



## CHARTER A.I.S.E. PER LA PULIZIA SOSTENIBILE

### Spiegazione dettagliata delle Procedure di Sostenibilità del Charter CSP

### **Versione 2.0, (15 giugno 2010) “Aggiornamento Charter 2010”**

#### **I. Condizioni generali**

Il presente documento contiene una serie di **procedure di sostenibilità del Charter (CSP)** utili a perseguire il miglioramento continuo della sostenibilità; questo è l'obiettivo primario del Charter A.I.S.E..

Queste CSP devono essere attuate progressivamente all'interno delle strutture operative delle aziende e perseguite attivamente come politiche di gestione, ai fini del raggiungimento progressivo dei loro obiettivi.

Le CSP contengono solo brevi indicazioni sull'oggetto di analisi, ma esistono istruzioni supplementari, in ogni caso, sulle modalità di attuazione.

Le aziende saranno ammesse al Charter dopo aver dimostrato l'attuazione delle **CSP essenziali**, confermando l'impegno ad attuare le **CSP aggiuntive** entro tre anni dall'ammissione al Charter.

Per essere ammesse al Charter come Membri ordinari, le aziende devono:

- attuare le CSP definite “essenziali” per almeno il 75% della produzione (con controllo da parte di un verificatore esterno nella fase di “Verifica di ammissione al Charter”);
- entro tre anni, attuare tutte le CSP su più del 75% della produzione (con controllo da parte di un verificatore esterno durante la prima verifica ulteriore, definita “Verifica aggiuntiva delle CSP”, che deve essere eseguita al compimento dei tre anni della Verifica di ammissione);
- mantenere tali attuazioni e impegnarsi a estendere tutte le CSP al 100% della produzione;
- successivamente, eseguire verifiche ulteriori triennali.

Il verificatore esterno designato dall'A.I.S.E. richiederà alle aziende partecipanti prove sufficienti su attuazione e utilizzo delle CSP.

Anche se le aziende potranno adoperare la massima flessibilità e usare le strutture più idonee per la loro organizzazione e cultura, per ogni CSP saranno essenziali alcune formalizzazioni e documentazioni. Pertanto, le prove che dimostreranno l'esistenza di altri sistemi che garantiscano l'uso delle CSP (o di procedure equivalenti) dovranno essere verificate in modo indipendente.

Al fine di evitare una duplicazione dei controlli, qualora le aziende abbiano impianti già sottoposti annualmente a audit in conformità alle norme ISO 9001, ISO 14001/EMAS o ISO18001/OSHAS, le CSP del Charter che sono essenzialmente equivalenti agli elementi pertinenti di tale norme possono essere considerate come già verificate, abbreviando così l'operazione di verifica delle CSP. Un elenco



riassuntivo delle equivalenze è allegato come **APPENDICE**. Ulteriori dettagli sono disponibili nella sezione "documentation" all'interno dell'Extranet del Charter.

Allo stesso modo, per ottenere la qualifica di "miglior pratica", o per essere coerenti con i principi di gestione qualità e sostenibilità dei progetti, verranno indicati alcuni elementi procedurali.

## **II. Struttura operativa**

Per tutte le operazioni sotto il controllo aziendale, le CSP verranno attuate con due impegni fondamentali:

1. conformità a tutti i requisiti legali applicabili (fondamento di base);
2. miglioramento continuo della sostenibilità, in equilibrio fra i tre pilastri – sociale, economico e ambientale –. Quest'ultimo dovrà essere valutato per tutto il ciclo di vita di prodotti e servizi.

Per le operazioni che comportino un rischio significativo per la sicurezza, la salute o l'ambiente, le migliori pratiche richiederanno l'adozione di procedure formali basate su sistemi di gestione, come la sequenza PDCA "Plan, Do, Check, Act". La struttura adottata dal sistema ISO 14001, per esempio, rappresenta un modello idoneo. Secondo questo sistema, le aziende devono:

1. identificare gli impatti significativi, effettuando una valutazione dei rischi ove appropriato;
2. eliminare, controllare o ridurre gli impatti tramite:
  - a. definizione degli obiettivi e dei traguardi;
  - b. attuazione di un programma con scadenze definite e risorse allocate;
  - c. definizione dei ruoli e delle responsabilità per l'attuazione delle diverse politiche e il raggiungimento degli obiettivi;
  - d. competenza, formazione e consapevolezza, da garantire a tutti gli interessati;
  - e. produzione e custodia della documentazione appropriata;
  - f. programmazione e controllo delle operazioni critiche;
3. migliorare continuamente tramite:
  - a. controllo e attuazione di azioni correttive;
  - b. revisioni da parte della direzione.

Idealmente, le aziende integreranno tutti i requisiti sopra elencati e le CSP in un approccio alla "sostenibilità", che instaurerà un miglioramento continuo sin dalle fasi iniziali e per l'intera progettazione di prodotti e operazioni.

