesso aos relatórios das entrevistas.

5. *A reunião pré-encerramento* consiste em uma reunião privada para a equipe de auditoria revisar a auditoria e reunir pontos de não conformidade relacionados ao questionário.



6. *A reunião de encerramento* tem como objetivo apresentar e discutir as conclusões e resultados da auditoria, responder a perguntas e fornecer esclarecimentos, chegar a um acordo sobre os fatos observados ou proporcionar uma oportunidade para que a gerência da unidade apresente contra-argumentos aos auditores e garantir que a gerência da unidade compreenda a base legal ou do Código para as não conformidades.

- Participantes: Auditores, gerência da unidade, representantes da organização dos trabalhadores
- Resultado: A unidade se compromete a agir e resolver as não conformidades.

O Findings report contém uma descrição clara de todas as não conformidades e inclui os comentários da fábrica sobre como resolvê-las. O Findings report será emitido no local, assinado e acordado pelo representante da gerência da instalação, pelo representante da organização dos trabalhadores e pelo auditor líder. Uma cópia fica com a instalação e outra será enviada ao membro do ICS.

A classificação e a classificação por capítulos não são comunicadas durante a reunião de encerramento.



Classificação e avaliação da auditoria ICS

Identificação de não conformidades

As perguntas do ICS podem ser avaliadas em relação aos requisitos legais locais, aos requisitos de convenções internacionais e aos requisitos específicos do próprio ICS. Quando a legislação local for mais rigorosa do que as normas estabelecidas pelas perguntas baseadas nos requisitos do ICS, as práticas da instalação serão avaliadas em relação à legislação local.

Se os auditores **não** conseguirem **confirmar a conformidade total**, a **observação será relatada como não conformidade**.

A preparação dos documentos solicitados listados no [Anexo 1](#) antes da auditoria ajudará a evitar que a fábrica seja classificada como não conforme caso não consiga comprovar a conformidade.

No caso de uma não conformidade que possa ser facilmente e rapidamente resolvida (por exemplo, vazamento de água), os auditores devem relatar a não conformidade no relatório (e no Findings report, por exemplo, os auditores podem indicar que a não conformidade foi imediatamente sanada).

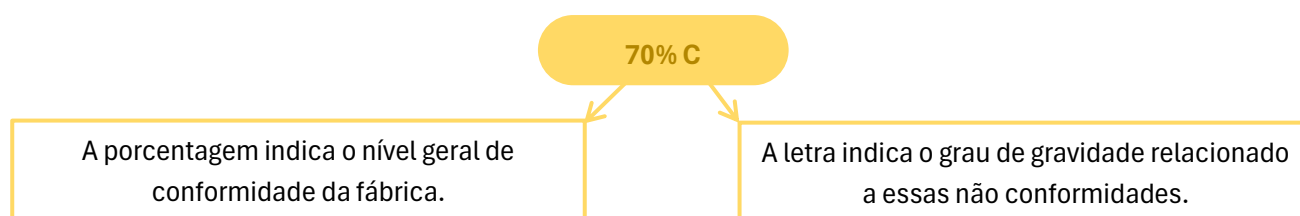
Níveis dos capítulos ambientais do ICS

Para cada capítulo da auditoria ambiental ICS, os requisitos são divididos em dois níveis:

- **Requisitos básicos:** consciência ambiental, conformidade legal e práticas implementadas
- **Requisitos avançados:** melhores práticas para a melhoria contínua (metas e planos de ação, análise de desempenho, etc.).

Sistema de classificação dupla do ICS

A auditoria ambiental ICS baseia-se num sistema de classificação dupla composto por uma percentagem e uma letra (A, B, C, D, E), por exemplo: a classificação global da auditoria pode ser 90% B, 70% C, etc.



O sistema de classificação do ICS baseia-se em uma tabela de limites, combinada com a identificação de não conformidades críticas que exigem atenção e ação imediatas. Por exemplo, se uma Notificação de Alerta for emitida, a classificação da instalação pode ser 85% E: a instalação está, em grande parte, em conformidade ambiental, mas uma questão grave foi identificada e gerou uma notificação de alerta. O



sistema de auditoria ICS foi projetado para relatar o nível global da fábrica e, ao mesmo tempo, destacar claramente as principais não conformidades.

Notificações de Alerta

As Notificações de Alerta são acionadas pelos auditores quando são identificadas não conformidades críticas definidas que exigem atenção imediata dos membros do ICS, pois elas:

- Podem influenciar os resultados da auditoria devido a fraude, ou
- Representam uma ameaça direta ao meio ambiente ou à segurança dos trabalhadores: descarga de águas residuais não tratadas diretamente no meio ambiente, práticas inadequadas de descarte de resíduos perigosos e práticas perigosas de manuseio de substâncias perigosas na fábrica.

Acesso negado às instalações

A instalação deve permitir que os auditores entrem nos edifícios da instalação para realizar a auditoria ambiental do ICS.

Se, após a equipe de auditores se oferecer para explicar o objetivo da visita, o procedimento e a validade da auditoria ao representante da instalação — ou ao ponto de contato —, a instalação se recusar a permitir a entrada dos auditores nas instalações da e e ou em parte delas, uma notificação de “Acesso negado” é imediatamente enviada pelos auditores ao membro do ICS. A auditoria é, portanto, classificada como “Acesso negado”.

Qualquer restrição no acesso a qualquer um dos três pilares (visita à fábrica, entrevistas e documentação) da triangulação durante a auditoria será relatada no questionário de auditoria.

Reclamações apresentadas pela fábrica

Em caso de reclamações ou recursos relativos à auditoria ou à empresa de auditoria, as fábricas devem entrar em contato com o membro do ICS que solicitou a auditoria e, se necessário, com a equipe do ICS pelo e-mail contact@ics-asso.org, detalhando a questão. Caso a fábrica testemunhe um comportamento incomum e pouco profissional por parte dos auditores, ela pode solicitar ao membro do ICS que preencha a lista de verificação de comportamento dos auditores do ICS para iniciar uma investigação detalhada.



Anexo 1: Revisão da documentação

Tipo	Documento
GERAL	Planta da instalação
	Fluxograma de produção
	Notificações de infração ou multas de órgãos reguladores
	Comunicações com órgãos reguladores ambientais/autoridades relacionadas a violações ambientais e incidentes de poluição (ar, água, efluentes, resíduos, odores e ruídos).
	Certificado/licença ambiental
	Autorização de operação
SGA	Nível de requisitos básicos
	Política ambiental da empresa
	Sistema para se manter atualizado com as mudanças nas leis e regulamentos
	Organograma
	Descrição das funções do gerente responsável pela coordenação das atividades de gestão ambiental
	Identificação dos aspectos e impactos ambientais
	Objetivos, metas e plano de ação ambientais
	Registros do comitê de gestão ambiental (mencionando claramente a lista de trabalhadores que integram o comitê, os temas abordados, etc.)
	Registros de treinamento de conscientização ambiental
	Nível avançado
	Norma ambiental utilizada pela fábrica para avaliar seus fornecedores e evidências da avaliação realizada
USO DE ENERGIA, TRANSPORTE E GASES DE EFEITO ESTUFA (GEE)	Nível de requisitos básicos
	Registros de consumo de energia: consumo total de energia para diferentes tipos de fontes de energia: eletricidade, gás natural, petróleo, carvão, etc.
	Registros detalhados do consumo de energia por departamento/processo/seção/uso na fábrica
	Relatório de inspeção interna das linhas de vapor (inspeção de vazamentos de vapor) e inspeção geral da fábrica para identificar oportunidades fáceis de economia de energia
	Nível avançado
	Cálculo das emissões diretas de gases de efeito estufa ESCOPO 1 (escopo 2 e escopo 3, se disponíveis)
	Objetivos, metas e plano de ação relacionados à energia, transporte e redução de emissões de GEE



	Treinamento para os trabalhadores relevantes em relação à energia, transporte e gases de efeito estufa (GEE)
USO DA ÁGUA	Nível de requisitos básicos
	Registros de consumo de água: consumo total de água para todas as diferentes fontes
	Registros detalhados do consumo de água: para diferentes departamentos/processos/seções na fábrica
	Relatórios de inspeções internas realizadas na fábrica para identificar vazamentos de água, controlar a manutenção de máquinas que utilizam água, tubulações de água, etc., e inspeção geral da fábrica para identificar oportunidades fáceis de economizar água
	Nível avançado
	Documentação sobre economia de água: metas e plano de ação
	Treinamento para os trabalhadores relevantes em relação a: uso e economia de água
ÁGUAS RESIDUAIS E EFFLUENTES	Nível de requisitos básicos
	Acordo com a Estação de Tratamento de Efluentes Comum (ETEC) caso a fábrica esteja conectada a uma ETEC para o tratamento de águas residuais ou autorização para descarregar as águas residuais no sistema de esgoto
	Plano de drenagem ou layout da tubulação
	Relatórios de testes de qualidade das águas residuais após o tratamento (de terceiros)
	Registros das medições de vazão de água nos pontos de entrada e saída da ETP
	Registros de testes internos dos parâmetros das águas residuais
	Procedimentos para testar os parâmetros das águas residuais internamente
	Capacidade da ETP documentada
	Manual de operação e manutenção da ETP
	Registros de treinamento ou comprovantes de treinamento (interno ou externo) do operador da ETP (Comprovação de que o operador da ETP possui formação adequada para operar a ETP)
	Contrato da CETP ou acordo com o prestador de serviços da CETP
	Nível avançado
	Procedimento de emergência da ETP
	Objetivos, metas e plano de ação para reduzir a poluição da água, diminuir o volume de águas residuais ou melhorar o processo de tratamento
	Em caso de aumento da produção planejada, comprovação de que a capacidade da ETP no local é suficiente para tratar o volume adicional de águas residuais a ser gerado
EMISSIONES PARA A ATMOSFERA	Nível de requisitos básicos
	Identificação das principais fontes pontuais de emissões para a atmosfera (Pergunta informativa)



