

STANDARD KERING
PER LE MATERIE
PRIME E I PROCESSI
PRODUTTIVI

K E R I N G



Panoramica generale – pag. 04

Introduzione all'uso per i fornitori – pag. 07

Standard relativi alle materie prime – pag. 10

Pelli destinate alla produzione del cuoio – pag. 11

Pelli pregiate – pag. 19

Pellicce finte – pag. 25

Cashmere – pag. 28

Lana – pag. 33

Seta – pag. 38

Cotone – pag. 43

Carta e Legno – pag. 48

Plastica – pag. 53

Piume – pag. 58

Fibre cellulosiche – pag. 62

Fibre sintetiche – pag. 69

Altre materie prime – pag. 76

2

Standard relativi ai processi di produzione – pag. 78

Concia – pag. 79

Lavorazione tessile – pag. 87

Produzione di articoli e scarpe in cuoio – pag.97

Standard relativi agli aspetti non merceologici – pag. 103

Imballaggi – pag. 104

Visual merchandising – pag. 112

Standard relativi alla logistica – p.117

Deposito – p.118

Trasporto – p.125



Standard sul fine vita – p.132

Fine vita p.133

Standard relativi all’innovazione – pag. 140

Innovazione – pag. 141

Appendici – pag. 150

Riepilogo della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche – pag. 151

Riepilogo della Politica di Kering sul benessere degli animali – pag. 157

Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura – pag. 160

Sistema di segnalazione Kering – pag. 164

Conto dei risultati ambientali (EP&L) – pag.165

FAQ – pag. 169

Glossario – pag. 172



PANORAMICA GENERALE



“Stiamo riprogettando il nostro business per continuare a crescere e prosperare in modo sostenibile con un orientamento al futuro e, allo stesso tempo, ci adoperiamo per trasformare il settore del lusso e contribuire a vincere le importanti sfide sociali e ambientali con le quali si confronta la nostra generazione.”

François-Henri Pinault

Il Gruppo Kering ritiene che il lusso possa apportare un contributo significativo alla creazione di un mondo più sostenibile. Kering si preoccupa dell'impatto delle proprie attività sul pianeta e sulle persone, e intende integrare la sostenibilità tra le proprie responsabilità, facendone un'opportunità per reinventare il proprio business e il settore del lusso. Da anni Kering è leader nella sostenibilità e continuerà a consolidare questo suo ruolo con responsabilità, affidabilità e trasparenza, generando un profondo cambiamento.

Per portare a termine la propria visione e definire i più alti standard delle best practices nel settore del lusso, nel gennaio 2017 Kering ha annunciato la fase successiva della sua strategia di sostenibilità, che vede coinvolti tutti i marchi del Gruppo. Tale strategia si pone obiettivi ambiziosi atti a ridurre l'impatto delle attività di Kering sull'ambiente, promuovendo il benessere sociale all'interno e all'esterno del Gruppo e creando piattaforme innovative e rivoluzionarie. La nuova strategia, dal titolo "Crafting Tomorrow's Luxury" ("Plasmare il lusso di domani"), presenta obiettivi chiari da raggiungere entro il 2025 che rientrano sotto i temi Care, Collaborate and Create (Prendersi cura di, Collaborare e Creare), quali:

- 100% di tracciabilità delle principali materie prime e 100% di conformità agli Standard Kering per le materie prime e i processi produttivi (gli Standard Kering)
- Riduzione del 40% dell'impatto misurato in termini di conto economico ambientale (Environmental Profit and Loss, EP&L), considerando le emissioni di gas serra, l'uso dell'acqua, l'inquinamento dell'acqua e dell'aria, la produzione di rifiuti e i cambiamenti nell'uso di suolo
- Creazione di un Indice di sostenibilità dei fornitori Kering per fare in modo che il livello di sostenibilità di ogni singolo fornitore sia visibile a tutti i marchi del Gruppo
- Contributo al raggiungimento di un impatto sociale positivo lungo l'intera filiera, con particolare attenzione ai luoghi di approvvigionamento delle materie prime



Oltre ad aver definito questi obiettivi sociali e ambientali, il Gruppo Kering è impegnato a sviluppare nuovi modelli di business, a integrare approcci innovativi per l'approvvigionamento delle materie prime e nuove soluzioni tecnologiche per i materiali, nonché a fornire il proprio contributo alla creazione di una solida "economia circolare". Abbiamo stimato che tali innovazioni rappresenteranno la metà della riduzione dell'EP&L entro il 2025 (ovvero il 20% della riduzione totale del 40% prevista dalla Strategia di sostenibilità di Kering).

Per raggiungere questi obiettivi nei prossimi dieci anni sarà fondamentale adottare standard sociali e ambientali all'avanguardia in tutte le filiere legate a Kering. Gli Standard Kering, descritti in dettaglio in questo documento, e tutto l'insieme dei criteri stilati a corredo degli stessi, definiscono il contesto nel quale Kering e i marchi del Gruppo portano avanti il loro impegno e le loro azioni. Inoltre, offrono un modo per valutare i progressi compiuti e i risultati raggiunti a livello di tracciabilità, benessere sociale, salvaguardia dell'ambiente, benessere animale ed utilizzo di sostanze chimiche. Questo documento intende delineare un quadro chiaro e aiutare a concretizzare l'impegno generale e a lungo termine di Kering a favore della sostenibilità. I criteri alla base degli Standard Kering sono l'integrità, la circolarità e l'applicazione del principio di precauzione. Gli Standard Kering sono specifici e basati su requisiti ben

precisi. Pertanto, a dimostrazione del nostro impegno, a partire dal 2017 Kering valuterà il grado di aderenza di tutti i nuovi fornitori ai suoi principi di sostenibilità e sosterrà i fornitori attuali nei loro sforzi per soddisfare determinati Standard Kering.

Kering sa che un rapporto di collaborazione con i fornitori è fondamentale per raggiungere nel lungo termine il valore ed i reciproci benefici che la sostenibilità può offrire alle nostre aziende. Nonostante la forte motivazione a raggiungere l'eccellenza e i nostri ambiziosi obiettivi in fatto di sostenibilità, sappiamo bene che tutto ciò richiede tempo e che dobbiamo stabilire dei traguardi intermedi realisticamente raggiungibili per incoraggiare e sostenere ogni progresso e miglioramento. Pertanto, durante questa fase di transizione che Kering e i fornitori affronteranno insieme, sarà nostra cura offrire a questi ultimi l'assistenza tecnica necessaria attraverso la formazione e la creazione di una piattaforma dedicata ai fornitori per promuovere gli Standard Kering e favorire la condivisione di best practices. Desideriamo collaborare con i fornitori aiutandoli ad integrare e capire gli Standard Kering.

Grazie al reciproco impegno per la sostenibilità e alla spinta all'innovazione, potremo contribuire a creare un impatto ambientale e sociale positivo, garantendoci al contempo crescita e successo a lungo termine.



**INTRODUZIONE
ALL'USO
PER I FORNITORI**

Gli Standard Kering per le materie prime e i processi produttivi (gli Standard Kering) nascono con l'intento di supportare tutti i fornitori che lavorano con marchi del Gruppo Kering.

Non si tratta di un documento contrattuale, bensì di un documento informativo che fornisce suggerimenti e linee guida per permettere ai fornitori di soddisfare gli ambiziosi requisiti di Kering in materia di sostenibilità.