### III. Elenco delle CSP

Fase del ciclo di vita		Procedure di sostenibilità del Charter (CSP) (CSP essenziali in grassetto corsivo)		Collegamento con gli indicatori chiave di prestazione (KPI) del Charter
Sostenibilità complessiva		Politica di sostenibilità complessiva		1) Aziende partecipanti
1	Materie prime, incl. sostanze chimiche e imballaggi	A	<b>Selezione e valutazione di sicurezza delle materie prime</b>	2) Sicurezza delle sostanze chimiche 6) Consumo di PBO
		B	Selezione dei fornitori di materie prime e imballaggi	<b>2) Sicurezza delle sostanze chimiche</b>
		C	Selezione e progettazione degli imballaggi	7) Utilizzo dei materiali di imballaggio
2	Uso delle risorse	D	<b>Uso delle risorse</b>	8) Utilizzo di energia/CO2
				9) Acqua utilizzata
				10) Rifiuti
				7) Utilizzo dei materiali di imballaggio
3	Produzione	E	<b>Salute e sicurezza del lavoro</b>	3) Salute e sicurezza del lavoro
		F	<b>Sistema di gestione ambientale della produzione</b>	10) Rifiuti
4	Distribuzione	G	<i>Valutazione di sicurezza della distribuzione</i>	4) Sicurezza del cliente/consumatore
		H	<b>Sistema di ritiro dei prodotti</b>	4) Sicurezza del cliente/consumatore
5	Uso del prodotto e revisione	I	<b>Valutazione di sicurezza del prodotto finito</b>	4) Sicurezza del cliente/consumatore
		J	Informazioni al cliente e al consumatore	5) Informazioni all'utente + consumatore
		K	Prestazioni del prodotto e sistema di revisione	4) Sicurezza del cliente/consumatore <b>5) Informazioni all'utente + consumatore</b>
6	Complessivo	L	Definizione degli obiettivi interni di sostenibilità	



#### IV. Procedure di sostenibilità del Charter - Contenuto

##### A) Selezione delle materie prime e valutazione della loro sicurezza (essenziale)

###### **Selezione delle materie prime**

Per migliorare in modo continuo la selezione delle materie prime, mantenendo un equilibrio fra i tre pilastri fondamentali (sociale, economico e ambientale), le aziende dovranno intervenire con le seguenti azioni:

1. definizione e revisione delle specifiche tecniche delle materie prime, al fine di ottimizzare la sostenibilità degli approvvigionamenti e garantire una lavorazione e una formulazione efficiente/affidabile dei prodotti;
2. selezione delle materie prime, in modo da:
  - a. verificare la sicurezza tramite la valutazione dei rischi delle materie prime con:
    - i. un'analisi basata sui rischi;
    - ii. la riduzione al minimo dell'uso delle "sostanze estremamente problematiche" (sostanze SVHC, definite nell'articolo 57 del regolamento REACH (CE) n. 1907/2006);
  - b. gestire i rischi per la salute e per l'ambiente, ad esempio, favorendo gli ingredienti che:
    - i. garantiscono un ampio margine di sicurezza;
    - ii. sono prontamente biodegradabili;
    - iii. sono poco soggetti alla bioaccumulazione;
3. inoltre, tenendo a mente i principi di gestione del ciclo di vita, considerare (caso per caso) la possibilità di usare:
  - a. materiali riciclati specifici (se disponibili);
  - b. materie prime da fonti sostenibili specifiche.

In entrambi i casi, l'azienda deve attuare una politica specifica per l'utilizzo di tali materie.

###### **Valutazione di sicurezza delle materie prime**

Le aziende eseguiranno progressivamente e sistematicamente (o otterranno esternamente) un'idonea valutazione di sicurezza per le materie prime utilizzate nei loro prodotti.

La valutazione dovrà verificare i rischi riguardanti:

- la salute umana, nella fase di utilizzo da parte del consumatore, sia in caso di uso corretto che scorretto (incidenti compresi);
- l'ambiente, considerando i compartimenti di rilascio più rilevanti durante e dopo l'utilizzo da parte del consumatore.

La valutazione dei rischi deve essere coerente con i principi del metodo HERA e delle Guide Tecniche UE, in riferimento alla direttiva UE 793/93 e al regolamento REACH.

Le aziende useranno la valutazione HERA per le materie prime, se disponibile. Diversamente, dovranno ottenere la valutazione di sicurezza dai fornitori o tramite le Associazioni industriali e confermarne l'idoneità per i loro usi. Un metodo appropriato è l'uso dello strumento Internet ECETOC di valutazione dei rischi.



Qualora un prodotto debba recare il logo ASP, sarà utilizzato anche il Controllo di Sicurezza Ambientale ESC del Charter al fine di determinare l'assenza di effetti di tossicità acquatica.

