Criteri tecnici ASTE

1. Estrazione risorse

Aspetto: ***Materie prime***

Descrizione: ***Impiego di materie prime sostenibili e alle quali viene applicata una logica di economia circolare***

Il seguente criterio si applica solo a aste contenenti legno e sughero			
Criterio 1	Certificazione FSC/PEFC per l'asta		
Come si misura	Il criterio viene soddisfatto se i materiali possiedono la certificazione.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	Sì	Sì	Sì
Come si verifica	L'azienda deve fornire prova delle certificazioni rilasciata dal fornitore.		

I seguenti tre criteri sono tra loro alternativi:

Criterio 2A	Percentuale di materiale riciclato nelle aste		
Come si misura	Sommatoria per ciascun componente della percentuale di contenuto di materiale riciclato di ogni componente per il peso del componente, rapportato al peso totale dell'asta $$\%\ materiale\ riciclato = \sum \frac{\%\ materiale\ riciclato \times peso\ componente}{peso\ aste}$$		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	> 90%	> 75%	> 50%
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze di come il calcolo è stato applicato e di come sono stati misurati i quantitativi. Il contenuto di materiali riciclati deve essere dimostrato attraverso le seguenti modalità: • Certificazione GRS • Autodichiarazione secondo ISO 14021 • Altra documentazione equivalente che sarà valutata dal verificatore Il verificatore potrà procedere con la pesatura delle singole componenti e dell'asta per verificare i calcoli.		

Criterio 2B	Percentuale di materiale di origine biogenica nelle aste		
Come si misura	Il criterio si misura calcolando la sommatoria per ciascun componente della percentuale di contenuto di materiale biogenico di ogni componente per il peso del componente, rapportato al peso totale dell'asta $$\%\ materiale\ biogenico = \sum \frac{\%\ materiale\ biogenico \times peso\ componente}{peso\ aste}$$		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	> 50%	> 40%	> 30%
Come si verifica	L'azienda deve presentare il calcolo effettuato secondo la formula riportata sopra ("Come si misura"). Il contenuto di materiali di origine biogenica deve essere dimostrato attraverso le seguenti modalità: • ISCC • REDcert • Altra documentazione equivalente che sarà valutata dal verificatore Il verificatore potrà procedere con la pesatura delle singole componenti e dell'asta per verificare i calcoli.		

Criterio 2C	Percentuale di materiale riciclato e di origine biogenica nelle aste		
Come si misura	Il criterio si misura calcolando la sommatoria per ciascun componente della percentuale di contenuto di materiale riciclato e biogenico di ogni componente per il peso del componente, rapportato al peso totale dell'asta. $\% \, materiale \, riciclato \, e \, biogenico = \sum \frac{(\% \, materiale \, bio + \% \, materiale \, riciclato) \times peso \, componente}{peso \, aste}$		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	>80%	>50%	>30%
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze di come il calcolo è stato applicato e di come sono stati misurati i quantitativi. Il contenuto di materiali riciclati deve essere dimostrato attraverso le seguenti modalità: • ISCC • REDcert • GRS • Altra documentazione equivalente che sarà valutata dal verificatore Il verificatore potrà procedere con la pesatura delle singole componenti e dell'asta per verificare i calcoli.		

2. Produzione

Aspetto: ***Produzione di sfridi***

Descrizione: ***Minimizzazione e gestione sostenibile dei residui di lavorazione, scarti del processo produttivo***

Il seguente criterio si applica solo a aste in metallo, nylon e altri materiali iniettati (PC, CP, Tritan, ecc.):

Criterio 3	Percentuale di sfrido prodotta
Come si misura	Il criterio si misura applicando la seguente formula: $\% \, sfrido \, prodotta = (1 - \frac{peso \, prodotto \, in \, uscita}{peso \, materiale \, in \, ingresso}) \times 100$

	Sia il peso del prodotto in uscita che il peso del materiale in ingresso devono essere riferiti allo stesso intervallo di produzione (es. lotto di produzione, produzione giornaliera, annuale…). Il peso del prodotto in uscita viene calcolato come peso del singolo componente moltiplicato per il numero di pezzi prodotti.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	< 10%	< 20%	< 30%
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze di come il calcolo è stato applicato e di come sono stati misurati i quantitativi. A supporto della verifica possono essere presentati dati provenienti da sistemi di gestione e registro rifiuti. Il verificatore potrà procedere con la pesatura delle singole componenti per verificare i calcoli.		