È opportuno che gli Standard Kering siano usati unitamente ad altri documenti chiave per i fornitori, tra cui:

- Il Codice etico di Kering, che definisce i principi etici che devono essere applicati ovunque e da chiunque, nonché i valori del Gruppo, ciò in cui crede e ciò che non tollera. La Carta fornitori, compresa nel Codice etico, descrive in dettaglio le aspettative specifiche di Kering nei confronti dei propri partner su questioni etiche, sociali e ambientali
- La politica di Kering per i diritti umani, volta a definire le aspettative essenziali in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute e sicurezza, in riferimento sia ai dipendenti Kering e che ai lavoratori della filiera
- L'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL) e L'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti di Kering (PRSL), che contengono i requisiti relativi all'uso e alla gestione di sostanze chimiche per i processi produttivi e per i prodotti

Gli elevati standard Kering in materia di sostenibilità si basano sull'impegno a ridurre gli impatti negativi sull'ambiente derivanti dalle proprie attività lungo l'intera filiera e a favorire l'applicazione delle best practices volte a creare vantaggi sociali e ambientali. Inoltre, Kering punta su innovazioni e nuove tecnologie per ottenere le soluzioni sostenibili migliori per le materie prime e i processi produttivi. In particolare, è necessario che l'approvvigionamento e la lavorazione di tutte le materie prime destinate a Kering avvengano nel rispetto di tutti i principi riportati qui di seguito, che sono alla base degli Standard Kering:

- Applicazione del principio di precauzione nel non utilizzare una tecnica fin quando non ci sia un consenso della comunità scientifica sulla sua sicurezza per l'uomo e per l'ambiente
- Rispetto di tutte le normative, le convenzioni e i regolamenti nazionali e internazionali

- Tracciabilità affidabile e verificabile
- Standard elevati per il Benessere Animale sotto tutti gli aspetti relativi a trattamento, allevamento, trasporto e macellazione
- Astensione da qualsiasi attività che comporti il degrado o la distruzione degli ecosistemi naturali e promozione di metodi produttivi rispettosi dell'ambiente
- Impegno a ridurre l'impatto negativo dei cambiamenti climatici
- Garanzia di un approccio etico nei confronti delle persone che lavorano nella filiera, come descritto nella Carta per i Fornitori del Codice etico Kering e nella politica per i diritti umani di Kering
- Integrazione, per quanto possibile, di nuove tecnologie e soluzioni innovative nell'approvvigionamento delle materie prime o nelle tecniche di lavorazione e produzione

Gli Standard Kering si prefiggono di adottare un approccio olistico e responsabile nella fabbricazione dei prodotti dei marchi Kering applicando tale approccio in ogni singolo passaggio della filiera, dall'allevamento o dal campo fino al prodotto finito.

Il mercato in generale si sta orientando verso pratiche più sostenibili. Conformarsi agli Standard Kering permetterà ai fornitori di posizionarsi in anticipo rispetto ai concorrenti nell'evoluzione del mercato.

Tutti i fornitori saranno valutati in base al loro allineamento agli Standard Kering nella sezione sostenibilità del Sistema di valutazione dei fornitori (Kering Vendor Rating system), attualmente in fase di elaborazione. Si fa presente che tale sistema di valutazione sarà visibile a tutti i marchi del Gruppo Kering. Questo dovrebbe incentivare ulteriormente i fornitori all'implementazione degli Standard Kering onde attrarre ulteriori opportunità di business con il gruppo Kering.



Requisiti minimi e Condizioni aggiuntive per soddisfare gli Standard Kering

Ogni singolo Standard Kering comprende una sezione sui "Requisiti minimi" che il fornitore deve soddisfare per essere conforme, ed un'altra sezione "Condizioni aggiuntive per soddisfare gli Standard Kering" su cui i fornitori dovranno lavorare nei prossimi anni per allinearsi alle best practices nel loro settore.

Requisiti minimi

Questa sezione intende essere una guida operativa per i fornitori affinché possano rispettare i requisiti obbligatori per soddisfare gli Standard Kering. In sostanza, si tratta delle prassi e degli standard minimi richiesti da Kering. Per poter essere un fornitore Kering, occorre mettere in atto prontamente le misure e gli impegni descritti nella sezione dei Requisiti minimi, che risultano allineati con i Principi di sostenibilità Kering allegati agli accordi con i fornitori. Kering richiede ai propri fornitori di comunicare tali misure e impegni ai relativi subfornitori per garantire la piena conformità agli standard. Eventuali non conformità possono essere considerate come una violazione dell'impegno assunto in relazione ai Principi di sostenibilità Kering definiti nell'accordo con il fornitore.

Condizioni aggiuntive per soddisfare gli Standard Kering

Questa sezione mette a disposizione dei fornitori suggerimenti e raccomandazioni per mettere in pratica le best practices, da considerare come complementari ai Requisiti minimi di cui sopra. I fornitori dei marchi Kering dovrebbero essere pronti ad apportare miglioramenti continui alle loro prassi aziendali per raggiungere gli standard richiesti da Kering. Alcune delle azioni elencate nelle sezioni delle Condizioni aggiuntive sono già state spostate nelle sezioni dei Requisiti minimi tra la versione 1 e la versione corrente di questo documento. Ulteriori Condizioni aggiuntive diventeranno Requisiti minimi per i fornitori dei marchi Kering nel prossimo futuro (1-3 anni) e tutte queste condizioni diventeranno obbligatorie entro il 2025 (data indicata nella Strategia di sostenibilità 2025 di Kering). Si fa presente che i fornitori già allineati con le Condizioni aggiuntive o parte di esse beneficeranno di un punteggio migliore nel Sistema di valutazione dei fornitori Kering (Kering Vendor Rating System).

Le Appendici allegate a questo documento sono molto importanti e dovrebbero essere distribuite ai subfornitori laddove pertinenti alle loro attività. Queste forniscono ulteriori e approfondite informazioni sugli Standard Kering, con particolare riguardo ad aspetti quali la gestione delle sostanze chimiche, la conformità alle norme di responsabilità sociale, il conto economico ambientale (EP&L) e le FAQ.

Gli Standard Kering sono rivisti su base annuale e i marchi del Gruppo adattano e definiscono i loro obiettivi nell'ambito di questo quadro generale ed entro i tempi fissati. Si fa presente che gli Standard Kering si applicano solo alla produzione destinata ai marchi del Gruppo Kering e non all'intera produzione di uno stabilimento o di un fornitore, salvo i casi in cui questo non venga espressamente comunicato in relazione a specifici Standard Kering illustrati nel presente documento.