Per situazioni che evidenziano problemi al primo livello di valutazione, sarà necessario ottenere dati supplementari (se ritenuti utili a perfezionare la valutazione) o ridurre i rischi d'uso a un livello accettabile tramite adeguate misure di gestione dei rischi.

## **B) Selezione dei fornitori di materie prime e imballaggi (entro 3 anni)**

### Selezione dei fornitori di materie prime

Per garantire un miglioramento continuo, mantenendo un equilibrio fra i tre pilastri fondamentali della sostenibilità, le aziende dovranno selezionare fornitori di materie prime che, analogamente, utilizzano prodotti in grado di migliorare la sostenibilità delle loro operazioni.

Le aziende terranno un registro dei fornitori approvati, che vi saranno ammessi solo se (per esempio):

- dimostrano di essere in grado di fornire materie prime in base alla specifica richiesta;
- dimostrano di possedere sistemi di gestione per la classificazione e l'etichettatura dei prodotti in base ai requisiti legali sui pericoli per la salute e l'ambiente.

Se sono disponibili alternative pratiche e attuabili, le aziende favoriranno i fornitori che:

- dispongono di sistemi di gestione e controllo qualità che garantiscono la fornitura tempestiva dei materiali entro le specifiche;
- attuano provvedimenti di controllo della salute e della sicurezza dei lavoratori che soddisfano tutti i requisiti legali in tale ambito;
- dispongono di sistemi di gestione ambientale che garantiscono una gestione e una riduzione dell'impatto della produzione e che soddisfano tutti i requisiti legali rilevanti;
- attuano politiche di sostenibilità, per l'analisi dell'impatto ambientale delle proprie attività su larga scala e per la promozione di un miglioramento continuo.

### ***Selezione dei fornitori degli imballaggi e dei materiali d'imballaggio***

Per garantire un miglioramento continuo, mantenendo un equilibrio fra i tre pilastri fondamentali della sostenibilità, le aziende dovranno selezionare, per i propri prodotti, fornitori di imballaggi e materiali di imballaggio impegnati a migliorare la sostenibilità delle loro operazioni.

Le aziende terranno un registro dei fornitori approvati, che vi saranno ammessi solo se avranno dimostrato di poter fornire imballaggi e materiali d'imballaggio in base alla designazione richiesta.

Se sono disponibili alternative pratiche e attuabili, le aziende favoriranno i fornitori che:

- dispongono di sistemi di gestione e controllo qualità per garantire la fornitura di imballaggi e materiali d'imballaggio entro le specifiche;



- attuano provvedimenti di controllo della salute e della sicurezza dei lavoratori e che soddisfano tutti i requisiti legali in tale ambito;
- dispongono di sistemi di gestione ambientale che garantiscono un'adeguata gestione e riduzione dei rischi sull'ambiente derivanti dalle operazioni di produzione e di distribuzione, e che soddisfano tutti i requisiti legali rilevanti;
- attuano politiche di sostenibilità, per l'analisi dell'impatto ambientale delle proprie attività su larga scala e per la promozione di un miglioramento continuo.

### **C) Progettazione e selezione degli imballaggi (entro 3 anni)**

Mentre l'imballaggio chiaramente deve soddisfare le sue funzioni essenziali – compresa l'accettazione da parte del consumatore, le aziende devono progettare e selezionare i materiali di imballaggio per i loro prodotti, migliorando la sostenibilità dei prodotti stessi e delle relative confezioni nel corso del loro ciclo di vita.

La selezione dei materiali e la progettazione dei sistemi di imballaggio avranno lo scopo di:

- ridurre al minimo il peso e il volume dell'imballo;
- ridurre al minimo l'impatto ambientale e migliorare la sostenibilità del sistema di imballaggio completo (imballaggio primario, secondario e terziario) nel corso dell'intero ciclo di vita. Per favorire il raggiungimento di questi obiettivi, il sistema di imballaggio dovrà:
  - considerare l'uso di materiali riciclati se economicamente disponibili, legalmente ammissibili e tecnicamente sfruttabili;
  - considerare l'uso di ricariche e/o di contenitori a rendere;
- permettere il recupero dopo l'uso sotto forma di materiali, energia o compost. Se possibile, i componenti d'imballaggio dovranno essere facilmente separabili per agevolarne il recupero;
- incoraggiare la responsabilità ambientale nell'utilizzo dei contenuti e nello smaltimento delle confezioni usate;
- ridurre al minimo i contaminanti in grado di originare emissioni o perdite durante l'incenerimento o lo smaltimento dei rifiuti di imballaggio;
- non attirare in modo improprio l'attenzione dei bambini.