Il seguente criterio si applica solo a aste in materiali esclusi dal criterio precedente, quali acetato, titanio, legno, carbonio, metallo fresato ecc:			
Criterio 4	Percentuale di sfridi che costituiscono un sottoprodotto e/o inviata ad azienda di riciclo specializzata		
Come si misura	Il criterio si misura applicando la seguente formula: $$\%\, sfridi\ a\ riciclo/sottoprodotti = \frac{peso\ sfridi\ avviati\ a\ riciclo/sottoprodotti}{peso\ sfridi\ prodotti} \times 100$$ Sia il peso degli sfridi avviati a riciclo/sottoprodotti che il peso degli sfridi prodotti devono essere riferiti allo stesso intervallo di produzione (es. lotto di produzione, produzione giornaliera, annuale…). Si applica solo a frontale e aste in quanto componenti predominanti.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	> 95%	> 80%	> 70%
Come si verifica	Le informazioni possono essere ricavate dalla documentazione prevista dal sistema di gestione dei rifiuti nel caso in cui lo sfrido rientri in tale categoria. Il verificatore, in questo caso, verifica che i dati utilizzati nel calcolo siano coerenti con le procedure e prassi operative adottate dall'azienda nella gestione dei rifiuti. In generale, l'azienda deve per quanto possibile circoscrivere le quantità utilizzate per il calcolo al singolo materiale effettivamente utilizzato nel prodotto oggetto di certificazione isolandolo da dati relativi a flussi.		

Aspetto: ***Gestione di prodotti difettosi***

Descrizione: ***Valorizzazione dei prodotti difettosi per il riciclo dei materiali***

Criterio 5	Presenza di una procedura per il recupero dei materiali tramite riutilizzo, rimessa in produzione		
Come si misura	Il criterio è soddisfatto se sono presenti procedure per il riutilizzo o per la rimessa in produzione delle componenti.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	Sì	Sì	No
Come si verifica	Il verificatore verifica la presenza e l'attuazione di un'adeguata procedura. La procedura deve essere compresa o all'interno di un sistema di gestione aziendale certificato, o, in ogni caso, deve essere sottoposta a procedura di audit interno.		

Criterio 6	Avvio dei prodotti difettosi a riciclo per frazioni omogenee		
Come si misura	Il criterio viene soddisfatto in base all'effettivo avvio a riciclo per frazioni omogenee dei prodotti difettosi non riparabili.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	Sì	Sì	No
Come si verifica	Le informazioni devono essere ricavate dalla documentazione prevista dal sistema di gestione dei rifiuti. Il verificatore verifica che i dati utilizzati nel calcolo siano coerenti con le procedure e prassi operative adottate dall'azienda nella gestione dei rifiuti.		

Aspetto: ***Consumo di risorse (energia, acqua) nel processo produttivo***

Descrizione: ***Massimizzazione dell'efficienza nell'utilizzo delle risorse naturali***

Criterio 7	Consumo idrico (l) medio per asta prodotta
Come si misura	Il criterio deve essere valutato per il prodotto (o famiglia di prodotti) specifico e oggetto di certificazione. In generale, il criterio si misura, rapportando il volume di acqua smaltita nel processo produttivo al numero di pezzi prodotti: $$consumo\ idrico\ per\ asta = \frac{vol\ acqua\ smaltita}{numero\ di\ pezzi\ prodotti}$$ La valutazione può essere effettuata mediante una delle seguenti modalità: 1) Misurazione diretta dell'acqua smaltita dai processi interessati mediante contatori dedicati o sensori, rapportando poi la quantità misurata al numero di pezzi trattati nell'intervallo di misurazione.

<table>
<tr><td></td><td colspan="3">2) Allocazione della quantità generale dell’acqua smaltita al prodotto specifico, utilizzando opportuni parametri che permettano di caratterizzare adeguatamente l’acqua smaltita relativa al prodotto specifico rispetto agli altri prodotti aziendali (ad es. peso, tempo di lavorazione, numero di cicli, ecc.). Il modello di calcolo utilizzato sarà oggetto di valutazione da parte del verificatore.