**STANDARD
PER LE
MATERIE PRIME**





PELLI
DI ORIGINE BOVINA E OVINA



La produzione della pelle può avere impatti negativi rilevanti in termini ambientali e sociali relativi alla fase di allevamento. Sebbene la pelle sia considerata un sottoprodotto o un coprodotto dell'industria della carne, Kering si impegna a garantire che il suo approvvigionamento avvenga nel modo più responsabile e sostenibile possibile da fonti che operano con responsabilità, contribuendo a ridurre gli impatti negativi degli allevamenti. Tra tali potenziali impatti negativi si includono conseguenze dirette dei sistemi produttivi dell'allevamento, quali la conversione di habitat naturali in pascoli, l'uso di sostanze chimiche sintetiche o pratiche impattanti sul benessere animale. Inoltre, possono presentarsi anche "impatti indiretti", quali l'uso di mangimi prodotti con pratiche agricole non sostenibili e il controllo delle specie animali endemiche mediante il loro abbattimento, che può ripercuotersi sulle misure intese alla conservazione delle stesse. Kering crede nella collaborazione con l'intera filiera per garantire la tracciabilità e la sostenibilità nel lungo termine. Per Kering l'unico modo di ridurre i rischi associati agli impatti sociali e ambientali consiste nell'aver la tracciabilità completa della pelle lungo la filiera. Kering sa bene che la tracciabilità rappresenta una sfida, ma i fornitori devono impegnarsi a migliorare questo requisito interagendo con i macelli e gli altri soggetti che intervengono nella filiera. I fornitori dovrebbero anche essere a conoscenza delle prassi per il benessere animale adottate nei paesi di allevamento e macellazione, oltre a cercare in ogni modo di approvvigionarsi da allevamenti che vantano sistemi produttivi riconosciuti e accertati come sostenibili e in linea con gli Standard Kering.

I requisiti descritti qui di seguito sono incentrati sulla produzione zootecnica per le pelli bovine (vitellone, bovino adulto, vitello, vitellino), ovine (pecora, agnello, montone, capra) e lo shearling. Detti requisiti si applicano fino alla macellazione degli animali. Inoltre sono disponibili Standard Kering aggiuntivi per la lavorazione e la concia delle pelli (vedere lo [Standard Kering per la concia](#) e lo [Standard Kering per la produzione di articoli di pelletteria e calzature](#)).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le pelli sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Evitare il degrado e la distruzione degli ecosistemi naturali
- Garantire i più elevati standard di Benessere Animale
- Garantire un approccio etico nei confronti di coloro che lavorano nella filiera
- Incentivare la sostenibilità ecologica dei metodi produttivi in uso negli allevamenti



REQUISITI MINIMI

Verificare che il pellame non provenga da allevamenti ricollegabili a una qualsiasi forma di deforestazione nel bioma amazzonico

I marchi Kering non collaboreranno con fornitori che acquistano le pelli da allevamenti ricollegabili a una qualsiasi forma di deforestazione nel bioma amazzonico messa in atto da luglio 2006, o da allevamenti che figurano nell'elenco di quelli soggetti all'embargo promosso dall'ente ambientale brasiliano IBAMA. I fornitori di pellame devono: (1) esaminare insieme ai loro subfornitori la fonte di approvvigionamento delle pelli, (2) verificare concretamente nel dettaglio l'origine di pelli provenienti dal Sud America e (3) cessare ogni relazione con eventuali subfornitori non conformi.

Fornire le informazioni minime richieste sull'origine delle pelli

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera della pelle. In questo contesto, i fornitori di pellami sono chiamati a compiere ogni ragionevole sforzo per fornire a Kering, laddove richieste, le informazioni sull'origine delle pelli. Tali informazioni comprendono:

- Sede e nome della conceria che effettua la rifinitura
- Sede della conceria che effettua le operazioni di piclaggio, concia e riconcia se diversa da quella che effettua la rifinitura
- Sede (paese, regione) del macello
- Paese di origine (ovvero il paese dell'allevamento)

Adoperarsi con ogni sforzo per acquistare dai “paesi preferiti” da Kering

Kering sostiene la ricerca continua da parte di esperti per valutare il rischio di acquistare pelli grezze o lavorate dai diversi paesi in base a fattori quali pratiche agricole, inquinamento ambientale, benessere animale, pratiche di lavoro, ecc. e (2) identificare i paesi, e in alcuni casi gli allevamenti, dai quali è preferibile acquistare le pelli. Nel [RIQUADRO 2](#) vengono riportati un elenco di “paesi preferiti” e alcune spiegazioni in merito. Laddove possibile, i fornitori sono invitati a proporre ai marchi del Gruppo Kering pelli provenienti da questi paesi.

Nel caso in cui non si acquisti da un “paese preferito”, collaborare con i marchi del Gruppo Kering per esaminare in maniera più approfondita l'origine della pelle

Nel caso in cui si acquisti da un paese che non rientra nell'[Elenco indicativo dei paesi di approvvigionamento preferiti per la pelle](#), i fornitori lavoreranno con Kering in un rapporto di partnership costruttiva, pragmatica e reciprocamente vantaggiosa per avere una visione più chiara della filiera, accertare l'origine esatta delle pelli fino a livello dell'allevamento e determinare se soddisfa gli Standard Kering e, se necessario, definire possibili azioni correttive.

Promuovere gli Standard Kering sul Benessere Animale

I fornitori devono essere a conoscenza degli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie. I fornitori sono anche responsabili di informare i loro subfornitori sull'esigenza di Kering di monitorare e verificare il benessere animale. Nella fattispecie, i fornitori devono:

- Leggere gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering e l'[Appendice: Benessere Animale](#). Le norme specifiche per specie sono disponibili su richiesta
- Trasmettere gli Standard per il Benessere Animale del gruppo Kering ai propri subfornitori e informarli sull'esigenza di Kering di monitorare e verificare il benessere degli animali
- Fornire, su richiesta di Kering, informazioni sulle fonti di approvvigionamento in modo che Kering possa monitorare e verificare il reale allineamento agli Standard Kering delle pratiche di allevamento e macellazione

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel [Codice etico di Kering](#)

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Garantire la tracciabilità completa del cuoio

Kering prevede di raggiungere la tracciabilità completa delle pelli fino a livello dell'allevamento entro il 2025, il tutto con il supporto di apposita documentazione, meccanismi di tracciabilità fisica e sistemi di verifica. Questo obiettivo richiederà collaborazione all'interno dell'intera filiera della pelle. Ai fornitori di pelle si richiede di promuovere questa collaborazione e fornire le seguenti informazioni:

- Sede e nome della conceria che effettua la rifinitura
- Sedi e nomi di tutte le concerie intervenute a monte della rifinitura
- Sede (paese, regione) e, se necessario, nome del macello
- Sede (paese, area) degli allevamenti (da quello finale a quello di riproduzione)

I fornitori di pelle sono fortemente incoraggiati a lavorare con i sistemi di tracciabilità esistenti, come quelli previsti da ICEC (Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conciaria), LWG (Leather Working Group) o CSCB (Certificação de Sustentabilidade do Couro Brasileiro).

Vedere il [RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per la tracciabilità](#).

In futuro potrebbero aggiungersi altre certificazioni raccomandate da Kering, di cui i fornitori saranno debitamente informati. È importante sottolineare che l'esistenza di una certificazione di tracciabilità non significa piena conformità agli standard Kering se non vengono soddisfatti anche gli altri requisiti (incluso il benessere degli animali) elencati di seguito.