Si prevede che l'ottimizzazione dell'uso delle risorse avrà un effetto positivo sia sull'impronta ambientale sia sugli aspetti economici di un determinato prodotto confezionato. Tuttavia, l'ottimizzazione dell'uso delle risorse non deve essere eseguita a scapito degli aspetti sociali collegati (es. chiusure di sicurezza per bambini, convenienza per il consumatore, ecc.).

### **D) Politica d'uso delle risorse (essenziale)**

Per garantire un miglioramento continuo, mantenendo un equilibrio fra i tre pilastri fondamentali della sostenibilità, le aziende dovranno definire e mantenere misure di controllo e sfruttare in modo più efficiente le quattro risorse chiave utilizzate durante la produzione, propria o di terzi, o l'uso da parte dei consumatori:

- energia;
- acqua;
- materie prime;
- imballaggi.



## **E) Gestione della salute e della sicurezza del lavoro (essenziale)**

Le aziende instaureranno, documenteranno, attueranno, manterranno e miglioreranno in modo continuo un sistema di gestione della salute e della sicurezza dei lavoratori (OHSMS) in relazione alle proprie attività di produzione.

In funzione della natura e delle dimensioni delle attività, prodotti e servizi sulla salute/sicurezza dei lavoratori, l'OHSMS garantirà:

- identificazione dei pericoli e valutazione dei rischi derivanti da e riguardanti le attività di produzione che possano avere conseguenze significative sulla salute/sicurezza dei lavoratori;
- l'eliminazione o il controllo efficace dei rischi, identificati tramite tali valutazioni, per la salute/sicurezza dei lavoratori;
- l'identificazione delle situazioni di emergenza e di eventuali incidenti che possano avere conseguenze sulla salute/sicurezza. Inoltre, l'introduzione, la revisione e la verifica periodica di procedure atte a prevenire o ridurre tali conseguenze;
- una revisione a intervalli programmati da parte della direzione, per valutare le opportunità di miglioramento/modifica del sistema e degli obiettivi/traguardi.

Nello specifico, qualora la produzione ricorra all'uso o alla manipolazione di enzimi, le aziende seguiranno le "Linee guida per la manipolazione sicura degli enzimi nella produzione dei detersivi" dell'A.I.S.E. o altri approcci che garantiscano un livello di protezione equivalente.

## **F) Gestione ambientale della produzione (essenziale)**

Le aziende instaureranno, documenteranno, attueranno, manterranno e miglioreranno in modo continuo un sistema di gestione ambientale (EMS) in relazione alle loro attività di produzione.

In funzione della natura e delle conseguenze ambientali di attività, prodotti e servizi, l'EMS garantirà:

- l'identificazione degli elementi significativi delle attività aziendali potenzialmente dannose per l'ambiente;
- la definizione/documentazione degli obiettivi/traguardi, l'effettiva introduzione di un programma per raggiungerli e la definizione/documentazione dei ruoli e delle responsabilità;
- una formazione ai dipendenti interessati, in modo da fornire loro una competenza per le attività richieste e una conoscenza delle conseguenze in caso di problemi;
- la programmazione delle operazioni relative ad aspetti ambientali significativi, in modo da assicurarne l'esecuzione in condizioni specifiche;
- l'identificazione delle situazioni di emergenza o delle aree di rischio potenzialmente dannose per l'ambiente. Inoltre, l'attuazione, la revisione e il collaudo periodici delle procedure atte a prevenire o ridurre le conseguenze ambientali associate a tali situazioni;
- l'attuazione di procedure per:
  - monitorare e valutare regolarmente le problematiche ambientali significative identificate;
  - valutare periodicamente la conformità ai requisiti legali o di altro tipo;
  - controllare eventuali inadempienze, intraprendendo misure correttive e preventive;



- tenere una documentazione appropriata.
- una revisione a intervalli programmati da parte della direzione, per valutare le opportunità di miglioramento/modifica delle politiche, del sistema e degli obiettivi/traguardi.

#### **G) Valutazione di sicurezza della distribuzione (entro 3 anni)**

Le aziende instaureranno e manterranno una valutazione dei prodotti per garantirne la sicurezza in tutta la catena di distribuzione (dal produttore al consumatore) e che permangano in condizioni accettabili.

Prima che il prodotto venga immesso sul mercato, la valutazione di sicurezza dovrà:

- analizzare la sicurezza del prodotto durante la distribuzione, prevedendo usi corretti, scorretti ed eventuali incidenti;
- verificare che il prodotto sia stato adeguatamente classificato, etichettato ed eventualmente imballato, secondo le normative di trasporto delle merci pericolose e tenendo presente documenti come la “Land Guide” dell’A.I.S.E. in materia.

#### **H) Ritiro del prodotto (essenziale)**

Le aziende eserciteranno e manterranno un sistema che consenta il ritiro dei prodotti già distribuiti in caso di problemi evidenti.