	Registros de manutenção/inspeção de todos os equipamentos (por exemplo, caldeiras e geradores)
	Relatórios de testes de emissões atmosféricas de chaminés
	Inventário das fontes de emissões atmosféricas (fontes pontuais e emissões fugitivas, incluindo fontes potenciais de emissões de ODS e gases fluorados)
	Registros de manutenção dos equipamentos de tratamento de ar
	Nível avançado
	Objetivos, metas e plano de ação para reduzir a poluição atmosférica e/ou a quantidade de emissões de ODS/gases fluorados geradas
	Relatório de teste da qualidade do ar ambiente
	Formação para os trabalhadores relevantes em relação às emissões atmosféricas e ODS (ex.: Operador de manutenção)
GESTÃO DE RESÍDUOS	Nível de requisitos básicos
	Inventário de resíduos
	Registro das quantidades de lodo geradas pela ETP (pode ser incluído no inventário)
	Contratos com prestadores de serviços de resíduos (para todos os tipos de resíduos)
	Procedimento/política de gestão de resíduos
	Contratos com prestadores de serviços de resíduos mencionando os métodos de eliminação/tratamento final (para todos os tipos de resíduos, exceto lodo)
	Contrato com a empresa de coleta de lodo mencionando qual é o destino final/tratamento do lodo
	Formação para todos os trabalhadores relevantes sobre gestão de resíduos (ex.: para trabalhadores responsáveis pela coleta de resíduos)
GESTÃO DE RESÍDUOS	Nível avançado
	Evidências de que a fábrica audita as empresas de gestão de resíduos
	Objetivos, metas e plano de ação para reduzir a geração de resíduos e melhorar o tratamento/descarte final dos resíduos
	Evidências de reciclagem de resíduos
PREVENÇÃO DA POLUIÇÃO, SUBSTÂNCIAS PERIGOSAS E POTENCIALMENTE PERIGOSAS	Nível de requisitos básicos
	Inventário de tanques de granel (incluindo conteúdo, capacidade etc.), caso haja tanques de granel no local
	Registros/relatórios de inspeção de tanques de armazenamento a granel e registros/relatórios de testes de integridade de tanques de armazenamento a granel, caso haja tanques de armazenamento a granel no local
	Inventário de produtos químicos
	Versões originais das MSDS/SDS com 16 seções
	Treinamentos para os trabalhadores envolvidos na gestão e utilização de substâncias perigosas (por exemplo: trabalhadores que manuseiam produtos químicos...)
	Sistema da fábrica para monitorar a conformidade com a MRSL



	Procedimento de manuseio e armazenamento de produtos químicos
	Nível avançado
	Objetivos, metas e plano de ação para a redução do uso de produtos químicos e a substituição e eliminação de produtos químicos perigosos.
GESTÃO DE RESPOSTA A EMERGÊNCIAS	Nível de requisitos básicos
	Identificação de situações de emergência / Plano de resposta a emergências
	Procedimento de resposta a emergências por derramamento de produtos químicos
	Relatório do simulado de limpeza de derramamento de produtos químicos
	Procedimento de resposta a emergências de incêndio
	Relatório de simulados de emergência de incêndio
	Comprovação da existência de uma equipe designada de trabalhadores de resposta a emergências
	Treinamento em saúde e segurança para novos funcionários
	Treinamento em saúde e segurança para funcionários atuais
	Registro de derramamentos/incidentes e medidas corretivas tomadas, incluindo correspondência com as autoridades sobre, por exemplo, derramamentos, vazamentos, odores, ruídos, etc.
	Nível avançado
	Processo de revisão do Plano de Resposta a Emergências
MECANISMO DE RECLAMAÇÕES E QUEIXAS	Nível avançado
	Registro das reclamações recebidas de vizinhos, comunidades locais, instituições locais, etc., incluindo, mas não se limitando a: • Data da reclamação e remetente • Avaliação de risco da fábrica • Se for o caso, plano de ação corretiva • Se for o caso, resultados do plano de ação corretiva
	Apresentação da política ou do sistema para a coleta de reclamações de vizinhos
	Documentação ou atas de reuniões com as partes interessadas sobre reclamações recebidas dos vizinhos
	Planos de ação corretiva e acompanhamento da eficácia das ações corretivas
BIODIVERSIDADE E PROTEÇÃO DA TERRA	Nível de requisito básico
	Licenças ou autorizações para modificações em edifícios
	Política ou modus operandi para a aplicação da sequência Evitar-Reduzir-Compensar
	Nível avançado
	Exemplo de critérios documentados de impacto sobre a biodiversidade para compras
	Apresentação de sensibilização oferecida aos trabalhadores
	Apresentação de sensibilização oferecida aos trabalhadores que atuam nas áreas de carga e descarga sobre como o transporte de mercadorias pode propagar espécies invasoras



	Documentação com identificação de áreas protegidas, áreas de alto valor de biodiversidade e espécies protegidas nas proximidades
	Política contendo metas de redução do impacto sobre a biodiversidade



Anexo 2: Entrevistas com trabalhadores e gerência

Tópico	Trabalhadores a serem entrevistados (requisitos mínimos)	Exemplos de perguntas relacionadas
1 trabalhador e 1 gestor		
Gestão Ambiental	<i>Por exemplo:</i> gerente de conformidade ou gerente responsável pelo Sistema de Gestão Ambiental (SGA) e um trabalhador que participou do treinamento ambiental, escolhido aleatoriamente	1.5, 1.9 e 1.11
1 funcionário-chave e 1 gerente		
Gestão de Produtos Químicos	<i>Por exemplo:</i> 1 trabalhador em uma seção de produção que lida com produtos químicos ou 1 trabalhador que trabalha no almoxarifado de produtos químicos e 1 gerente/responsável pela gestão de produtos químicos (responsável pelo almoxarifado de produtos químicos)	7.16 e 8.5
1 funcionário-chave		
Água, energia e emissões para a atmosfera	<i>Por exemplo:</i> gerente de manutenção ou trabalhador com responsabilidades relacionadas a máquinas pesadas, instalações de tratamento de ar e equipamentos de refrigeração / operador com responsabilidades relacionadas a tubulações e manutenção de máquinas (que utilizam água)	2.9, 3.11 e 5.11
1 trabalhador essencial		
Águas residuais e efluentes	Operador/gerente de ETP	4.19
1 funcionário essencial e 1 gerente		
Gestão de resíduos	<i>Exemplo:</i> 1 funcionário responsável pela coleta e separação de resíduos para armazenamento temporário no local e 1 gerente/responsável pela supervisão da gestão de resíduos	6.19
2 funcionários (incluindo 1 novo funcionário)		
Gestão de respostas a emergências	Quaisquer 2 novos trabalhadores recém-chegados à fábrica	8.4, 8.9
1 trabalhador e 1 gerente		
Inconvenientes e mecanismo de reclamação		9.3, 9.6
2 trabalhadores-chave		
Biodiversidade e proteção da terra	<i>Exemplo:</i> 1 trabalhador na área de aquisição de matérias-primas e 1 trabalhador na área de descarga	10.7, 10.9



Anexo 3: Perguntas da Auditoria Ambiental do ICS

Nem todas as perguntas do ICS têm a mesma classificação, e a classificação é calculada automaticamente pelo sistema ICS.

Capítulo 1. Sistemas de Gestão Ambiental	
Informações sobre legislação local	
A fábrica está sujeita a leis ou códigos ambientais nacionais, regionais ou municipais?	
Requisitos essenciais - Sistemas de Gestão Ambiental	
1.1	A fábrica é obrigada a manter documentos relacionados ao meio ambiente, tais como autorizações, licenças, contratos oficiais e certificados?
1.2	As autorizações, licenças, contratos oficiais e certificados exigidos foram considerados válidos e consistentes com a situação atual?
1.3	A fábrica possui uma política que define sua abordagem à gestão ambiental?
1.4	A fábrica estabeleceu um mecanismo para se manter atualizada com os requisitos legais ambientais aplicáveis?
1.5	Existe uma pessoa da gerência designada para coordenar as atividades de gestão ambiental?
Práticas implementadas	
1.6	A fábrica avalia os aspectos e impactos ambientais significativos associados às suas atividades?
1.7	A fábrica documentou seus objetivos e planos de ação para lidar com os principais impactos ambientais?
1.8	A fábrica possui um processo para revisar periodicamente seu desempenho ambiental (conforme a legislação local ou, no mínimo, anualmente)?
1.9	Existe um comitê ambiental no local?
1.10	A fábrica implementou um mecanismo para se manter atualizada quanto às restrições legais aplicáveis a produtos químicos e processos industriais?
Requisitos avançados.	
1.11	A fábrica avalia padrões definidos para fornecedores (por exemplo, prestadores de serviços, subcontratados, fornecedores de matérias-primas) que prescrevem os níveis esperados de desempenho ambiental?
1.12	Os treinamentos relacionados a questões ambientais e aos procedimentos ambientais da fábrica são repetidos regularmente?
Capítulo 2. Uso de energia, transporte e gases de efeito estufa (GEE)	
Informações sobre as leis locais	
A fábrica é obrigada a monitorar ou calcular o consumo de energia, as emissões atmosféricas de chaminés ou as emissões atmosféricas/emissões de poluentes e/ou emissões de GEE para demonstrar conformidade com as licenças aplicáveis?	
Informações sobre a fábrica	
Quais fontes de energia a fábrica utiliza (por exemplo, rede elétrica, eletricidade gerada localmente, carvão, petróleo, gás etc.)?	
Por favor, insira qualquer comentário na célula J 90 caso sejam utilizadas/produzidas outras fontes de energia.	