Il criterio si applica alle fasi di lavaggio e burattatura.
Come “acqua smaltita” va considerata:
- l’acqua avviata a trattamento internamente allo stabilimento e poi a scarico in fognatura o corpo idrico superficiale;
- l’acqua avviata a scarico in fognatura;
- l’acqua gestita come rifiuto e avviata a trattamento in impianti esterni.</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Soglie</td><td>Soglia livello "Gold"</td><td>Soglia livello "Silver"</td><td>Soglia livello "Bronze"</td></tr>
<tr><td>< 0,2 l</td><td>< 0,7 l</td><td>< 1,2 l</td></tr>
<tr><td>Come si verifica</td><td colspan="3">L’azienda deve fornire evidenze di come il calcolo è stato applicato e di come sono stati misurati i quantitativi.</td></tr>
</table>

<table>
<tr><th>Criterio 8</th><th>Consumo energetico (kWh) medio per asta prodotta</th></tr>
<tr><td>Come si misura</td><td>Il criterio deve essere valutato per il prodotto (o famiglia di prodotti) specifico e oggetto di certificazione.
In generale, il criterio si misura rapportando l’energia elettrica utilizzata nel processo al numero di pezzi prodotti:

$$consumo\ energetico\ per\ asta = \frac{consumo\ tot\ di\ energia\ elettrica}{numero\ di\ pezzi\ prodotti}$$

La valutazione può essere effettuata mediante una delle seguenti modalità:
1) Misurazione diretta del consumo dei processi interessati mediante contatori dedicati, sensori o pinze amperometriche, rapportando poi il consumo misurato al numero di pezzi prodotti nell’intervallo di misurazione.
2) Allocazione del consumo generale al prodotto specifico, utilizzando opportuni parametri che permettano di caratterizzare adeguatamente il consumo relativo al prodotto specifico rispetto agli altri prodotti aziendali (ad es. peso, tempo di lavorazione, numero di cicli, potenza delle macchine ecc.). Il modello di calcolo utilizzato sarà oggetto di valutazione da parte del verificatore.
3) Utilizzo della seguente formula standard:

$$Consumo\ energetico = \sum \frac{Potenza\ macchina\ *\ tempo\ di\ lavoro}{Numero\ di\ pezzi\ lavorati}$$

La formula somma i consumi delle diverse fasi di lavoro considerando, per ciascuna fase, la potenza della macchina impiegata, la durata della lavorazione e il numero dei pezzi prodotti nella lavorazione stessa.</td></tr>
</table>

	Le fasi da considerare nel consumo energetico dipendono dal materiale dell'asta e sono le seguenti: - Metalli: burattatura - Materiali fresati: taglio, burattatura, animatura - Iniettato: stampa, burattatura		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	- **Metalli:** <0,07 kWh - **Materiali fresati:** <0,3 kWh - **Iniettato:** <0,4 kWh	- **Metalli:** <0,12 kWh - **Materiali fresati:** <0,5 kWh - **Iniettato:** <0,6 kWh	- **Metalli:** <0,2 kWh - **Materiali fresati:** <0,8 kWh - **Iniettato:** <0,8 kWh
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze di come sono stati misurati i quantitativi e di come il calcolo è stato applicato. Il verificatore potrà verificare i dati utilizzati esaminandone le fonti, che possono essere dati da contatore, fatture energetiche.		

Criterio 9	Utilizzo di energia elettrica da fonti rinnovabili per la produzione		
Come si misura	Il criterio si misura applicando la seguente formula: $$\%\ di\ energia\ rinnovabile = \frac{e.elettrica\ da\ fonti\ rinnovabile\ autoprodotta\ e/o\ acquistata}{quantità\ di\ energia\ consumata\ tot}$$ Sia il quantitativo di energia rinnovabile che quantitativo di energia consumata totale devono essere riferiti all'ultimo anno solare completo. Il calcolo deve essere effettuato a livello dell'azienda richiedente la certificazione.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	> 50% autoprodotta	>15% autoprodotta + > 25% acquistata oppure 100% acquistata	> 50% acquistata
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze di come sono stati misurati i quantitativi e di come il calcolo è stato applicato. Il verificatore potrà verificare i dati utilizzati esaminandone le fonti, che possono essere dati da contatore, fatture energetiche, certificati di origine rilasciati dal produttore.		