Questi provvedimenti garantiranno che:

- vengano definiti e comunicati prontamente al personale i criteri di allarme, in modo che possano, così, mandare una segnalazione ai responsabili in caso di individuazione di un problema che richieda il ritiro dei prodotti;
- i fornitori si impegnino a contattare l’azienda (secondo i canali più idonei) qualora riscontrino problemi che possano rendere pericolosi i prodotti dell’azienda, causare grave insoddisfazione o diventare inaccettabili dal punto di vista legale;
- l’azienda risponda prontamente e risolutamente alle richieste di ritiro del prodotto, in modo da eliminare o ridurre al minimo:
  - i pericoli o i rischi per i consumatori e la comunità locale;
  - i rischi per il cliente o gli altri partner commerciali;
  - i rischi per i dipendenti;
  - i rischi per la reputazione dell’azienda e per i suoi azionisti.
- i lotti sospetti e quelli ritirati siano isolati in sicurezza fino alle successive misure di smaltimento.

#### **I) Valutazione di sicurezza del prodotto finito (essenziale)**

Le aziende eserciteranno e manterranno un controllo per la valutazione di sicurezza dei prodotti, per garantire un uso sicuro da parte del cliente/consumatore.

La valutazione dovrà interessare anche gli eventuali dispositivi personali e/o le attrezzature di protezione individuale per ridurre l’esposizione dell’utente (finale).

Questo requisito integra la valutazione di sicurezza dei singoli ingredienti (CSP “A”) e analizza la sicurezza del prodotto formulato, compresa la sua forma fisica, le modalità d’uso e i materiali d’imballaggio.

Prima che il prodotto venga immesso sul mercato, la valutazione di sicurezza dovrà:





- valutare la sicurezza del prodotto, sia in caso di uso corretto che scorretto (incidenti compresi);
- verificare che il prodotto:
  - sia stato adeguatamente classificato, etichettato ed eventualmente imballato secondo la direttiva sui preparati pericolosi, tenendo conto delle linee guida dell'A.I.S.E. per la classificazione e l'etichettatura;
  - rispetti le normative di trasporto applicabili.

## **J) Informazioni a consumatori e utenti (entro 3 anni)**

### ***Politica sull'impiego delle icone per un utilizzo sicuro***

Le aziende dovranno definire una politica per garantire un accesso diretto alle informazioni destinate a guidare consumatori e utenti all'uso e allo smaltimento sicuro dei prodotti e degli imballaggi.

Nello specifico questa politica deve puntare all'inserimento sui prodotti per uso domestico delle raccomandazioni sul loro utilizzo sicuro, secondo quanto definito nelle linee guida dell'A.I.S.E., con impiego di pittogrammi e frasi standard raggruppati in un " riquadro per l'uso sicuro".

Per i prodotti professionali, questa politica punterà a sfruttare al massimo l'utilizzo dei pittogrammi specifici sviluppati dall'A.I.S.E. per il settore I&I.

Per i prodotti che recano o destinati a recare il logo del Charter ASP, questo potrebbe essere, in funzione della categoria, un requisito specifico.

Nelle situazioni business-to-business, le aziende dovranno fornire ulteriori mezzi di informazione come contatti personali (gestione dell'account), formazione (in-house o on-site), assistenza e schede tecniche sul prodotto.

### ***Politica per l'impiego di informazioni sull'uso migliore***

L'azienda dovrà definire una politica per garantire a clienti o utenti finali le informazioni per il miglior utilizzo, al fine di incoraggiare la sostenibilità nella fase dell'utilizzo. Questo potrebbe essere realizzato direttamente sulla confezione o con un riferimento al portale [www.cleanright.eu](http://www.cleanright.eu) e/o tramite l'uso delle pertinenti informazioni sull'uso migliore fornite dall'A.I.S.E. su tutti gli articoli prodotti, in funzione di adeguatezza e idoneità del prodotto oltre che dello spazio di etichettatura.

Per i prodotti che recano o sono destinati a recare il logo del Charter ASP, potrebbero esservi requisiti specifici per determinate informazioni in funzione della categoria (ad esempio, il Pannello per il lavaggio corretto relativo ai detersivi in polvere per il bucato).

Ai fini della relativa verifica, l'azienda dovrà fornire le prove riguardanti l'esistenza di tale politica, e riguardanti anche il fatto che essa sia inclusa, almeno trimestralmente, nelle revisioni di conformità. I dettagli dei requisiti specifici da comunicare alle aziende in funzione della categoria industriale saranno forniti in ogni profilo di sostenibilità avanzata, per categoria di prodotto.



## **K) Prestazioni e revisione del prodotto (entro 3 anni)**

### ***Prestazioni del prodotto***

Le aziende dovranno instaurare e attuare una revisione degli aspetti ambientali dei nuovi prodotti, riducendo così, nell'ottica della valutazione del relativo ciclo di vita, le conseguenze ambientali per tutto il loro ciclo di vita.