A fábrica produz ou consome energia proveniente de fontes renováveis (por exemplo, solar, eólica, etc.)? Por favor, insira comentários na célula J 91 se houver outras fontes de energia utilizadas/produzidas ou selecione "NA" se nenhuma fonte de energia renovável for produzida ou consumida.	
A fábrica faz parte de um esquema de conformidade reconhecido para o comércio de emissões de gases de efeito estufa (GEE)?	
Requisitos essenciais - Uso de energia, transporte e gases de efeito estufa (GEE)	
2.1	Se a fábrica produz energia (vapor, eletricidade, calor...), ela precisa de licenças, autorizações ou permissões oficiais para essa atividade?
2.2	Se sim, as autorizações, licenças ou autorizações oficiais foram consideradas válidas?
2.3	A fábrica está ciente dos requisitos legais aplicáveis para monitorar e rastrear o consumo de energia?
2.4	A fábrica possui medidores de consumo de energia instalados ou qualquer outro meio para medir o consumo total de energia da fábrica?
2.5	A fábrica monitora regularmente (mensalmente) seu consumo total de energia?
2.6	Com base na observação, a fábrica está livre de vazamentos de vapor/ar comprimido?
Práticas implementadas	
2.7	A fábrica estima seu consumo de energia por departamento, seção e/ou processo?
2.8	A fábrica realiza inspeções internas, pelo menos a cada 6 meses, para identificar e evitar situações comuns em que há desperdício de energia na produção (por exemplo, vazamentos de vapor, iluminação desnecessária, etc.)?
2.9	A fábrica realiza treinamentos para os trabalhadores relevantes em relação à energia, transporte e gases de efeito estufa (GEE)?
Requisitos avançados.	
2.10	A fábrica possui medidores de consumo de energia instalados para medir e analisar o consumo de energia em nível de departamento, seção e/ou processo?
2.11	A fábrica mede e analisa seu consumo de energia por fonte de energia?
2.12	A fábrica monitora ou avalia regularmente as emissões de gases de efeito estufa associadas aos seus processos/atividades, ao uso de combustível para transporte dentro ou fora do local, às atividades agrícolas, etc.?
2.13	A fábrica possui metas e planos de ação que visam reduzir seu impacto ambiental e aumentar a eficiência em: energia, transporte, gases de efeito estufa (GEE)?
Capítulo 3. Uso da Água	
Informações sobre a fábrica	
Que fontes de água a fábrica utiliza (por exemplo, água potável da rede, água de processo da rede, captação de poço, captação de águas superficiais, etc.)? Por favor, forneça qualquer comentário na célula J 125 caso sejam utilizadas outras fontes de água.	
Requisitos essenciais - Uso da água	
3.1	Se a fábrica utiliza água captada de poços no local ou de rios, córregos, lagos etc., a fábrica precisa de autorizações, licenças ou contratos oficiais para essa atividade?
3.2	Se sim, as autorizações, licenças ou contratos oficiais foram considerados válidos?
3.3	A fábrica está ciente dos requisitos legais aplicáveis para monitorar e rastrear o consumo de água?



3.4	A fábrica possui medidores de vazão de água instalados no ponto de extração ou na fonte de água bruta ou potável para medir o consumo total de água?
3.5	A fábrica monitora mensalmente seu consumo total de água?
3.6	Com base na observação, a fábrica está livre de qualquer vazamento significativo de água das máquinas e tubulações de abastecimento de água na produção?
3.7	Com base na observação, a fábrica está livre de qualquer vazamento significativo de água nos banheiros, escritórios, refeitório e torneiras?
3.8	A fábrica está livre de qualquer ponto de descarga de águas residuais domésticas diretamente no meio ambiente?
Práticas implementadas	
3.9	A fábrica estima seu consumo de água por departamento, seção e/ou processo?
3.10	A fábrica realiza inspeções internas para identificar e evitar situações comuns em que há desperdício de água na produção (por exemplo, vazamentos de água, consumo excessivo e desnecessário de água para uma determinada operação, etc.)?
3.11	A fábrica realiza treinamentos para os trabalhadores relevantes em relação ao uso da água?
Requisitos avançados.	
3.12	A fábrica possui medidores de vazão de água instalados para medir e analisar o consumo de água em nível de departamento, seção e/ou processo?
3.13	A fábrica possui metas e um plano de ação para alcançar a economia de água?
3.14	A fábrica monitora sua dependência dos recursos hídricos utilizados?
3.15	A fábrica monitora seus impactos sobre os recursos hídricos utilizados?
Capítulo 4. Águas residuais e efluentes	
Informações sobre as leis locais	
A fábrica é obrigada a coletar amostras/testar descargas de águas residuais de acordo com a legislação local?	
Informações sobre a fábrica	
A fábrica gera águas residuais? Observe que este capítulo só será avaliado se a fábrica gerar águas residuais industriais.	
A fábrica possui uma Estação de Tratamento de Efluentes (ETE)?	
A fábrica possui uma Estação Comum de Tratamento de Efluentes (CETP) ou outro tipo de tratamento (que não seja uma ETP)?	
Com que tipo de CETP esta fábrica tem contrato?	
Que fluxos de águas residuais/efluentes são gerados na fábrica?	
A fábrica é obrigada a tratar suas águas residuais antes de descarregá-las?	
Para onde vão as águas residuais da unidade após o tratamento?	
Qual é o volume médio mensal de águas residuais industriais geradas por processos úmidos pela fábrica nos últimos 12 meses (em m ³ /mês)?	
Existem evidências satisfatórias de que não há coloração visível da água no ponto de saída da ETP?	
A fábrica toma medidas para evitar o risco de falta de energia elétrica (segunda fonte de energia para a ETP)?	
Requisitos essenciais - Águas residuais e efluentes	



4.1	A fábrica necessita de autorizações, licenças ou contratos oficiais para a descarga de águas residuais/efluentes, de acordo com a legislação local?
4.2	Se sim, as autorizações, licenças ou contratos oficiais exigidos foram considerados válidos?
4.3	A fábrica está em conformidade com a legislação relativa à instalação de uma ETP no local ou de um pré-tratamento, se exigido pelas autorizações, licenças ou contratos?
4.4	Com base na observação, há evidências quantitativas de que os processos de tratamento da ETP são eficazes?
4.5	A fábrica possui um plano de drenagem para identificar todos os fluxos de águas residuais industriais e pontos de descarga?
4.6	A fábrica está isenta de qualquer ponto de descarga de águas residuais industriais diretamente no meio ambiente?
4.7	Os contratos com a CETP para o tratamento de águas residuais industriais foram considerados válidos?
4.8	Os parâmetros exigidos para as águas residuais após o tratamento são controlados regularmente por um terceiro ou laboratório externo (conforme a lei ou de acordo com a frequência definida no contrato com a CETP, ou pelo menos a cada 6 meses)?
4.9	Os parâmetros das águas residuais após o tratamento estão dentro dos limites previstos pela norma legal ou pela norma da CETP, de acordo com o último relatório de testes emitido por um terceiro ou laboratório externo?
4.10	A fábrica possui um procedimento interno para controlar e monitorar os parâmetros das águas residuais após o tratamento (incluindo instrumentos de teste, manutenção dos instrumentos e lista de testes exigidos)?
4.11	O operador da ETP compreende e conhece os procedimentos de teste da fábrica?
4.12	A fábrica realiza testes internos regularmente e mantém registros?
4.13	Os parâmetros das águas residuais após o tratamento estão dentro dos limites previstos pela legislação ou pela norma CETP, de acordo com o último relatório de teste emitido internamente pela fábrica?
4.14	Existem medidores de vazão de água instalados nos pontos de entrada e saída da ETP no local?
4.15	Com base nos dados de consumo de água dos processos de produção e nas leituras dos medidores de entrada e saída da ETP, toda a água residual é tratada?
4.16	A fábrica toma medidas para evitar o risco de transbordamento (bombas de reserva disponíveis e distância de segurança entre a superfície da água e o topo do tanque)?
4.17	Se exigido por lei, são realizadas inspeções regulares dos corpos d'água circundantes para rastreamento de poluentes?
4.18	Caso os corpos d'água circundantes apresentem sinais de deterioração, as autoridades competentes foram notificadas?
Práticas implementadas	
4.19	A capacidade da ETP é adequada e suficiente para o volume de águas residuais a ser tratado?
4.20	As fábricas são obrigadas pela legislação local a submeter seus tanques de armazenamento à inspeção de uma entidade externa para avaliar seu estado?
4.21	Em caso afirmativo, os relatórios das inspeções dos tanques de armazenamento realizadas por um órgão independente estão disponíveis?