Aspetto: ***Trattamenti superficiali***

Descrizione: ***Efficienza nei processi di trattamento superficiale***

Il seguente criterio si applica solo a aste che subiscono trattamenti PVD (physical vapour deposition) o galvanici

Criterio 10	Sostenibilità dei processi di rivestimento		
Come si misura	Il criterio viene valutato alternativamente in caso di trattamento PVD oppure trattamento galvanico. Nel caso del trattamento PVD, il criterio si misura in base alla presenza o meno del processo Nel caso del trattamento galvanico, il criterio si misura applicando la seguente formula: $$\%\ acqua\ reintegrata = \frac{quantità\ d'acqua\ reintegrata}{volume\ d'acqua\ utilizzata\ nel\ bagno} \times 100$$ Il criterio deve essere valutato su base annuale.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	PVD sì oppure reintegro < 5%	PVD no e reintegro < 10%	PVD no e reintegro < 15%
Come si verifica	Per i trattamenti galvanici, l'azienda deve fornire evidenze di come il calcolo è stato applicato e di come sono stati misurati i quantitativi fornendo anche una definizione dell'intervallo di produzione considerato. Per il trattamento PVD, l'azienda deve fornire evidenza di aver sottoposto il prodotto al trattamento stesso.		

Il seguente criterio si applica solo a aste che subiscono l'applicazione di vernici:

Criterio 11	Sostenibilità dei processi di verniciatura		
Come si misura	Il criterio viene valutato alternativamente in caso di verniciatura ad acqua o a solvente. Nel caso della verniciatura ad acqua, il criterio prevede di indicare la presenza o meno del processo. Nel caso della verniciatura a solvente, il criterio prevede la misura delle emissioni in atmosfera di COV.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**

	Ver. acqua sì oppure COV cl. I < 1 mg/Nm3 COV cl. II < 5 mg/Nm3 COV cl. III < 25 mg/Nm3 COV cl. IV < 50 mg/Nm3 COV cl. V < 100 mg/Nm3	Ver. acqua no e COV cl. I < 2 mg/Nm3 COV cl. II < 10 mg/Nm3 COV cl. III < 50 mg/Nm3 COV cl. IV < 100 mg/Nm3 COV cl. V < 200 mg/Nm3	Ver. acqua no e COV cl. I < 4 mg/Nm3 COV cl. II < 15 mg/Nm3 COV cl. III < 100 mg/Nm3 COV cl. IV < 200 mg/Nm3 COV cl. V < 400 mg/Nm3
Come si verifica	Per la verniciatura ad acqua, l'azienda deve fornire evidenza di aver sottoposto il prodotto al trattamento stesso. Per la verniciatura a solvente, il verificatore verifica le analisi a camino effettuate secondo quanto previsto dalla normativa applicabile.		

Aspetto: ***Trasporti***

Descrizione: ***Minimizzazione degli impatti del trasporto dei materiali lungo la catena di fornitura***

Criterio 12	Distanza percorsa dai fornitori diretti		
Come si misura	Percentuale di trasporti effettuati dai fornitori diretti a una distanza dal sito produttivo inferiore ai 250 km di raggio. Con trasporti si intendono quelli di: - Materie prime (solo andata) - Componenti (solo andata) - Prodotti da lavorazioni in conto terzi (sommando distanza di andata e ritorno)		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	> 90%	> 70%	> 50%
Come si verifica	L'azienda deve dare evidenza dell'elenco dei fornitori di primo livello e delle relative distanze dal sito produttivo, anche tramite consultazione dei Documenti Di Trasporto (DDT).		

Aspetto: ***Responsabilità della filiera***

Descrizione: ***Filiera produttiva responsabile***

<table>
<tr><td>Criterio 13</td><td colspan="3">Rispetto delle convenzioni e degli impegni per il rispetto dei diritti umani e dell'ambiente lungo la filiera</td></tr>
<tr><td>Come si misura</td><td colspan="3">Il criterio è soddisfatto se può essere certificato che la filiera produttiva rispetta i principi di responsabilità sociale d’impresa.</td></tr>
<tr><td rowspan="2">Soglie</td><td>Soglia livello "Gold"</td><td>Soglia livello "Silver"</td><td>Soglia livello "Bronze"</td></tr>
<tr><td>Sì</td><td>No, ma l’azienda effettua audit sui fornitori</td><td>No, ma l’azienda effettua audit sui fornitori</td></tr>
<tr><td>Come si verifica</td><td colspan="3">L’azienda deve produrre, per ciascun fornitore, la prova dell’applicazione di principi di responsabilità sociale d’impresa, presentando la documentazione attestante l’adozione di uno o più dei principali standard o l’adesione a programmi, riconosciuti a livello nazionale e internazionale, in ambito di responsabilità sociale.