Acquistare solo dai paesi identificati come “preferiti” da Kering o da fonti di approvvigionamento specifiche accertate come sostenibili

Entro il 2025, sarà richiesto a tutti i fornitori di acquistare le pelli grezze o lavorate destinate al Gruppo Kering esclusivamente da:

- Un paese preferito tra quelli elencati nel [RIQUADRO 2](#). Tra i suddetti paesi, le attività che vantano le certificazioni elencate nel [RIQUADRO 3](#) sono da preferire alle fonti di approvvigionamento non certificate. Si noti che la tipologia del sistema di allevamento, così come la riduzione degli impatti diretti (ad esempio il pascolo pianificato, nessuna conversione di habitat naturali e il mantenimento del benessere animale) e di quelli indiretti (ad esempio i prodotti di base da fonti di approvvigionamento locali sostenibili, le pratiche ecologiche di gestione faunistica) sono considerati, nella valutazione, come fonti “preferite”
- In particolare, Kering si orienterà verso pellami provenienti da sistemi di allevamento che permettono la rigenerazione del suolo e che perseguono i più alti livelli di benessere animali – questo implica che, dal 2025, Kering non si rifornirà da aziende operanti con sistemi di allevamento intensivo confinato
- Qualsiasi paese, a condizione che la fonte di approvvigionamento delle pelli grezze o lavorate (come l'allevamento e il macello) sia verificata come sostenibile, ovvero abbia una delle certificazioni elencate nel [RIQUADRO 3](#), o un'altra certificazione riconosciuta da Kering e che soddisfi gli Standard Kering di gestione del suolo, condizioni sociali/di lavoro e benessere animale

Garantire che le pratiche finalizzate al Benessere Animale siano in linea con gli Standard Kering

Tutti i fornitori/subfornitori che hanno a che fare con animali vivi dovranno accettare l'applicazione degli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie e il relativo accertamento da parte di Kering o di terzi. Questi Standard Kering mettono in evidenza i requisiti specifici per il benessere animale negli allevamenti. Kering richiede anche la dimostrazione e la verifica degli standard relativi al benessere animale nei macelli. Su richiesta sono disponibili sia gli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie, sia le raccomandazioni per i macelli. Vedere [Appendice: Benessere Animale](#).



RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per la tracciabilità

	Stato	Ente certificatore	Campo di applicazione
LWG	Standard privato	Leather Working Group	Applicabile a livello internazionale, attualmente principalmente diffuso in Sud America ed Asia, comprende 3 Note per la tracciabilità delle pelli (pelli conciate al cromo e senza cromo, macelli, fornitori di pellami spaccati)
ICEC	Standard privato	Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conciaria	Applicabile a livello internazionale, iniziata con le concerie in Italia
CSCB	Standard nazionale	Certificação de sustentabilidade do Couro Brasileiro	Incentrato sulle pratiche in uso nelle concerie brasiliane
Textile Exchange Sustainable Leather	Standard volontario	Textile Exchange	In fase di sviluppo (impatto ambientale, impatto sociale, benessere degli animali e tracciabilità). Comprenderà pratiche in allevamenti, abbattimento e conceria



RIQUADRO 2: Elenco indicativo dei paesi di approvvigionamento preferiti per la pelle

Kering sostiene costantemente la ricerca per valutare il rischio di approvvigionamento da paesi diversi. Un paese è considerato ad alto rischio se presenta almeno uno dei seguenti aspetti:

- Esiste il rischio di conversione di ecosistemi sensibili (in particolare le foreste naturali e le praterie) in pascoli per l'allevamento
- Le pratiche di allevamento non sono ecologicamente sostenibili (ad esempio forte inquinamento dell'acqua, emissioni elevate di gas serra, ecc.)
- Esiste il rischio di lavoro forzato o lavoro minorile
- Alcune delle attività di pascolo del bestiame occupano terre contese dalle popolazioni indigene o aree protette dalla legislazione federale, statale o municipale
- Non esistono regolamenti in fatto di benessere animale, oppure le pratiche locali non sono compatibili con quest'ultimo
- Il sistema di tracciabilità è particolarmente limitato (mancanza di certificazione specifica per la catena alimentare, nessun regolamento nazionale, ecc.)

Nella tabella sono riportate le fonti di approvvigionamento preferite da Kering in quanto comportano un rischio più basso relativo agli aspetti sopra enunciati. Questo elenco è frutto delle migliori conoscenze in possesso di Kering nel momento in cui viene redatto il presente documento, e tali conoscenze potrebbero cambiare a seguito di ulteriori ricerche e informazioni. Incoraggiamo i fornitori a far pervenire a Kering il feedback sulle loro conoscenze dei diversi aspetti di rischio presenti nei paesi di approvvigionamento.

Tipo di pelli	Paese d'origine
<p>Pelli bovine (tra cui vitellone, bovino adulto, vitello, vitellino)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Europa: Austria, Belgio, Danimarca, Finlandia, Francia, Germania, Grecia, Irlanda, Italia, Lettonia, Lituania, Paesi Bassi, Norvegia, Polonia, Slovenia, Spagna, Svezia, Svizzera, Regno Unito • Nuova Zelanda
<p>Pelli ovine (tra cui pecora, capra, agnello, montone)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Europa: Francia, Germania, Grecia, Islanda, Irlanda, Italia, Paesi Bassi, Portogallo, Spagna, Svezia, Svizzera, Regno Unito • Nuova Zelanda



RIQUADRO 3: Certificazioni raccomandate per la sostenibilità

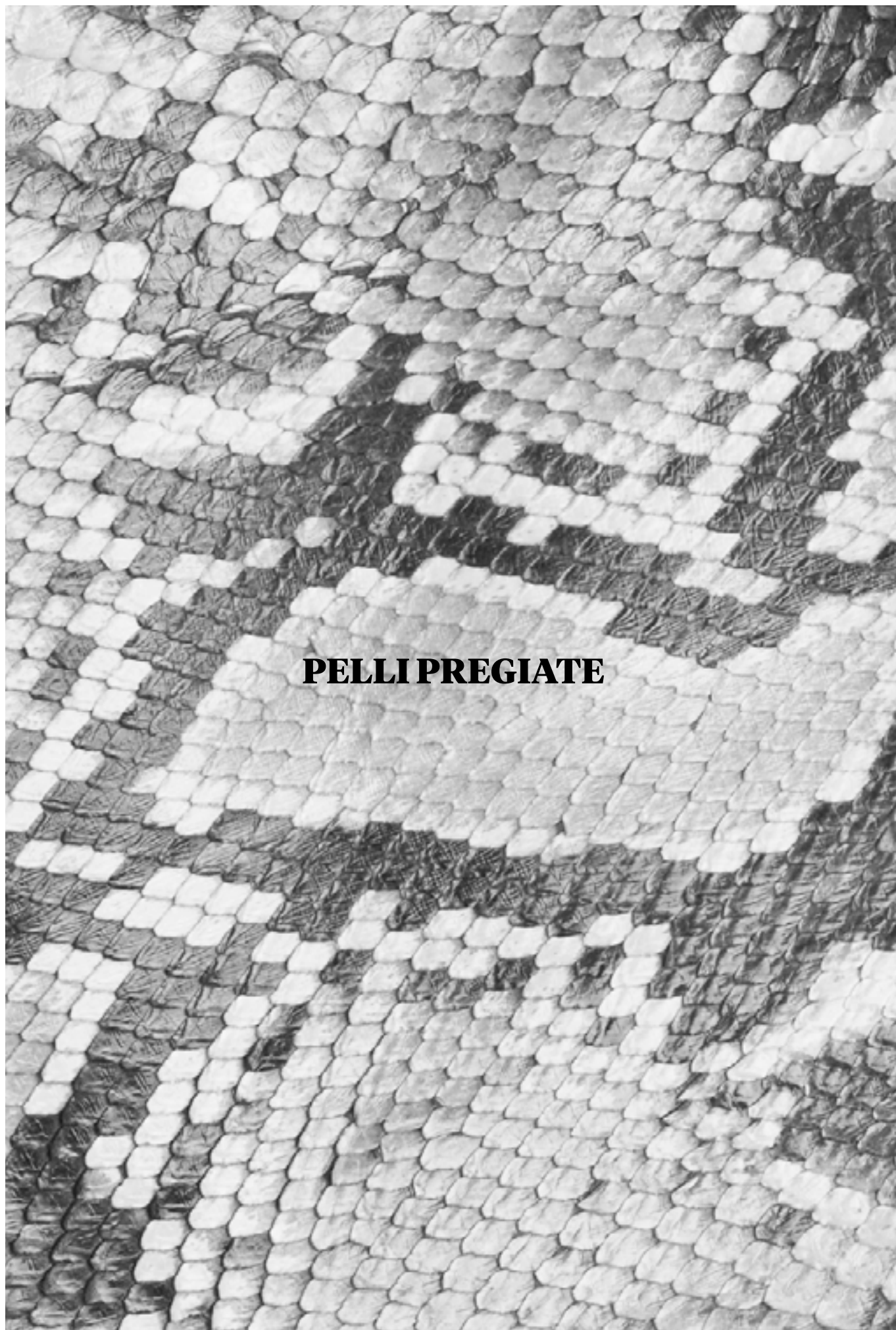
In caso di approvvigionamento da uno dei paesi elencati qui di seguito, Kering invita i fornitori ad acquistare pelli provenienti da allevamenti che applicano le certificazioni volontarie riportate nella tabella e che verificano i criteri per l'allevamento sostenibile, quali benessere degli animali, conservazione della biodiversità e pratiche di allevamento ecologico.