Se le aziende applicano provvedimenti destinati a ridurre le conseguenze ambientali per tutto il loro ciclo di vita (es. istruzioni di un detersivo per un dosaggio minimo o indicazione delle temperature di lavaggio specifiche), dovranno aver valutato che:

- a) il prodotto sia ancora in grado di assicurare al consumatore prestazioni di pulizia accettabile;
- b) a seguito dei nuovi provvedimenti, e a parità degli altri fattori, l'impatto ambientale sia nettamente ridotto per tutto il ciclo di vita del prodotto.

In sostanza, i prodotti dovranno essere valutati nell'ottica del loro ciclo di vita.

### ***Revisione del prodotto***

Le aziende dovranno definire una politica per ricevere e analizzare i riscontri provenienti dal mercato sui loro prodotti, favorendo così un continuo miglioramento della sostenibilità e un minore rischio per la salute e l'ambiente. Nello specifico, tramite tale politica, le aziende dovranno realizzare:

- 1) un servizio di assistenza al cliente tramite numero verde (e/o indirizzo di posta elettronica o servizio di risposta online) per ricevere richieste, commenti e reclami dei consumatori riguardo ai prodotti, alle loro prestazioni e accettabilità. Questo servizio dovrebbe essere gestito in modo da garantire:
  - i) un'adeguata risposta alle domande, un'indagine per i reclami e un responso definitivo adeguato;
  - ii) l'opportuna consultazione di persone qualificate o responsabili, in base alle necessità (anche legali);
  - iii) una registrazione dettagliata di richieste, commenti e reclami per favorire la revisione, gli eventuali provvedimenti correttivi o il miglioramento;
- 2) una procedura di acquisizione e revisione delle informazioni disponibili agli incidenti associati ai prodotti, per es. contattando i centri antiveleni;
- 3) una procedura di organizzazione e revisione di tutti i riscontri disponibili su uso normale, malfunzionamenti, incidenti o emergenze, favorendo così un miglioramento continuo.

## **L) Definizione dell'obiettivo di sostenibilità interna (entro 3 anni)**




L'azienda dovrà definire una serie di obiettivi interni per migliorare le sue prestazioni di sostenibilità. Devono essere inclusi, in tali obiettivi, i dieci KPI primari utilizzati nella reportistica KPI A.I.S.E., oltre a qualsiasi altro eventuale KPI che l'azienda ritiene pertinente per i suoi processi interni. Ai fini della relativa verifica, l'azienda dovrà fornire le prove dell'esistenza di tali obiettivi, nonché delle azioni attuate per realizzarli e la relativa revisione annuale. Gli obiettivi interni resteranno riservati nella revisione dell'azienda/del verificatore.





























































**TABELLA RIASSUNTIVA DELLE EQUIVALENZE CSP**























































(Per i dettagli vedere la documentazione fornita nell'Extranet del Charter)

**[please translate also the table below !]**




















































**Legend:**

-  Standard contains no requirements to fulfil the CSP.
-  Standard could fulfil the CSP under certain conditions.
-  Standard fulfils the CSP (at least scoring level 3).

CSP	Domain / control activity	ISO 9001	ISO 14001 / EMAS	BS OHSAS 18001
<b>A1</b>	<b>Raw material specification procedure</b>			
A1-0	Level Check:			
A1-1	Specifications:			
A1-2	Raw material selection:			
A1-3	Ingredients:			
A1-4	Pro-active search:			
<b>A1*</b>	<b>Raw material selection</b>			
A1-1	Specifications:			
A1-2	Raw Material Risk Assessment:			
A1-3	life-cycle management principles:			
<b>A2</b>	<b>Raw materials ordering procedure</b>			
A2-0	Level Check:			
A2-1	Selected users:			
A2-2	Purchases:			
A2-3	Ordering procedure:			
A2-4	Continuity plans:			
<b>A3</b>	<b>Raw materials receiving procedure</b>			
A3-0	Level Check:			
A3-1	Authorized orders:			
A3-2	Receiving documentation:			
A3-3	Materials inspected:			
A3-4	Receiving log:			
A3-5	Analytical methods:			
A3-6	Sample testing:			

CSP	Domain / control activity	ISO 9001	ISO 14001 / EMAS	BS OHSAS 18001
A4	<b>Raw materials handling in production</b>			
A4-0	Level Check:			
A4-1	Material safety data sheet:			
A4-2	Safety evaluation:			
D1	<b>Resource use in production</b>			
D1-0	Level Check:			
D1-1	Water use:			
D1-2	Energy use:			
D1-3	Raw material:			
D1-4	Packaging use:			
D2	<b>Targets and objectives (internal)</b>			
D2-0	Level Check:			
D2-1	Targets and objectives:			
E1	<b>Operational health and safety risk assessment</b>			
E1-0	Level Check:			
E1-1	Risk assessment:			
E2	<b>Operational health and safety procedures</b>			
E2-0	Level Check:			
E2-1	Safe handling:			
E2-2	Emergency situations:			
E2-3	Safety concerns:			
E2-4	Maintenance program:			
E2	<b>Targets and objectives (internal)</b>			
E3-0	Level Check:			