4.22	Os tanques de armazenamento estão em conformidade com a legislação local no que diz respeito ao seu estado?
4.23	Com base na observação do auditor, os tanques apresentam sinais de deterioração?
4.24	As operações de manutenção do ETP são realizadas, documentadas e registradas?
4.25	A fábrica realiza treinamentos para os trabalhadores relevantes em relação à gestão do ETP?
Requisitos avançados.	
4.26	A fábrica possui metas e um plano de ação para reduzir o volume de águas residuais geradas, diminuir o nível de poluição da água ou melhorar o processo de tratamento de águas residuais?
4.27	Se a fábrica estiver planejando aumentar a produção, a capacidade atual da ETP é suficiente para tratar a quantidade adicional de águas residuais que será gerada?
4.28	Caso contrário, a fábrica é capaz de explicar como a quantidade adicional de águas residuais será tratada?
4.29	Se a fábrica produz ou utiliza plásticos, derivados de plásticos ou fibras plásticas, a fábrica monitora sua produção de microplásticos e sua liberação no meio ambiente?
Capítulo 5. Emissões para a atmosfera	
Informações sobre a fábrica	
A fábrica instalou máquinas pesadas (caldeiras, geradores...)?	
A fábrica utiliza equipamentos de refrigeração?	
Requisitos essenciais - Emissões para a atmosfera	
5.1	A fábrica necessita de autorizações, licenças ou contratos oficiais para emissões atmosféricas, de acordo com a legislação local?
5.2	Em caso afirmativo, as autorizações, licenças ou contratos oficiais exigidos foram considerados válidos?
5.3	A fábrica está ciente dos requisitos legais aplicáveis para monitorar e rastrear as emissões atmosféricas?
5.4	Todas as máquinas pesadas (caldeiras/geradores) são inspecionadas regularmente, interna e externamente, de acordo com a legislação local?
5.5	Caso o local libere substâncias tóxicas na atmosfera por meio de chaminés ou emissões difusas, a fábrica possui filtros e/ou sistemas para controlar as emissões atmosféricas de acordo com os limites estabelecidos pela legislação local?
5.6	Os testes de emissões atmosféricas das chaminés são realizados regularmente (conforme a legislação ou, pelo menos, anualmente)?
5.7	As emissões atmosféricas das chaminés estão dentro dos limites legais ou das normas internacionais, com base no último relatório de teste de terceiros?
5.8	A fábrica identificou e documentou todas as suas fontes potenciais de emissões atmosféricas (emissões pontuais e fugitivas)?
Práticas implementadas	
5.9	A fábrica possui medidas em vigor para detectar vazamentos de ODS/gases F e para a manutenção de equipamentos que contenham ODS/gases F?
5.10	Caso haja algum processo de tratamento de gases industriais instalado, ele é devidamente monitorado e controlado?



5.11	A fábrica realiza treinamentos e/ou ações de sensibilização para os trabalhadores relevantes em relação às emissões atmosféricas e aos ODS?
5.12	A qualidade do ar é monitorada por uma entidade terceirizada?
5.13	A qualidade do ar é monitorada regularmente (conforme a lei ou, pelo menos, uma vez por ano durante a alta temporada)?
5.14	Os resultados dos testes de qualidade do ar estão dentro dos limites previstos na lei ou de acordo com as normas internacionais?
5.15	A fábrica fornece máscaras respiratórias ou outras máscaras adequadas aos trabalhadores quando as fichas de dados de segurança (MSDS/SDS) das substâncias utilizadas ou as atividades e processos da fábrica assim o exigirem?
5.16	Todos os postos de trabalho ou máquinas estão livres de emissões de vapores perigosos?
5.17	Caso contrário, existe um sistema de captação que impeça a difusão de vapores para o exterior?
Requisitos avançados.	
5.18	A fábrica possui metas e planos de ação relacionados à redução das emissões atmosféricas ou da quantidade de ODSs utilizados no local?
Capítulo 6. Gestão de resíduos	
Informações sobre a fábrica	
A fábrica gera resíduos não perigosos? Se sim, indique os diferentes tipos de resíduos.	
A fábrica gera resíduos perigosos? Se sim, indique os diferentes tipos de resíduos.	
É gerado lodo no local?	
Se sim, a fábrica identificou o melhor método de disposição final ambientalmente correto para o lodo gerado no local?	
Requisitos essenciais - Gestão de resíduos	
6.1	A fábrica é obrigada a se registrar como produtora de resíduos junto às autoridades regulatórias?
6.2	Se sim, as autorizações de registro, licenças ou contratos oficiais exigidos foram considerados válidos?
6.3	A fábrica está ciente dos requisitos legais aplicáveis para monitorar e rastrear os resíduos gerados?
6.4	A fábrica coleta e armazena todos os resíduos gerados em áreas separadas e específicas?
6.5	A fábrica mantém um inventário dos resíduos, incluindo tipos e quantidades (incluindo lodo)?
6.6	O inventário é atualizado regularmente (de acordo com a frequência de coleta de resíduos, por exemplo)?
6.7	A fábrica separa os resíduos perigosos dos fluxos de resíduos não perigosos?
6.8	O acesso às áreas de armazenamento de resíduos perigosos é restrito apenas a trabalhadores autorizados?
6.9	O lodo ou, de modo geral, outros tipos de resíduos/substâncias perigosas são armazenados temporariamente no local em uma área dedicada (em piso de superfície dura, em um compartimento de contenção secundário, com cobertura) e sem contato possível com a chuva ou o solo?
6.10	Se os resíduos não estiverem armazenados adequadamente, isso se deve a um evento de manuseio?
6.11	Em caso de incidente de manuseio, são implementadas medidas de contingência adequadas para evitar vazamentos e contaminação dos resíduos perigosos?
6.12	Existem acordos/contratos assinados com entidades que lidam com resíduos perigosos para todos os resíduos perigosos gerados no local?



6.13	Existem acordos/contratos assinados com as entidades responsáveis pelo manuseio de resíduos não perigosos para todos os resíduos não perigosos gerados no local?
6.14	Caso as entidades que lidam com resíduos perigosos/não perigosos sejam obrigadas a possuir licença de um órgão regulador ou autoridade local, a fábrica mantém cópias das licenças e autorizações dessas entidades?
6.15	A fábrica toma medidas para prevenir possíveis impactos negativos ao meio ambiente e à saúde decorrentes da disposição de seus resíduos perigosos (lavagem de tambores vazios no local, lodo totalmente seco, etc.)?
6.16	A fábrica está livre de qualquer queima de resíduos no local e/ou aterro descontrolado?
Práticas implementadas	
6.17	A fábrica nomeou um gerente responsável pela gestão de resíduos?
6.18	A fábrica possui um procedimento de gestão de resíduos para coleta e armazenamento temporário que seja completo e esteja em conformidade?
6.19	Os acordos/contratos com as entidades que lidam com resíduos perigosos incluem o método de descarte (incineração, aterro, reciclagem) de todos os resíduos perigosos?
6.20	Os acordos/contratos com as entidades responsáveis pelo manuseio de resíduos não perigosos incluem o método de descarte (incineração, aterro sanitário, reciclagem) de todos os resíduos não perigosos?
6.21	A fábrica realiza treinamentos para todos os trabalhadores relevantes sobre gestão de resíduos?
Requisitos avançados.	
6.22	Caso sejam utilizadas entidades externas para a gestão/eliminação de resíduos, a fábrica realiza verificações/auditorias regulares dessas entidades?
6.23	A fábrica possui metas e planos de ação relacionados à redução do volume de resíduos gerados?
6.24	Os resíduos são reciclados (no local ou fora do local, dependendo do subcontratado local responsável pelos resíduos)?
Capítulo 7. Prevenção da Poluição, Substâncias Perigosas e Potencialmente Perigosas	
Informações sobre a fábrica	
A fábrica armazena, utiliza ou manuseia substâncias químicas?	
A fábrica armazena, utiliza ou manuseia substâncias perigosas ou potencialmente perigosas?	
Existem tanques de armazenamento a granel, acima ou abaixo do solo, no local?	
Se sim, descreva o número, o tamanho e a substância armazenada	
A fábrica realiza testes de integridade dos tanques de armazenamento a granel?	
Requisitos essenciais - Prevenção da poluição, substâncias perigosas e potencialmente perigosas	
7.1	A fábrica é obrigada a possuir licenças, autorizações ou contratos oficiais para as substâncias perigosas presentes no local, de acordo com a legislação local?
7.2	Em caso afirmativo, as autorizações, licenças ou contratos oficiais foram considerados válidos de acordo com a legislação local?
7.3	Existe um gerente experiente/qualificado designado para ser responsável pela gestão de produtos químicos na fábrica?