Paese	Certificazione	Stakeholders	Tipologia	Ambito di applicazione
BOVINI (VITELLONE, BOVINO ADULTO, VITELLO, VITELLINO, BUFALO)				
INTERNAZIONALE	Biologico; Per gli Standard nazionali vedere IFOAM	Associazioni nazionali per l'agricoltura biologica	terza parte	Sostenibilità ecologica nelle pratiche di allevamento, tracciabilità, sostanze chimiche, conservazione delle biodiversità
	Ecological Outcomes Verified (EOV)	Savory Institute	seconda parte	Tracciabilità, benessere animale, conservazione della biodiversità, pratiche di allevamento e coltivazione sostenibili
FRANCIA	Label Rouge	Institut National de l'Origine et de la Qualité (INAO)	terza parte	Allevamento, benessere animale, gestione dell'alimentazione, tracciabilità
PAESI BASSI	Beter Leven	Società olandese per la protezione degli animali	terza parte	Benessere degli animali, gestione dei mangimi, tracciabilità
USA, CANADA, REGNO UNITO E SUD AFRICA	Animal Welfare Approved Certified Grassfed	A Greener World	terza parte	Tracciabilità, benessere animale e gestione dell'alimentazione (solo animali nutriti a erba)
USA, CANADA E AUSTRALIA	Certified Humane	Humane Farm Animal Care	terza parte	Benessere animali, tracciabilità, gestione dei mangimi
REGNO UNITO E IRLANDA	RSPCA Assured (prima Freedom Food)	RSPCA	seconda parte	Benessere animale, tracciabilità
	Pasture for Life	Associazione Pasture Fed Livestock	terza parte	Benessere animali, tracciabilità, gestione dei terreni
USA	American Humane Certified	American Humane	terza parte	Benessere animale, tracciabilità
INTERNAZIONALE	Regenerative Organic Certified	Regenerative Organic Alliance	terza parte	Benessere animali, tracciabilità, gestione dei terreni, responsabilità sociale
NUOVA ZELANDA	SPCA Certified	SPCA (New Zealand)	terza parte	Benessere animale, tracciabilità



PICCOLI RUMINANTI (PECORE, AGNELLI, CAPRE)				
Paese	Certificazione	Stakeholders	Tipologia	Ambito di applicazione
INTERNAZIONALE	Biologico; Per gli Standard vedere IFOAM	Associazioni nazionali per l'agricoltura biologica	terza parte	Sostenibilità ecologica, tracciabilità, sostanze chimiche, conservazione delle biodiversità
	Ecological Outcomes Verified	Savory Institute	seconda parte	Tracciabilità, benessere degli animali, conservazione della biodiversità, pratiche di allevamento sostenibili
FRANCIA	Label Rouge	Institut National de l'Origine et de la Qualité (INAO)	terza parte	Allevamento, benessere degli animali, gestione dei mangimi, tracciabilità
REGNO UNITO	RSPCA Assured (prima Freedom Food)	RSPCA	seconda parte	Benessere animale, tracciabilità
SUDAFRICA	Certified Karoo Meat Initiative	Karoo development foundation (NGO)	terza parte	Tracciabilità, benessere degli animali, sostenibilità ecologica
USA, CANADA, NUOVA ZELANDA E AUSTRALIA	Animal Welfare Certified	Global Animal Partnership	terza parte	Benessere degli animali, gestione dei mangimi, tracciabilità, pratiche di allevamento sostenibili
USA, CANADA, REGNO UNITO E SUDAFRICA	Animal Welfare Approved Certified Grassfed	A Greener World	terza parte	Tracciabilità, benessere degli animali e gestione dei mangimi (solo animali nutriti con erba)
USA, CANADA E AUSTRALIA	Certified Humane	Humane Farm Animal Care	terza parte	Benessere degli animali, tracciabilità, gestione dei mangimi
REGNO UNITO E IRLANDA	Pasture for Life	Associazione Pasture Fed Livestock	terza parte	Benessere animali, tracciabilità, gestione dei terreni
INTERNAZIONALE	Regenerative Organic Certified	Regenerative Organic Alliance	terza parte	Benessere animali, tracciabilità, gestione dei terreni, responsabilità sociale
NUOVA ZELANDA	SPCA Certified	SPCA (New Zealand)	terza parte	Benessere animale, tracciabilità





PELLI PREGIATE



Alcuni dei prodotti venduti dai marchi Kering sono realizzati con pelli pregiate provenienti da diverse specie di animali. Kering si impegna a garantire, nel modo più assoluto, che l'approvvigionamento di tali pellami avvenga secondo i più elevati standard di benessere animale, ambientale e condizioni di lavoro. Per quanto riguarda il benessere animale, il rispetto dei più elevati standard in materia di gestione, trattamento, cattura, trasporto e macellazione degli stessi è fondamentale per i principi Kering e, più in generale, per il successo nel lungo termine del commercio delle pelli pregiate. Inoltre, riteniamo imprescindibile gestire le nostre filiere e catene di approvvigionamento in modo tale da garantire che non vi sia alcun impatto negativo sulla fauna selvatica e il rispettivo habitat.

Per quelle specie elencate nelle Appendici CITES, i fornitori sono tenuti a rispettare accuratamente e fedelmente tutte le procedure CITES. L'indicazione della provenienza dell'animale è obbligatoria per qualunque specie, anche per quelle non contemplate dalla convenzione CITES. Kering sa bene che promuovere costantemente la ricerca e raccogliere dati sulla filiera sono aspetti essenziali per soddisfare i propri standard e garantirne un alto livello di sostenibilità.