CSP	Domain / control activity	ISO 9001	ISO 14001 / EMAS	BS OHSAS 18001
E3-1	Targets and objectives:			
F1	Environmental risk assessment			
F1-0	Level Check:			
F1-1	Risk assessment:			
F2	Environmental safety procedures			
F2-0	Level Check:			
F2-1	Safe handling:			
F2-2	Emergency situations:			
F2-3	Safety concerns:			
F2-4	Maintenance program:			
F3	Targets and objectives			
F3-0	Level Check:			
F3-1	Targets and objectives:			
H1	Product recall procedure			
H1-0	Level Check:			
H1-1	Standard operating procedures:			
H2	Product recall communication			
H2-0	Level Check:			
H2-1	Communication guidelines and procedures:			
I1	Finished product safety evaluation			
I1-0	Level Check:			
I1-1	Safety evaluation:			
I1-2	Risk assessment:			
I2	Classification, labelling and packaging of finished products			

CSP	Domain / control activity	ISO 9001	ISO 14001 / EMAS	BS OHSAS 18001
I2-0	Level Check:			
I2-1	Classification:			
B1	<b>Selection of raw material / packaging suppliers</b>			
B1-0	Level Check:			
B1-1	Register:			
B1-2	Vendor classification system:			
C1	<b>Packaging material specification and design procedure</b>			
C1-0	Level Check:			
C1-1	Material specification, design guidelines and specifications:			
C1-2	Selection and design policy:			
C1-3	Recycled and renewable packaging:			
G1	<b>Classification, labelling and packaging procedures for distribution</b>			
G1-0	Level Check:			
G1-1	Product classification:			
G1-2	Packaging:			
G2	<b>Distribution procedures</b>			
G2-0	Level Check:			
G2-1	Safe handling, storage and distribution:			
G2-2	Emergency situations:			
J1	<b>Safe use icons usage policy:</b>			
J1-1	Establishing a safe use icons usage policy:			
J2	<b>Best use information usage policy:</b>			
J2-1	Establishing a best use information usage policy:			
J3	<b>Professional customer information (I&amp;I sector)</b>			

CSP	Domain / control activity	ISO 9001	ISO 14001 / EMAS	BS OHSAS 18001
J3-0	Level Check:			
J3-1	Material safety data sheets:			
J3-2	Product use information:			
J3-3	Language:			
J4	<b>Technical and customer service for professional customers (I&amp;I sector)</b>			
J4-0	Level Check:			
J4-1	Complaints:			
J4-2	Training:			
K1	<b>New products development</b>			
K1-0	Level Check:			
K1-1	Life cycle thinking:			
K2	<b>Product review procedure</b>			
K2-0	Level Check:			
K2-1	Product review procedure:			
K2-2	Feedback:			
K2-3	Accidents:			
K3	<b>Targets and objectives (internal)</b>			
K3-0	Level Check:			
K3-1	Eco-efficiency:			
K3-2	Improvement:			
L1	<b>Internal Sustainability Target Setting</b>			
L1-1	Establishing targets:			

**TRANSLATION OF NON-EDITABLE IMAGE**

CSP	Dominio/attività di controllo	ISO 9001	ISO 14001/EMAS	BS OHSAS 18001
A1	Procedura per le specifiche delle materie prime			
A1-0	Verifica del livello:			
A1-1	Specifiche			
A1-2	Selezione delle materie prime:			
A1-3	Ingredienti:			
A1-4	Ricerca proattiva:			
A1*	Selezione delle materie			

	prime:			
A1-1	Specifiche			
A1-2	Valutazione del rischio delle materie prime:			
A1-3	Principi di gestione del ciclo di vita:			
A2	Procedura di ordinazione delle materie prime			
A2-0	Verifica del livello:			
A2-1	Utenti selezionati:			
A2-2	Acquisti:			
A2-3	Procedura di ordinazione:			
A2-4	Piani di continuità:			
A3	Procedura di ricezione delle materie prime			
A3-0	Verifica del livello:			
A3-1	Ordini autorizzati:			
A3-2	Documentazione di ricezione:			
A3-3	Materiali ispezionati:			
A3-4	Registrazione di ricezione:			
A3-5	Metodi analitici:			
A3-6	Test dei campioni:			
CSP	Dominio/attività di controllo	ISO 9001	ISO 14001/EMAS	BS OHSAS 18001
A4	Gestione delle materie prime in produzione			
A4-0	Verifica del livello:			
A4-1	Scheda sicurezza materiali:			
A4-2	Valutazione di sicurezza:			
D1	Uso delle risorse in produzione:			
D1-0	Verifica del livello:			
D1-1	Utilizzo dell'acqua:			
D1-2	Utilizzo dell'energia:			
D1-3	Materie prime:			
D1-4	Utilizzo degli imballaggi:			
D2	Traguardi e obiettivi (interni):			
D2-0	Verifica del livello:			
D2-1	Traguardi e obiettivi:			
E-1	Valutazione dei rischi per salute e sicurezza del lavoro			
E1-0	Verifica del livello			
E1-1	Valutazione del rischio			
E2	Procedure di valutazione dei rischi per salute e sicurezza del lavoro			
E2-0	Verifica del livello:			
E2-1	Manipolazione sicura:			
E2-2	Situazioni d'emergenza:			
E2-3	Problemi di sicurezza:			