Sono ritenuti validi i seguenti standard e programmi:

• SA 8000:2014 - Social Accountability 8000 International Standard by Social Accountability International
• UNI ISO 26000:2010 – Guida alla responsabilità sociale
• Linee guida GRI Standards, redatte da Global Reporting Initiative
• Adesione al Global Compact delle Nazioni Unite
• Riconoscimento EcoVadis (con assegnazione di overall score pari almeno a 40)
• Certificazione B-Corp (www.bcorporation.net)
• Programma di Audit Sedex SMETA (Sedex Member Ethical Trade Audit)
• Programma “Responsible Care” - https://www.federchimica.it/servizi/sviluppo-sostenibile/responsible-care)
• Altra documentazione equivalente che sarà valutata dal verificatore

In alternativa, per i livelli Silver e Bronze viene richiesto che l’azienda attui un programma di audit presso i fornitori nell’ambito del quale vengano valutati aspetti di sostenibilità sociale.</td></tr>
</table>

3. Distribuzione

Aspetto: ***Imballaggio***
Descrizione: ***Utilizzo di imballaggi sostenibili***

Criterio 14	Percentuale di materiale FSC/PEFC o riciclato nell’imballaggio
Come si misura	Il criterio si calcola applicando la seguente formula: $$\%\ materiale\ FSC/PEFC\ o\ riciclato = \frac{peso\ materiale\ FSC/PEFC\ o\ riciclato}{peso\ imballaggio} \times 100$$

Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	> 95%	> 85%	> 75%
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze di come il calcolo è stato applicato e di come sono stati misurati i quantitativi. Possono essere considerati al numeratore solamente i materiali in possesso di certificazione FSC/PEFC oppure aventi un contenuto di materiale riciclato dimostrato attraverso le seguenti modalità: • Certificazione GRS • Autodichiarazione secondo ISO 14021 • FSC Riciclato • Altra documentazione equivalente che sarà valutata dal verificatore		

Criterio 15	Riciclabilità dell'imballaggio		
Come si misura	Il criterio si misura valutando l'accettabilità nelle filiere del riciclo dei rifiuti, ovvero calcolando la percentuale di materia prima riciclabile applicando la formula e indicando se l'imballaggio è disassemblabile. $$\%\ materiale\ riciclabile = \frac{peso\ materiale\ riciclabile}{peso\ imballaggio} \times 100$$ I flussi considerati riciclabili sono quelli per cui è sufficientemente diffuso un sistema di riciclo tale da poter ragionevolmente considerare che il fine vita venga avviato a tale sistema. Si definisce monomateriale, secondo la normativa, quel materiale con un quantitativo di materiali secondari minore del 5%.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	Monomateriale riciclabile	Disassemblabile e riciclabile 100%	Disassemblabile e riciclabile > 75%
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze di come il calcolo è stato applicato e di come sono stati misurati i quantitativi.		

4. Uso

Aspetto: ***Sostanze con restrizioni d'uso***
Descrizione: ***Utilizzo responsabile di sostanze potenzialmente pericolose***

Criterio 16	Utilizzo responsabile di sostanze potenzialmente pericolose
Come si misura	Il criterio va a valutare sia la fase d'uso che l'utilizzo di sostanze pericolose in fase di produzione (ad esempio nei trattamenti superficiali).

	Il criterio è soddisfatto se sussiste il rispetto delle soglie definite da ANFAO nel suo PRSL.		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	Sì	Sì	Sì
Come si verifica	Il verificatore controllerà l'effettiva adozione del PRSL di ANFAO o comunque verificherà il rispetto delle prescrizioni in esso contenute.		

5. Smaltimento

Aspetto: ***Fine vita dell'occhiale completo***

Descrizione: ***Gestione dello smaltimento dell'occhiale in ottica di economia circolare, tramite riutilizzo e recupero***

Criterio 17	Possibilità di differenziare i materiali che costituiscono l'asta (Differenziabilità ai fini dell'avvio a riciclo)		
Come si misura	Il criterio valuta la possibilità di smontare l'asta differenziando i materiali di cui è composta, per facilitarne il riciclo. Il criterio si misura applicando la seguente formula: $$\%\, materiali\ differenziabili = \frac{peso\ materiali\ differenziabili}{peso\ asta} \times 100$$ La separazione dei materiali deve essere possibile per soggetti non specializzati mediante l'utilizzo di semplici utensili (pinze, cacciaviti, taglierini, ecc.).		
Soglie	**Soglia livello "Gold"**	**Soglia livello "Silver"**	**Soglia livello "Bronze"**
	100%	> 85%	> 70%
Come si verifica	L'azienda deve fornire evidenze del processo di separazione e di come sono stati misurati i quantitativi.		