Per Kering, le pelli pregiate includono:

- Coccodrilli e simili (ad es. caimani e alligatori)
- Serpenti (ad es. pitoni, serpenti d'acqua come Homalopsis Buccata, cobra, serpente dei ratti, ecc.)
- Lucertole e simili (ad es. tejus, varanidi, ecc.)
- Uccelli (ad es. struzzo)
- Pesci e simili (ad es. anguilla, ecc.)
- Altro (ad es. antilope, daino, ecc.)

I seguenti Standard Kering per le pelli pregiate sono incentrati sulla produzione di pelli pregiate in allevamenti e grandi fattorie e/o attraverso la cattura di animali selvatici. Inoltre sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione e la concia delle pelli (vedere lo [Standard Kering per la concia](#), applicabile alle pelli e alle pelli pregiate).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le pelli pregiate sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Garantire i più elevati standard di Benessere Animale
- Garantire che non vi siano impatti dannosi sulla fauna selvatica e sul rispettivo habitat



REQUISITI MINIMI

Evitare, per Kering o qualsiasi altro cliente, l'approvvigionamento di qualunque specie oggetto di commercio/traffico illegale

I fornitori sono tenuti a non commercializzare prodotti animali illegali o a sostenere, in alcun modo e circostanza, il traffico di animali selvatici.

L'approvvigionamento e il commercio di tutte le pelli pregiate devono avvenire legalmente e in ottemperanza alle normative e convenzioni nazionali e internazionali.

Evitare l'approvvigionamento di qualunque specie a rischio di estinzione

I fornitori non devono approvvigionarsi con nessuna specie legalmente commercializzata appartenente alle categorie "near threatened", "vulnerable", "endangered" o "critically endangered" (elencate nella [Lista rossa IUCN](#)). Esistono però alcune eccezioni, in relazione alla presenza o meno di una specie entro le [Appendici CITES](#):

- Le specie elencate nell'Appendice I CITES non devono essere utilizzate
- Le specie elencate nell'Appendice II e nell'Appendice III CITES possono essere utilizzate dai fornitori a patto che le procedure CITES siano rigorosamente rispettate e fintanto che i fornitori sono disposti e in grado di condividere determinate informazioni sul loro approvvigionamento (vedere "Fornire informazioni verificabili" di seguito)

I fornitori devono adoperarsi con ogni mezzo per evitare l'approvvigionamento da paesi/attività dove sussista un rischio di non conformità alla convenzione CITES (ad es. Laos).

Kering richiede una estrema prudenza circa l'approvvigionamento di specie non CITES. Quando si utilizzano specie al di fuori della convenzione CITES Kering richiede che i fornitori diano informazioni dettagliate circa la localizzazione (Paese/ Regione) della loro origine (allevamento o cattura di animale selvatico) e sulle pratiche per il benessere animale. Queste informazioni devono essere fornite in anticipo per loro verifica.

Gli animali citati dalla [Legge sulle specie in via di estinzione degli Stati Uniti](#) e/o soggetti a restrizioni dall'Unione Europea ([Normative comunitarie sul commercio di specie selvatiche](#)) non devono essere acquistati a meno che non siano in linea con le restrizioni e i requisiti di questi regolamenti e in assenza di tracciabilità e verifica dettagliata da parte di Kering. I fornitori devono inoltre rispettare tutte le condizioni di importazione applicabili a tali specie.

I fornitori devono garantire che i loro subfornitori portino avanti il medesimo impegno e predisporre adeguati controlli.

Kering e/o i suoi marchi possono richiedere un impegno scritto da parte dei fornitori che descriva le misure adottate per rispettare i suddetti standard di approvvigionamento per le specie minacciate dal commercio.

Fornire informazioni verificabili sull'origine dell'animale

Per le specie elencate nelle Appendici CITES, seguire il sistema CITES: I sistemi di tracciabilità/etichettatura imposti per le specie elencate nelle Appendici CITES devono essere rispettati. Da notare che l'approvvigionamento da paesi che "riesportano" in base alla CITES (come Singapore) deve essere evitato, a causa del rischio maggiore di potenziale perdita di integrità nella filiera.

Per le specie non contemplate dalla CITES, fornire informazioni adeguate e verificabili: il nome scientifico esatto e la provenienza dell'animale (paese e fonte: cattività, allevamento o animali selvatici) devono essere forniti ai Brand Kering.



REQUISITI MINIMI

Promuovere gli Standard Kering sul Benessere Animale

I fornitori devono essere a conoscenza degli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie. I fornitori sono anche responsabili di informare i loro subfornitori sull'esigenza di Kering di monitorare e verificare il benessere animale. Nella fattispecie, i fornitori devono:

- Leggere gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering e l'Appendice sul Benessere Animale. Gli standard specifici di ogni specie sono disponibili su richiesta
- Trasmettere gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering e l'Appendice sul Benessere Animale ai propri subfornitori e informarli dell'esigenza di Kering di monitorare e verificare la tutela degli animali
- Fornire le informazioni circa l'origine, in modo che Kering possa monitorare e verificare l'allineamento agli Standard Kering in particolare circa le pratiche di allevamento e di macellazione circa il benessere animale

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Acquistare da paesi e attività preferiti da Kering

Nei prossimi anni, i fornitori dovranno acquistare esclusivamente da attività preferite da Kering (vedere il [RIQUADRO 1: Elenco indicativo dei paesi di approvvigionamento preferiti per le pelli pregiate](#)). Kering fornirà regolarmente informazioni aggiornate sui paesi/fonti di approvvigionamento consigliati, includendo anche le attività in cui sono attualmente coinvolti i fornitori dopo aver ricevuto l'approvazione di Kering. Le attività/stabilimenti preferiti di Kering dovranno adottare pratiche di gestione adeguate per garantire che non vi siano impatti dannosi nei confronti della fauna selvatica e assicurare standard elevati verificabili per il benessere animale.

L'approvvigionamento tramite le attività/stabilimenti preferiti di Kering garantirà che i fornitori rispettino tutti i Requisiti minimi di Kering e molte delle Condizioni aggiuntive per soddisfare gli Standard Kering. Questo significa che non ci saranno approvvigionamenti attraverso permessi di riesportazione o da fonti che non possono identificare e verificare la provenienza originale dell'animale.

Garantire la completa tracciabilità di tutti i pellami

I fornitori garantiranno la completa tracciabilità di tutti i pellami (contemplati o meno dalla CITES) fino alla loro origine (fauna selvatica e/o in cattività). Come richiesto, questa tracciabilità dovrà essere verificata attraverso informazioni sulla provenienza dei pellami.

Tali informazioni comprenderanno:

- Il nome scientifico della specie
- Il paese d'origine (allevamenti/grandi fattorie/cattura di animali selvatici e nel caso di attività di allevamento deve essere specificato il paese d'origine della cucciolata e/o della schiusa delle uova)
- Impianto di lavorazione
- Tipo di fonte di provenienza (cattività, allevamento o animali selvatici)
- Sede delle diverse fasi della concia

Devono essere predisposti sistemi da parte dei fornitori per verificare la provenienza originale delle pelli pregiate. Questi comprendono meccanismi di tracciabilità fisica (ad es. targhette di plastica, etichette RFID, blockchain, tracciamento del DNA ecc.) lungo la filiera e anche sistemi efficaci per la gestione della documentazione a supporto della tracciabilità fisica. I fornitori accettano di sottoporsi a verifiche sulla tracciabilità e l'approvvigionamento da parte da parti terze o seconde.