E2-4	Programma di manutenzione:			
E2-0	Traguardi e obiettivi (interni):			
E3-0	Verifica del livello:			
CSP	Dominio/attività di controllo	ISO 9001	ISO 14001/EMAS	BS OHSAS 18001
E3-1	Traguardi e obiettivi			
F1	Valutazione del rischio ambientale			
F1-0	Verifica del livello:			
F1-1	Valutazione del rischio			
F2	Procedure di sicurezza ambientale			
F2-0	Verifica del livello:			
F2-1	Manipolazione sicura:			
F2-2	Situazioni d'emergenza:			
F2-3	Problemi di sicurezza:			
F2-4	Programma di manutenzione:			
F3	Traguardi e obiettivi			
F3-0	Verifica del livello:			
F3-1	Traguardi e obiettivi:			
H1	Procedura di ritiro del prodotto			
H1-0	Verifica del livello:			
H1-1	Procedure operative standard:			
H2	Comunicazione di ritiro del prodotto			
H2-0	Verifica del livello:			
H2-1	Procedure e linee guida di comunicazione			
I1	Valutazione di sicurezza del prodotto finito			
I1-0	Verifica del livello:			
I1-1	Valutazione di sicurezza:			
I1-2	Valutazione del rischio:			
I2	Classificazione, etichettatura e imballaggio dei prodotti finiti			
CSP	Dominio/attività di controllo	ISO 9001	ISO 14001/EMAS	BS OHSAS 18001
I2-0	Verifica del livello:			
I2-1	Classificazione:			
B1	Selezione dei fornitori di materie prime/imballaggi			
B1-0	Verifica del livello:			
B1-1	Registro:			
B1-2	Sistema di classificazione dei fornitori			
C1	Procedura di disegno e specifica			

	dei materiali di imballaggio			
C1-0	Verifica del livello:			
C1-1	Requisiti e linee-guida per il disegno e le specifiche del materiale d'imballaggio			
C1-2	Politica di progettazione e selezione:			
C1-3	Imballaggi rinnovabili e riciclati			
G1	Procedure di classificazione, etichettatura e imballaggio per la distribuzione			
G1-0	Verifica del livello:			
G1-1	Classificazione del prodotto:			
G1-2	Imballaggio:			
G2	Procedure di distribuzione			
G2-0	Verifica del livello:			
G2-1	Sicurezza nella manipolazione, nello stoccaggio e nella distribuzione			
G2-2	Situazioni di emergenza			
J1	Politica sull'impiego delle icone sull'utilizzo sicuro			
J1-1	Definire una politica sull'impiego dell'utilizzo sicuro:			
J2	Politica sull'impiego delle informazioni sul miglior utilizzo			
J2-1	Definire una politica sull'impiego delle informazioni sul miglior utilizzo			
J3	Informazioni ai clienti professionali (settore I&I)			
CSP	Dominio/attività di controllo	ISO 9001	ISO 14001/EMAS	BS OHSAS 18001
J3-0	Verifica del livello:			
J3-1	Schede sicurezza materiali:			
J3-2	Informazioni sull'uso del prodotto:			
J3-3	Lingua:			
J4	Assistenza clienti e assistenza tecnica per clienti professionali (settore I&I)			
J4-0	Verifica del livello:			
J4-1	Reclami:			
J4-2	Formazione:			
K1	Sviluppo di nuovi prodotti			
K1-0	Verifica del livello:			
K1-1	Ottica del ciclo di vita:			
K2	Procedura di revisione del prodotto:			



K2-0	Verifica del livello:			
K2-1	Procedura di revisione del prodotto:			
K2-2	Riscontri:			
K2-3	Incidenti:			
K3	Traguardi e obiettivi (interni)			
K3-0	Verifica del livello:			
K3-1	Ecoefficienza:			
K3-2	Miglioramento:			
L1	Definizione dell'obiettivo di sostenibilità interna			
L1-1	Definizione degli obiettivi			