7.4	A fábrica mantém um inventário de produtos químicos confiável e completo com as seguintes informações básicas: área de uso, nome do produto químico, números CAS dos componentes químicos, fornecedor do produto químico, disponibilidade de MSDS/SDS e quantidades armazenadas?
7.5	O inventário de produtos químicos é atualizado regularmente?
7.6	A fábrica implementou um sistema para monitorar a validade das MSDS/SDS?
7.7	As fichas de dados de segurança (FDS) estão disponíveis no idioma local e são acessíveis a todos os trabalhadores nas proximidades das áreas onde os produtos químicos são utilizados e armazenados?
7.8	A fábrica mantém a versão original completa (16 seções) das MSDS/SDS de todos os produtos químicos utilizados e armazenados no local?
7.9	A fábrica mantém o rótulo original em conformidade com os requisitos do GHS em todos os recipientes de produtos químicos armazenados no local?
7.10	As substâncias perigosas são armazenadas em áreas fechadas, separadas e dedicadas, seguras, protegidas, limpas e bem ventiladas, com temperatura adequada mantida?
7.11	Os produtos químicos incompatíveis estão devidamente separados?
7.12	O acesso às áreas de armazenamento de produtos químicos é restrito apenas a trabalhadores autorizados?
7.13	A fábrica previne o risco de derramamento ou vazamento de produtos químicos com medidas adequadas nas áreas de armazenamento e produção?
Práticas implementadas	
7.14	A fábrica possui procedimentos de manuseio e armazenamento de produtos químicos documentados e implementados para uma gestão adequada dos produtos químicos?
7.15	A fábrica realiza treinamentos para os trabalhadores relevantes em relação à gestão e ao uso de substâncias perigosas?
7.16	Os treinamentos são realizados regularmente, de acordo com a legislação local?
7.17	A fábrica utiliza algum produto químico legalmente proibido?
7.18	A fábrica está isenta de qualquer processo de produção legalmente proibido que esteja atualmente em uso?
Requisitos avançados.	
7.19	A fábrica possui metas e planos de ação relacionados à eliminação ou redução de substâncias perigosas utilizadas no local?
7.20	A fábrica possui um processo para solicitar que seus fornecedores de produtos químicos cumpram a MRSL?
7.21	A fábrica possui um sistema para monitorar, para cada produto químico/formulação recebida no local, a conformidade com a MRSL?
Capítulo 8. Gestão de Resposta a Emergências	
Informações sobre as leis locais	
A fábrica é obrigada a entrar em contato com as comunidades locais e os serviços de emergência para desenvolver ou revisar seu plano de resposta a emergências?	
Requisitos essenciais - Gestão de Resposta a Emergências	



8.1	A fábrica é obrigada a possuir autorizações, licenças ou contratos oficiais para notificar as autoridades sobre qualquer incidente grave?
8.2	Em caso afirmativo, as autorizações, licenças ou contratos oficiais exigidos foram considerados válidos?
8.3	A fábrica identificou e documentou todas as causas potenciais de situações de emergência relacionadas ao meio ambiente e avaliou os níveis de risco?
8.4	A fábrica dispõe de um plano ou procedimento de resposta a emergências em caso de incidentes com derramamento de produtos químicos?
8.5	A fábrica realiza simulados de incidentes com derramamento de produtos químicos?
8.6	Os simulados de derramamento de produtos químicos são realizados regularmente (se não for exigido por lei, pelo menos uma vez por ano)?
8.7	Os simulados de derramamento de produtos químicos são documentados com, no mínimo: data, número de participantes, descrição das ações tomadas e tempo que levou para limpar o derramamento?
8.8	A fábrica fornece equipamentos e materiais de resposta a emergências adequados em todos os locais onde produtos químicos são utilizados e armazenados?
8.9	A fábrica possui um plano ou procedimento de resposta a emergências em caso de incêndios?
8.10	A fábrica possui um procedimento de emergência para o ETP?
8.11	A fábrica comunicou o plano de resposta a emergências às partes que poderiam ser afetadas, conforme a lei?
Capítulo 9. Incômodos e Mecanismo de Reclamação	
O Capítulo 9 é avaliado exclusivamente como requisitos avançados.	
9.1	Existe um mecanismo eficaz de reclamação para receber reclamações dos vizinhos?
9.2	Todas as reclamações são devidamente documentadas?
Perturbações sonoras	
9.3	A fábrica recebeu alguma reclamação dos vizinhos em relação a perturbações sonoras?
9.4	A fábrica implementou, ou planeja implementar, medidas corretivas para evitar futuros incômodos causados por ruídos aos vizinhos?
9.5	A fábrica pode fornecer evidências da eficácia do plano de ação corretiva contra os incômodos causados pelo ruído aos vizinhos?
Perturbações causadas por odores	
9.6	A fábrica recebeu alguma reclamação dos vizinhos em relação a incômodos causados por odores?
9.7	A fábrica implementou, ou planeja implementar, medidas corretivas para evitar futuros incômodos causados por odores aos vizinhos?
9.8	A fábrica pode fornecer evidências da eficácia do plano de ação corretiva contra os incômodos causados por odores aos vizinhos?
Perturbações causadas pela luz	
9.9	A fábrica ilumina suas áreas externas durante a noite (23h às 4h)?
9.10	A fábrica fica próxima a uma área residencial?
9.11	A fábrica recebeu alguma reclamação dos vizinhos em relação à poluição luminosa?
9.12	A fábrica já implementou, ou planeja implementar, medidas corretivas para evitar futura poluição luminosa para os vizinhos?



9.13	A fábrica pode fornecer evidências da eficácia do plano de ações corretivas contra a poluição luminosa que afeta os vizinhos?
Perturbações causadas pela poeira	
9.14	A fábrica está livre de qualquer fonte externa de poeira?
9.15	A fábrica está localizada próxima a uma área residencial?
9.16	A fábrica já recebeu alguma reclamação dos vizinhos em relação à poluição por poeira?
9.17	A fábrica já implementou, ou planeja implementar, medidas corretivas para evitar futura poluição por poeira para os vizinhos?
9.18	A fábrica pode fornecer evidências da eficácia do plano de ações corretivas contra os incômodos causados pela poeira aos vizinhos?
Outros incômodos	
9.19	A fábrica recebeu reclamações relativas a qualquer outro tipo de incômodo? (Especifique)
Capítulo 10. Biodiversidade e proteção do solo	
Requisitos essenciais - Biodiversidade e proteção do solo	
10.1	A fábrica precisa estar em conformidade com os requisitos legais relativos à biodiversidade, uso da terra e conservação?
10.2	Em caso afirmativo, as licenças, autorizações ou permissões oficiais foram consideradas válidas?
10.3	Houve modificações recentes nas instalações? (<18 meses)
10.4	A fábrica possui alvarás, licenças ou autorizações oficiais para essas modificações?
10.5	As modificações resultaram na artificialização de terrenos que anteriormente não eram artificializados?
10.6	A sequência “Evitar-Reduzir-Compensar” foi devidamente aplicada antes de se considerar a artificialização deste terreno?
Requisitos avançados	
10.7	A fábrica introduz um critério de impacto sobre a biodiversidade em suas compras?
10.8	É realizada regularmente uma sensibilização dos trabalhadores sobre os impactos da fábrica na biodiversidade?
10.9	É oferecida aos trabalhadores relevantes uma conscientização sobre como o transporte de carga pode propagar espécies invasoras?
10.10	A fábrica identificou áreas protegidas, áreas de alto valor de biodiversidade e espécies protegidas nas proximidades?
10.11	A fábrica implementou metas de redução de impactos sobre a biodiversidade?
10.12	Se sim, essas metas são devidamente monitoradas e ajustadas regularmente?
10.13	A fábrica implementou uma política com o objetivo de reduzir a poluição sonora e a poluição luminosa para diminuir o impacto sobre a biodiversidade nas proximidades?

Anexo 4: Glossário



Conceito	Definição ICS
Programa de aprendizagem / estágio	Refere-se aos termos de contratação e emprego de aprendizes, nomeadamente se o programa de aprendizagem é legal, horário de trabalho, contratos, tipo de trabalho, supervisão de instrutores, etc. Os aprendizes podem ter mais de 18 anos de idade.
Sequência Evitar-Reduzir-Compensar	Estratégia para gerenciar impactos ambientais. Em primeiro lugar, evite efeitos negativos sempre que possível. Em segundo lugar, minimize os impactos que não podem ser evitados. Por fim, compense quaisquer impactos remanescentes por meio de medidas como restauração ou compensação, visando a sustentabilidade geral.
Subcontratado de reserva	De acordo com as definições do ICS e para a implementação das ferramentas do ICS: ▪ “Contratados” são trabalhadores cujo local de trabalho principal é o local auditado. Os contratados são, portanto, definidos independentemente de seus cargos. ▪ “Subcontratados” são trabalhadores que estão presentes no local apenas temporariamente ou que não estão presentes no local. Empresa(s) designada(s) pela fábrica auditada para assumir total ou parcialmente os processos de produção ou pedidos de compra que devem ser tratados no local, dentro das instalações da fábrica. Empresa(s) designada(s) pela fábrica auditada para assumir total ou parcialmente os processos de produção ou as ordens de compra declaradas no Factory profile para serem processadas nas instalações da fábrica. Os subcontratados de apoio são divididos em duas categorias: - Subcontratados de processo: subcontratados envolvidos na responsabilidade por parte(s) do(s) processo(s) de produção. Por exemplo, na indústria têxtil: fiação, tingimento, estamparia, bordado, embalagem, etc. - Subcontratados de capacidade: subcontratados utilizados pela fábrica auditada para alocar o excedente de produção ou pedidos de compra (que foram inicialmente alocados à fábrica auditada). Os produtores de componentes serão considerados fornecedores da fábrica. Por exemplo, as empresas designadas por uma fábrica para fornecer tais componentes devem ser identificadas como fornecedores (lista não exaustiva): fios, caixas de papelão, etiquetas, rótulos, tecido, zíperes, botões, forros, sacos plásticos, forros... A menos que especificado de outra forma pelo membro do ICS, os fornecedores da fábrica não devem ser incluídos no escopo das perguntas relacionadas à questão da subcontratação.
Melhores práticas	Uma boa prática é uma questão que o auditor considera estar acima dos padrões setoriais e da legislação aplicável em relação aos quais o local foi auditado. O relatório também deve destacar quaisquer melhores práticas observadas.