Garantire che le pratiche finalizzate al Benessere Animale siano in linea con gli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie

Tutti i fornitori/subfornitori che trattano animali vivi (ad es. stabilimenti di lavorazione e allevamento) dovranno accettare l'applicazione degli Standard Kering specifici per il benessere animale delle varie specie e il relativo accertamento da parte di Kering o di terzi; tali standard definiscono i requisiti specifici per le pratiche di gestione al fine di garantire che non vi siano impatti negativi sulla fauna selvatica, nonché sul benessere degli animali in allevamenti, aziende zootecniche, stabilimenti di lavorazione e per il prelievo di animali selvatici. Per i coccodrilli e gli alligatori, ciò include i nuovi standard e requisiti dell'International Crocodile Farmers Association (ICFA) relativi a coccodrilli e alligatori da allevamento. Tra le altre certificazioni in corso di sviluppo e che potrebbero soddisfare gli Standard Kering figurano, per lo struzzo da allevamento, gli standard della South African Ostrich Business Chamber (SAOBC) e per i rettili gli standard in via di definizione della Southeast Asian Reptile Conservation Alliance (SARCA).
Vedere [Appendice: Benessere Degli Animali](#).



RIQUADRO 1: Elenco indicativo dei paesi di approvvigionamento preferiti per le pelli pregiate

La presente tabella elenca le fonti di approvvigionamento delle specie più importanti preferite da Kering in quanto ritenute le più vicine ai Requisiti minimi e alle Condizioni aggiuntive per le pelli pregiate. L'elenco riporta le migliori conoscenze a disposizione di Kering al momento della stesura del presente documento. L'elenco potrebbe subire eventuali modifiche future sulla base di audit di terze parti presso allevamenti e/o stabilimenti di lavorazione. Ogni tipo di approvvigionamento delle pelli pregiate, presente o meno nell'elenco sottostante, dovrà essere verificato in base agli Standard Kering.

Nomi comuni	Nome scientifico	Luogo di origine	Provenienza	Certificato CITES richiesto?
ALLIGATORE AMERICANO	Alligator mississippiensis	Stati Uniti (Louisiana, Georgia)	Cattività	sì, Appendice II
		Stati Uniti	Animali selvatici	
CAIMANO DAGLI OCCHIALI	Caiman crocodilus	Venezuela	Animali selvatici	sì, Appendice II
JACARÈ CAIMANO	Caiman yacare	Argentina	Allevamento	sì, Appendice II
		Bolivia	Cattività	
		Bolivia	Animali selvatici Tacana programma di cattura	
COCCODRILLO DEL NILO	Crocodylus niloticus	Madagascar, Sudafrica, Zimbabwe	Allevamento, Cattività	sì, Appendice II
ANACONDA GIALLA	Eunectes notaeus	Argentina	Animali selvatici	sì, Appendice II
PITONE BIRMANO	Python molurus	Vietnam	Cattività	sì, Appendice II
		Thailandia	Cattività	
PITONE RETICOLATO	Python reticulatus	Indonesia, Malaysia	Animali selvatici	sì, Appendice II
		Thailandia, Vietnam	Cattività	



PELLICCE FINTE



I marchi Kering non usano più la pelliccia nelle loro collezioni. Per “pelliccia” si intendono le pelli con il pelo conservato durante la lavorazione, provenienti da animali allevati, catturati o cacciati principalmente per la loro pelle. Questo include - ma non è limitato a - volpi, mustelidi (ad esempio visone, donnola, ermellino, ecc.), roditori (ad esempio orytag, coniglio, castoro, coypu, ecc.), canguro, cervo, opossum. Va notato che le pelli di pecora e altre pellicce di bestiame sono coperte dagli Standard Kering per le pelli destinate alla produzione di cuoio.

RIQUADRO 1: Pellicce artificiali e altri prodotti alternativi alle pellicce

Le decisioni dei marchi e una serie di orientamenti legali, come i divieti di vendita di pellicce in alcune città, stanno portando a una costante crescita della domanda di pellicce artificiale e di prodotti alternativi alle pellicce che non comportino l'utilizzo di risorse di origine animale. Tuttavia, anche i prodotti alternativi alle pellicce hanno delle implicazioni in termini di sostenibilità, poiché la maggior parte di questi prodotti è realizzata con fibre sintetiche, tra cui acrilico, modacrilico e poliestere, tutte a base di petrolio.

Il Gruppo Kering raccomanda ai fornitori di adottare un approccio precauzionale per l'approvvigionamento di prodotti alternativi alle pellicce:

Materie prime

I materiali utilizzati per i prodotti alternativi alle pellicce devono essere conformi agli standard Kering:

- fibre vegetali o animali (cotone, lino, seta, lana, alpaca, mohair, cashmere e le alternative rigenerate): vedere i relativi standard per le fibre (Standard Kering sul cotone, Standard Kering sulla lana, ecc.). Per assistenza su altre fibre naturali che rientrano specificamente negli Standard Kering, i fornitori possono fare riferimento al Kering Materials Innovation Lab;
- viscosa e fibre di viscosa riciclate: vedere gli Standard Kering sulla viscosa;
- fibre di poliestere: la priorità deve essere data all'uso di fibre sintetiche riciclate e, secondariamente, all'uso di fibre sintetiche di origine biologica. Vedere gli Standard Kering sulle fibre sintetiche, nella sezione sull'uso di fibre sintetiche riciclate e di origine biologica;
- Fibre acriliche e modacriliche: ove possibile, devono essere evitate, poiché al momento non è disponibile sul mercato un'alternativa sostenibile a tali fibre. Le preoccupazioni sono legate al loro fine vita (non possono essere riciclate) e al potenziale rischio per la salute umana a causa dei piccoli componenti di monomeri utilizzati durante il processo di produzione delle fibre. Se l'acrilico e il modacrilico non possono essere evitati, il fornitore deve compiere ogni ragionevole sforzo per fornire informazioni relative a:
 - solvente utilizzato per la filatura della fibra
 - recupero e riutilizzo del solvente
 - sistema in uso per prevenire l'esposizione dei lavoratori a solventi tossici e altre sostanze pericolose



RIQUADRO 1: Pellicce artificiali e altri prodotti alternativi alle pellicce

Tintura/Finitura

Per ridurre l'impatto ambientale, le opzioni sostenibili per la tintura dei prodotti alternativi alle pellicce potrebbero essere scelte in base della materia prima, ad esempio:

- fibre naturali: la tintura naturale o l'assenza di tintura possono essere opzioni valide soprattutto per alpaca e mohair;
- fibre sintetiche: laddove possibile, la tintura in pasta è da preferirsi;
- Fibre di poliestere (vergini, riciclate o di origine biologica): tecnologie di tintura ad alta efficienza idrica (ad es. tecnologie basate sulla CO₂ supercritica anziché sull'acqua).

Il processo di tintura a ciclo chiuso, in cui i prodotti chimici e l'acqua vengono recuperati e riutilizzati nella produzione è un'opzione che può essere adottata dai produttori di tutti i tipi di prodotti alternativi alle pellicce. La tintura e la finitura certificate GRS e GOTS possono essere utilizzate per i prodotti alternativi alle pellicce e altri tessuti biologici e riciclati.