Conceito	Definição ICS
	Melhores práticas referem-se a áreas em que o local está superando os requisitos, proporcionando benefícios adicionais ou gerenciando questões de maneira particularmente eficaz.
Tanque de armazenamento a granel	Este termo abrange os recipientes <u>de grande porte</u> que armazenam líquidos na fábrica. Fotos a serem adicionadas.
Creche na fábrica	Qualquer sala na fábrica destinada a crianças que não estejam trabalhando.
Criança	De acordo com a Convenção 182 da OIT, o termo se aplica a todas as pessoas menores de 18 anos. Os jovens trabalhadores ainda são crianças, mas podem ser autorizados a trabalhar entre 15 e 18 anos, de acordo com a legislação local.
Trabalho infantil	O trabalho infantil consiste no trabalho realizado por crianças que seja economicamente explorador ou que possa ser perigoso, interferir na educação da criança ou ser prejudicial à sua saúde ou ao seu desenvolvimento físico, mental, espiritual, moral ou social.
Classificação	Status do trabalhador de acordo com a definição legal. Exemplos de classificação são: assalariado, por hora, isento de horas extras, estagiário, aprendiz, temporário, meio período e estagiário.
Negociação coletiva	A negociação coletiva refere-se a um processo ou atividade voluntária por meio da qual empregados e trabalhadores discutem e negociam suas relações, em particular os termos e condições de trabalho e a regulamentação das relações entre empregadores, trabalhadores e suas organizações. Os participantes da negociação coletiva incluem os próprios empregadores ou suas organizações, e sindicatos ou, na ausência destes, representantes livremente designados pelos trabalhadores.
Estação de Tratamento de Efluentes Comum (CETP)	Veja a definição de ETP. A ETP “comum” indica que a ETP é usada para coletar e tratar fluxos de águas residuais de diferentes unidades industriais. O objetivo é tratar efluentes por meio de um esforço coletivo, principalmente para um conjunto de unidades industriais de pequena escala.
Processo de Reclamação Confidencial	A reclamação não pode ser diretamente associada à pessoa que a apresenta, uma vez que o método de comunicação não permite a identificação da pessoa, por exemplo, linha direta de terceiros, caixa de correio sem vigilância, pessoa de confiança responsável por manter o sigilo. A resposta a reclamações anônimas deve ser afixada em locais que possam ser vistos por todos os trabalhadores.
Contratado	De acordo com as definições do ICS e para a implementação das ferramentas do ICS: ▪ “Contratados” são trabalhadores cujo local de trabalho principal é o local auditado. Os contratados são, portanto, definidos independentemente de seus cargos.



Conceito	Definição ICS
	▪ “Subcontratados” são trabalhadores que estão presentes no local apenas temporariamente ou que não estão presentes no local. Uma entidade (por exemplo, pessoa, empresa) que uma instalação contrata sem estabelecer uma relação de emprego direta, a fim de realizar um serviço ou trabalho. Um contratado não é um funcionário direto da instalação. Exemplos de contratados são eletricitistas, pessoal de manutenção, cantina, limpeza e segurança, que podem ser contratados individualmente ou por meio de uma empresa. Os contratados podem incluir o trabalho temporário por agência, em que um trabalhador é empregado pela agência de trabalho temporário e, em seguida, cedido para realizar seu trabalho na fábrica (e sob a supervisão desta). Considera-se que não há relação de trabalho direta entre o trabalhador temporário e a fábrica, embora existam obrigações legais da fábrica para com o trabalhador temporário, especialmente no que diz respeito à saúde e segurança. O contrato de trabalho relevante é de duração limitada ou indeterminada, sem garantia de continuidade.
Deduções	Valores subtraídos do salário, a diferença entre o valor bruto dos rendimentos do trabalhador e o valor líquido que ele efetivamente recebe.
Discriminação no emprego	Tratar as pessoas de forma diferente ou menos favorável devido a características que não estão relacionadas ao seu mérito ou aos requisitos inerentes ao cargo.
Efluente (ver também águas residuais)	Resíduos líquidos que fluem de uma fábrica, fazenda, estabelecimento comercial ou residência para um corpo d'água, como um rio, lago ou lagoa, ou para um sistema de esgoto ou reservatório.
Estação de Tratamento de Efluentes (ETE)	Descreve os processos utilizados para tratar águas residuais industriais provenientes de processos úmidos, produzidas pelas indústrias como um subproduto indesejável. Após o tratamento, as águas residuais industriais tratadas (ou efluentes) podem ser reutilizadas ou lançadas em um esgoto sanitário ou em águas superficiais no meio ambiente.
Salário igual para trabalho igual	O princípio de remuneração igual para trabalho de igual valor significa que as taxas e os tipos de remuneração devem basear-se não em qualquer base de discriminação – ver lista acima – mas em uma avaliação objetiva do trabalho realizado. Disparidades na remuneração que refletem diferenças em anos de escolaridade e experiência profissional são aceitáveis.
Saída de emergência	Porta ou janela de saída identificada como saída de emergência no plano de evacuação.
Percurso de saída de emergência	Um caminho contínuo e desobstruído de qualquer ponto de um edifício ou estrutura até uma via pública (ou seja, ponto de encontro).
Escadas de saída de emergência	Escadas utilizadas para a evacuação do edifício, de acordo com o plano de evacuação.



Conceito	Definição ICS
Janela de saída de emergência	Janelas identificadas como saída de emergência no plano de evacuação.
Emissões para a atmosfera	Existem três fontes principais de emissões para a atmosfera: 1) Emissões de fonte pontual: emissões provenientes de fontes fixas e identificáveis, como as emissões da chaminé de um gerador (emitidas através de uma única fonte pontual para a atmosfera – ventilação ou chaminé); 2) Emissões fugitivas: as emissões atmosféricas de fontes fugitivas referem-se a emissões que se distribuem espacialmente por uma ampla área e não se limitam a um ponto de descarga específico. Elas têm origem em operações nas quais os gases de escape não são capturados e conduzidos através de uma chaminé. 3) Emissões de fontes móveis: emissões provenientes de veículos; semelhantes a outros processos de combustão, as emissões de veículos incluem CO, NOx, SO ₂ , PM e COVs.
Condições de trabalho	As condições acordadas entre empregador e trabalhador para um emprego. As condições de emprego incluem salário, benefícios, horário de trabalho, responsabilidades do cargo e períodos de experiência.
Meio ambiente	O ambiente em que uma organização opera, incluindo o ar, a água, a terra, os recursos naturais, a flora, a fauna, os seres humanos e suas inter-relações. Nota 1: O ambiente pode estender-se desde o interior de uma organização até ao sistema local, regional e global. Nota 2: O ambiente pode ser descrito em termos de biodiversidade, ecossistemas, clima ou outras características. (Definição da ISO 14001:2015)
Aspecto ambiental	Elemento das atividades, produtos ou serviços de uma organização que interage ou pode interagir com o meio ambiente. Nota 1: Um aspecto ambiental pode causar impacto(s) ambiental(is). Um aspecto ambiental significativo é aquele que tem ou pode ter um ou mais impactos ambientais significativos. Nota 2: Os aspectos ambientais significativos são determinados pela organização por meio da aplicação de um ou mais critérios. (Definição da ISO 14001:2015)
Comitê ambiental	Um grupo de trabalhadores responsáveis, escolhidos ou eleitos para tomar decisões sobre os valores, atividades e estratégias ambientais da organização. Os trabalhadores podem ser de diferentes níveis da hierarquia (gerentes, trabalhadores-chave e trabalhadores).
Impacto ambiental	Alteração no meio ambiente, seja ela adversa ou benéfica, resultante total ou parcialmente dos aspectos ambientais de uma organização (definição da ISO 14001:2015).



Conceito	Definição ICS
Sistema de Gestão Ambiental (SGA)	Um SGA é um conjunto de práticas e processos que ajuda as organizações a gerenciar seus impactos ambientais e a melhorar o desempenho ambiental causado por seus produtos, serviços e atividades. Um sistema de gestão ambiental fornece estrutura para a gestão ambiental e abrange áreas como treinamento, gestão de registros, inspeções, objetivos e políticas.
Gerente ambiental	Um membro da gerência designado para assumir a responsabilidade geral pela implementação do sistema de gestão ambiental (SGA). Isso não significa que essa pessoa seja responsável por todas as tarefas relacionadas às questões ambientais, mas ela precisa garantir que o sistema funcione e, em particular, essa pessoa tem duas responsabilidades importantes: 1) Comunicar e relatar à alta administração o status da implementação do SGA; 2) Coordenar com outros membros da gerência e subordinados a implementação do SGA.
Objetivo ambiental	Resultado a ser alcançado, definido pela organização e consistente com sua política ambiental (definição da ISO 14001:2015).
Política ambiental	Intenções e orientações de uma organização relacionadas ao desempenho ambiental, conforme formalmente expressas pela alta administração (definição da ISO 14001:2015).
Perfil da fábrica	Questionário preenchido pela fábrica antes da auditoria com os dados necessários à empresa de auditoria para se preparar para a auditoria. O Factory profile inclui dados como perfil da força de trabalho, tamanho da fábrica, processos de produção, etc.
Falsificação	Processo de criação, adaptação ou imitação de documentos com a intenção de enganar, a fim de parecer estar em conformidade com as leis locais, normas internacionais ou o Código de Conduta do cliente. Por exemplo: licença comercial falsificada.
Liberdade de associação	A liberdade de associação implica o respeito pelo direito dos empregadores e dos trabalhadores de estabelecer e aderir, de forma livre e voluntária, a organizações de sua própria escolha, livres de interferência ou monitoramento externos.
GHS	O Sistema Globalmente Harmonizado de Classificação e Rotulagem de Produtos Químicos (GHS) é um sistema desenvolvido pelas Nações Unidas para padronizar e harmonizar a classificação e a rotulagem de produtos químicos em todo o mundo.
Gases de efeito estufa (GEE)	Os gases de efeito estufa (GEE) são gases presentes na atmosfera terrestre que absorvem/retêm parte da radiação emitida pela Terra, causando o aquecimento da atmosfera (conhecido como “efeito estufa”). Esse processo é a principal causa da mudança no clima da Terra, chamada de “mudança climática”. Os principais GEE são o dióxido de carbono (CO ₂) proveniente da queima de combustíveis, o metano (CH ₄) proveniente da agricultura e de aterros sanitários, o dióxido de nitrogênio



Conceito	Definição ICS
	(N ₂ O) associado à produção e uso de fertilizantes e os gases fluorados (F), por exemplo, refrigerantes. O impacto ambiental mais significativo do uso de energia é a geração de GEE. (Fonte: Diretrizes de Implementação Ambiental do GSCP)
Reclamação	Declaração de reclamação sobre algo considerado errado ou injusto
Processo de reclamação	Método formalizado para aceitar, avaliar e resolver reclamações.
Substância/material perigoso	Materiais perigosos: são aqueles materiais que representam um risco excessivo para a propriedade, o meio ambiente ou a saúde humana devido às suas características físicas e/ou químicas. Os materiais (incluindo misturas e soluções) podem ser classificados de acordo com o risco que apresentam, da seguinte forma: inflamáveis, corrosivos, tóxicos, explosivos, etc. (fonte: Diretrizes de Gestão de Materiais Perigosos da IFC).
Trabalhador em casa	Um trabalhador em casa é uma pessoa que, por uma remuneração fixa (pode ser por peça), realiza trabalho em sua residência para a fábrica, e a fábrica não é o consumidor final do produto ou serviço fornecido.
Qualidade do ar interior	Refere-se à qualidade do ar dentro e ao redor de edifícios e estruturas, especialmente no que se refere à saúde e ao conforto dos ocupantes do edifício. A qualidade do ar interior inclui emissões fugitivas, partículas, COVs, gases...
Tratamento de gases residuais industriais	Todas as técnicas empregadas para reduzir ou eliminar partículas (como poeira) e/ou gases de fluxos de exaustão industrial. O objetivo é diminuir a emissão na atmosfera de substâncias que podem prejudicar o meio ambiente ou a saúde humana. Exemplo: lavador úmido, ciclone e multiciclone, filtros de mangas...
Teste de integridade (para tanques de armazenamento a granel)	O teste de integridade é um processo para verificar a integridade de um contêiner de granéis destinado ao armazenamento de produtos líquidos. O objetivo é verificar se o contêiner está em boas condições, se é suficientemente robusto, resistente a choques, se não está enferrujado, etc.
Idioma compreendido pelos trabalhadores envolvidos	Idioma local ou idioma(s) declarado(s) falado(s) pelos trabalhadores.
Idioma compreendido pela maioria dos trabalhadores	Idioma local ou idioma(s) declarado(s) falado(s) por mais de 50% dos trabalhadores.
Registro legal	O registro legal é uma ferramenta para ajudar a fábrica a manter-se atualizada com as obrigações legais e a acompanhar com precisão seu desempenho e status de conformidade para cada exigência legal.



Conceito	Definição ICS
Manipulação	Modificação de dados na documentação usando meios desonestos para atingir um objetivo próprio. Por exemplo, manipulação de registros de ponto para ocultar horas de trabalho excessivas.
Trabalhadores migrantes	Inclui tanto trabalhadores internos quanto estrangeiros que se mudaram de seu local de origem (no país ou no exterior) para um novo local no local de trabalho.
Mistura	Uma mistura é uma combinação ou solução de duas ou mais substâncias. De acordo com a maioria das legislações sobre produtos químicos, as misturas não são consideradas substâncias.
MSDS (Ficha de Dados de Segurança de Materiais) / SDS (Ficha de Dados de Segurança)	Uma Ficha de Dados de Segurança de Materiais (MSDS) / Ficha de Dados de Segurança (SDS) é um documento que contém informações sobre os riscos potenciais (à saúde, de incêndio, de reatividade e ambientais) e sobre como trabalhar com segurança com o produto químico. É um ponto de partida essencial para o desenvolvimento de um programa completo de saúde e segurança. A MSDS/SDS deve ser traduzida para o idioma local (pelo menos as seções 1 – Identificação (substância e fornecedor), 2 – Identificação de riscos, 3 – Composição/informações sobre ingredientes, 4 – Medidas de primeiros socorros, 5 – Medidas de combate a incêndios, 6 – Medidas em caso de liberação acidental, 7 – Manuseio e armazenamento, 8 – Controles de exposição/proteção individual devem ser traduzidas). Para os produtos químicos utilizados na produção, a MSDS/SDS deve estar localizada nas proximidades. O trabalhador deve saber onde encontrar a MSDS/SDS e poder acessá-la em poucos minutos.
MRSL (Lista de Substâncias Restritas pelo Fabricante)	A MRSL é uma lista de produtos químicos perigosos cuja utilização é restrita abaixo de um determinado limite <u>na fabricação de têxteis, vestuário e calçados</u>. A MRSL estabelece limites de concentração para substâncias em formulações químicas utilizadas nas instalações de fabricação. A MRSL abrange TODOS os produtos químicos utilizados dentro das instalações de uma fábrica (produtos de limpeza, detergentes, corantes, solventes, conservantes têxteis, agentes de apresto, etc.). Consulte a definição de RSL no glossário para evitar confusão entre essas duas listas. IMPORTANTE: Consulte a definição de RSL para entender a diferença entre essas duas listas.
Crianças que não trabalham	Pessoas menores de 18 anos que estejam presentes na fábrica, mas não sejam empregadas pela fábrica para realizar trabalho.
ODSs (Substâncias que destroem a camada de ozônio) e gases F	As ODS (Substâncias que Destroem a Camada de Ozônio) são responsáveis pela destruição da camada de ozônio. As ODS amplamente utilizadas são gases como os clorofluorcarbonetos (CFCs) e os hidrofluorcarbonetos (HCFCs), usados como refrigerantes em aparelhos de ar condicionado, resfriadores, etc., e os halons, utilizados em equipamentos de combate a incêndios, por exemplo. Observe que



Conceito	Definição ICS
	outros gases refrigerantes utilizados em sistemas de refrigeração, chamados gases F, como os HFCs, também prejudicam o meio ambiente (poderosos gases de efeito estufa), portanto, também devem ser controlados.
Isenção de horas extras	Documento emitido pelas autoridades locais que permite que a fábrica trabalhe além do limite legal de horas de trabalho dentro de um determinado período (por exemplo, por mês), desde que as horas trabalhadas sejam iguais ou inferiores à média de horas de trabalho permitidas para todo o período da isenção (por exemplo, 6 meses, 1 ano etc.).
Obstrução permanente	O acesso está obstruído por máquinas fixas, objetos presos ao solo, etc.
Política	Conjunto de princípios de ação ou regras e normas por escrito que a fábrica e/ou seus trabalhadores devem cumprir.
Possibilidade de recuperação	O trabalhador deve ter livre acesso a esses documentos e não precisa recorrer a terceiros para acessá-los. O trabalhador tem acesso pessoal aos documentos a qualquer momento (por exemplo, um cofre cuja chave ele possui e ao qual pode acessar 24 horas por dia, 7 dias por semana).
EPI (Equipamento de Proteção Individual)	O EPI é um equipamento que protege o usuário contra riscos à saúde ou à segurança no trabalho. Pode incluir itens como capacetes de segurança, luvas, proteção ocular, roupas de alta visibilidade, calçados de segurança e arnês de segurança. Também inclui equipamentos de proteção respiratória (EPR). (fonte: http://www.hse.gov.uk)
Trabalho prisional	Prisioneiros utilizados como parte da força de trabalho. No âmbito de acordos de trabalho prisional, os prisioneiros podem ser levados à fábrica, ou a produção pode ocorrer nas instalações prisionais.
Procedimento	Uma série de ações realizadas em uma determinada ordem ou maneira.
Cota	Uma quantidade fixa de trabalho (por exemplo, peças de mercadorias) que um trabalhador ou vários trabalhadores são obrigados a fabricar, produzir, montar e/ou trabalhar durante um período de tempo específico.
Fontes de energia renováveis	As fontes de energia renováveis são, ao contrário dos combustíveis fósseis, fontes de energia que se regeneram, como a biomassa (madeira, gás de aterro e biogás, etanol, etc.), energia hidrelétrica, geotérmica, eólica, solar, etc. (fonte: www.eia.gov)
RSL (Lista de Substâncias Restritas)	Uma RSL é uma lista de produtos químicos perigosos cuja presença <u>em produtos têxteis acabados</u> é restrita a um determinado limite.
Aspecto ou impacto ambiental significativo	Um impacto ambiental significativo é um aspecto ou impacto considerado mais importante para a fábrica, de acordo com os critérios de significância escolhidos pela fábrica. Os aspectos e impactos ambientais significativos são considerados



Conceito	Definição ICS
	prioritários e devem ser tratados com grande atenção. A fábrica deve ser capaz de explicar quais são os critérios para a identificação de aspectos e impactos significativos (por exemplo, se estão relacionados a requisitos legais ou não, se o impacto potencial pode afetar uma área sensível ou não, etc.).
Vazamento de água significativo	O significado de “vazamento de água significativo” é: fluxo contínuo de água ou uma gota a cada segundo. “Não significativo” é, por exemplo, apenas algumas gotas por minuto. Veja as fotos de exemplos de vazamentos de água significativos no guia do capítulo 3.
Trabalhador qualificado	Um trabalhador qualificado possui habilidades especiais, experiência e/ou formação para realizar um trabalho específico. Isso pode incluir trabalhadores semiqualeificados e altamente qualificados
Lodo (de estação de tratamento de efluentes)	Lodo é um material residual semissólido resultante de processos de tratamento de águas residuais industriais e municipais e de esgoto. Assemelha-se a uma lama espessa, macia ou úmida, ou a uma mistura viscosa semelhante de componentes líquidos e sólidos produzida a partir de um processo de tratamento de águas residuais. O lodo pode ser altamente perigoso.
Fornecedor	Entidade que fornece bens ou serviços à fábrica.
Obstrução temporária	O acesso está obstruído por itens móveis, caixas de armazenamento, etc.
Artificialização do solo	Quaisquer modificações que tenham introduzido elementos artificiais em um terreno anteriormente natural. Identifique mudanças no uso do solo, como construção, pavimentação ou outras alterações, que levem à artificialização.
Substância	Uma substância é um elemento químico e seus compostos no estado natural ou o resultado de um processo de fabricação. Em um processo de fabricação, geralmente é necessária uma reação química para formar uma substância.
Triangulação	As técnicas de triangulação são observação, análise de documentação e entrevistas.
Trabalhador não qualificado	Trabalhadores não qualificados são pessoas que não possuem habilidades profissionais específicas
Compostos orgânicos voláteis (COV)	As fontes mais comuns de emissões fugitivas de COV estão associadas a atividades industriais que produzem, armazenam e utilizam líquidos ou gases contendo COV, nos quais o material está sob pressão, exposto a uma pressão de vapor mais baixa ou é deslocado de um espaço fechado. Fontes típicas incluem vazamentos de equipamentos, cubas abertas e tanques de mistura, tanques de armazenamento, operações unitárias em sistemas de tratamento de águas residuais e liberações acidentais.
Fumos perigosos	Fumos perigosos referem-se a gases ou vapores potencialmente nocivos gerados como subprodutos de vários processos industriais. Esses fumos podem



Conceito	Definição ICS	
	representar sérios riscos à saúde dos trabalhadores e ao meio ambiente circundante devido à sua natureza tóxica, inflamável ou reativa. A composição dos fumos perigosos industriais varia amplamente dependendo do tipo de indústria e dos processos específicos envolvidos.	
Gestão de resíduos	Abrange a gestão de todos os processos e recursos para o manuseio adequado de resíduos; as ações e atividades para gerenciar todos os tipos de resíduos, desde sua geração até o descarte final. Inclui a coleta, o manuseio, o armazenamento, o transporte e o método de descarte final.	
Águas residuais	Águas residuais (ou efluentes) são qualquer tipo de água que tenha sido afetada pelo uso humano. Águas residuais são “águas usadas provenientes de qualquer combinação de atividades domésticas, industriais, comerciais ou agrícolas, escoamento superficial ou águas pluviais, e qualquer influxo ou infiltração no esgoto”.	
Trabalhadores	Os trabalhadores incluem empregados e empregadores, bem como pessoas que trabalham para uma empresa, independentemente de sua função. Os trabalhadores abrangidos pelo âmbito da auditoria são todos os trabalhadores que exercem uma função nas instalações da fábrica, independentemente do seu contrato de trabalho (trabalhador efetivo, temporário, prestador de serviços, aprendiz...).	Empregadores são trabalhadores que, atuando por conta própria ou com um ou alguns sócios, em um trabalho autônomo, contrataram uma ou mais pessoas para trabalhar para eles em seu negócio como empregados ou trabalhadores de forma mais geral, conforme descrito acima.
Organização de trabalhadores	Qualquer organização de trabalhadores com o objetivo de promover e defender os interesses dos trabalhadores no que diz respeito às condições de trabalho e aos termos de emprego.	
Jovens trabalhadores	Trabalhadores com menos de 18 anos, cuja idade mínima não deve ser inferior a 15 anos. Se, no entanto, a idade mínima legal local for fixada em 14 anos, de acordo com as exceções para países em desenvolvimento previstas na Convenção 138 da OIT, essa idade mais baixa poderá ser aplicada.	
ZDHC (Descarte zero de produtos químicos perigosos)	“Descarte zero de produtos químicos perigosos” é uma iniciativa de marcas, com uma equipe dedicada sediada em Amsterdã, disposta a auxiliar marcas, suas cadeias de suprimentos e o setor em geral a adotar uma abordagem harmonizada para o controle e a eliminação gradual de 11 classes de substâncias perigosas utilizadas no processamento de tecidos e materiais de acabamento em vestuário e calçados.	



Anexo 5: Requisitos de qualificação dos auditores ambientais

Experiência

A ICS recomenda um nível de bacharelado para os auditores.

Para realizar auditorias ambientais da ICS como auditor, este deve ter conduzido no mínimo 15 auditorias ambientais, incluindo 5 auditorias ambientais como observador, 3 auditorias ambientais como membro da equipe sob supervisão e 3 auditorias ambientais como membro da equipe em avaliação. Essas auditorias devem ter sido conduzidas, de preferência, em fábricas de diferentes tamanhos e setores. Para serem consideradas, essas auditorias ambientais devem abranger todos os tópicos e capítulos incluídos na auditoria ambiental da ICS.

Para realizar auditorias ambientais da ICS como auditor líder, este deve ter conduzido um mínimo de 30 auditorias ambientais, incluindo 10 auditorias ambientais como auditor líder de uma equipe de auditoria sob supervisão. Para serem consideradas, essas auditorias ambientais devem abranger todos os tópicos e capítulos incluídos na auditoria ambiental da ICS.

Em países onde a atividade de auditorias ambientais é baixa e onde esses requisitos podem não ser atendidos, o organismo de auditoria deve identificar previamente esses países e declarar a lista ao ICS, a fim de obter a aprovação do ICS para a acreditação do organismo de auditoria nesses países, levando em consideração o sistema de gestão definido pelo organismo de auditoria para garantir a experiência dos auditores.

de treinamento

O organismo de auditoria deve treinar todos os seus auditores, revisores e equipes relevantes no processo e nas ferramentas do ICS e garantir que todas as equipes estejam atualizadas sobre as leis e regulamentos locais e internacionais relevantes. Os treinamentos e exames devem ser organizados internamente pelo organismo de auditoria sempre que necessário.

Os auditores ambientais devem ser certificados pela ISO 14001 ou possuir formação equivalente, que deve ser previamente declarada e aprovada pela ICS e pelo membro em questão, no prazo de um ano após terem sido autorizados pela sua empresa de auditoria a realizar auditorias ambientais da ICS.

Sistema de monitoramento de desempenho

O órgão de auditoria deverá comunicar anualmente à ICS suas competências internas e o processo de monitoramento de desempenho para auditores e equipes relacionadas à auditoria.

Requisitos de idioma

Os auditores e revisores devem atender às descrições dos níveis abaixo. Se um auditor não atender aos requisitos de idioma local da auditoria, o órgão de auditoria pode enviar um tradutor junto com o auditor. O tradutor está sob a responsabilidade do órgão de auditoria e, portanto, deve atender aos requisitos de idioma abaixo (ser um usuário proficiente no idioma local da auditoria e ter nível intermediário avançado de inglês).



Todos os auditores devem ter domínio do idioma local da auditoria (idioma oficial da região ou do país auditado). Os auditores devem:

- Compreender com facilidade praticamente tudo o que ouvem ou leem.
- Resumir informações provenientes de diferentes fontes orais e escritas, reconstruindo argumentos e relatos em uma apresentação coerente.
- Expressar-se espontaneamente, com grande fluência e precisão, diferenciando nuances de significado mesmo nas situações mais complexas.

Todos os auditores devem ter um nível de inglês intermediário-alto. Os auditores devem:

- Compreender as ideias principais de textos complexos sobre temas concretos e abstratos, incluindo discussões técnicas em sua área de especialização.
- Interagir com um grau de fluência e espontaneidade que torne possível a interação regular com falantes nativos sem esforço para nenhuma das partes.
- Produzir textos claros e detalhados sobre uma ampla variedade de assuntos e explicar um ponto de vista sobre uma questão atual, apresentando as vantagens e desvantagens de várias opções.

Todos os revisores de relatórios de auditoria devem ter um nível avançado de inglês. Todos os revisores devem:

- Compreender uma ampla variedade de orações complexas e mais longas, e reconhecer o significado implícito.
- Expressar ideias com fluência e espontaneidade, sem grande esforço para encontrar as expressões adequadas.
- Usar a língua de forma flexível e eficaz para fins sociais, acadêmicos e profissionais.
- Produzir textos claros, bem estruturados e detalhados sobre assuntos complexos, demonstrando uso controlado de padrões de organização, conectores e recursos de coesão.