Lavorazione

Potrebbero essere introdotte diverse opzioni sostenibili nella lavorazione e nelle tecniche di produzione, al fine di ridurre l'impatto della produzione e la dispersione delle microfibre. Possono essere utilizzate due tecniche principali di maglieria, una che parte dalle fibre (sliver knitting) e una che parte dai filati (yarns knitting). Lo sliver knitting genera una maggiore dispersione delle fibre rispetto allo yarn knitting, poiché rende la lavorazione tessile più sciolta. Con lo yarn knitting, inoltre, i filati lavorati più saldamente generano una minor dispersione delle fibre.

È da preferire un produttore con sistema del vuoto in linea per l'eliminazione delle fibre sciolte tramite filtraggio e scarico dell'aria.

Per maggiori informazioni sulla dispersione delle microfibre, vedere lo Standard Kering sul Fine vita.

Per le lavorazioni chimiche e produttive dei prodotti alternativi alle pellicce, i fornitori devono fare riferimento agli elenchi MRSL e PRSL del Gruppo Kering, allo Standard Kering sui processi di lavorazione dei tessuti e all'Appendice: Sintesi della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche.

Si noti che i termini «pelliccia finta» e/o «pelliccia ecologica» devono essere utilizzati con attenzione, poiché l'uso di tali termini non è consentito dalle normative di alcuni paesi.





CASHMERE



L'allevamento delle capre da cashmere è diffuso principalmente nell'area dell'Asia centrale, tra cui Mongolia e Mongolia Interna, nonostante parte della produzione si trovi anche in India, Afghanistan e Iran. La Cina attualmente produce circa il 75% del cashmere globale, perlopiù con sistemi di allevamento stanziale. In Mongolia, invece, il cashmere è prodotto principalmente su piccola scala, da pastori nomadi tradizionali che possiedono in genere da cento a qualche migliaio di capre. Seguendo una pratica secolare, ancora oggi il nomadismo di queste famiglie attraverso vasti pascoli è indispensabile per garantire sufficiente nutrimento al bestiame. Uno dei problemi più critici della produzione di cashmere in Mongolia è il degrado ambientale che si è verificato negli ultimi 2-3 decenni. Il maggiore accesso ai mercati globali ha portato i pastori nomadi della Mongolia ad aumentare le dimensioni delle loro greggi (negli ultimi 20 anni il numero totale dei capi è aumentato di oltre 4 volte). Ciò ha causato uno sfruttamento eccessivo dei pascoli, un progressivo deterioramento dei terreni dedicati, notevoli impatti sulla biodiversità e un calo della produttività. Inoltre, conseguenze ambientali quali le vaste tempeste di polvere alimentate da una significativa erosione del suolo hanno avuto impatti negativi sulla salute e sulla qualità dell'aria. Tuttavia, data l'elevata percentuale di persone che dipendono dal cashmere per il proprio sostentamento e il fatto che tale merce costituisce una quota importante del PIL, la Mongolia sta adottando misure concrete per migliorare la sostenibilità del settore.

Lo Standard Kering per il cashmere è volto a promuovere e incoraggiare l'approvvigionamento di cashmere da sistemi di produzione che rispettino i valori sociali e culturali, sostengano le economie locali e incentivino pratiche di pascolo più sostenibili e standard elevati di benessere animale.

In questo Standard Kering il termine “cashmere” indica la fibra tessile ricavata dalle capre e si riferisce alle fasi che vanno dal pascolo fino alla produzione del cashmere egiarrato. Kering ha inoltre redatto altri standard che riguardano la lavorazione del cashmere egiarrato lungo tutto la filiera fino a valle (vedere lo [Standard Kering per l'industria tessile](#)).

In sintesi, i principi alla base degli Standard Kering per il cashmere sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Massimizzare la sostenibilità ecologica: incoraggiare una produzione del cashmere che non degradi gli ecosistemi naturali, ma piuttosto ripristini e protegga il terreno, le piante e gli animali selvatici
- Garantire i più elevati standard di benessere animale



REQUISITI MINIMI

Informarsi sull'origine del cashmere

I fornitori devono adoperarsi con ogni mezzo per indicare almeno il Paese d'origine (ovvero la zona di allevamento delle capre) per tutto il cashmere utilizzato nei prodotti dei marchi di Kering.

Promuovere gli Standard Kering sul Benessere Animale

I fornitori devono essere a conoscenza degli Standard Kering specifici per il benessere delle capre. I fornitori sono inoltre tenuti a informare i loro subfornitori sull'esigenza di Kering di monitorare e verificare il benessere animale. Nella fattispecie, i fornitori devono:

- Leggere gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering e l'[Appendice: Benessere Animale](#). Le norme specifiche per specie sono disponibili su richiesta
- Trasmettere questi standard ai loro subfornitori e informarli sull'esigenza di Kering di monitorare e verificare il benessere degli animali
- Fornire informazioni sulle fonti di approvvigionamento in modo che Kering possa monitorare e verificare il rispetto degli Standard Kering

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano elevate aspettative relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Garantire la tracciabilità del cashmere

Kering si impegna a raggiungere il massimo livello di trasparenza nella sua filiera del cashmere. In questo contesto, i fornitori sono tenuti a compiere ogni ragionevole sforzo per indicare a Kering l'origine e il "percorso" del cashmere fornito ai marchi del gruppo. Tali informazioni comprendono:

- Il luogo in cui sono state effettuate la pulizia e l'egiarratura
- I dati sugli allevatori delle capre e/o sulle cooperative di allevatori

Privilegiare l'uso del cashmere proveniente dalle fonti di approvvigionamento preferite da Kering

I fornitori sono tenuti a collaborare con Kering, privilegiando l'approvvigionamento di cashmere prodotto da allevamenti e cooperative di allevatori identificati e impegnati in pratiche più sostenibili, in particolare in termini di benessere animale, gestione del suolo e dei pascoli. Ad oggi, Kering ha identificato le seguenti fonti come "migliori del settore". Questo elenco può essere ampliato e modificato in nuove revisioni del presente documento e tutti i progetti possono essere soggetti a ulteriori verifiche da parte di Kering.

Mongolia

- Cooperative di allevatori che hanno aderito al progetto Cashmere sostenibile di Kering, nel deserto del Gobi

Cina

- Cashmere da allevamento prodotto nell'ambito del programma "Aid for Trade" e con marchio "Good Cashmere Standard"

Altri paesi

- Produttori biologici con certificazione GOTS
- Produttori di cashmere con allevamenti conformi alla certificazione biologica UE

Kering può richiedere che il suo cashmere venga "separato", per avere la certezza che sia completamente tracciabile e che provenga dalle fonti di approvvigionamento preferenziali.

Garantire che le pratiche finalizzate al Benessere Animale siano in linea con gli Standard Kering

Tutti i fornitori/subfornitori che hanno a che fare con animali vivi dovranno accettare l'applicazione degli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie e il relativo accertamento da parte di Kering o di terzi. In particolare, per quanto

riguarda le capre utilizzate per la produzione, i fornitori di cashmere sono tenuti ad accettare gli Standard Kering sul benessere animale. Vedere [Appendice: Benessere Animale](#). Si fa presente che gli Standard Kering relativi alle capre da cashmere presentano alcune condizioni specifiche che consentono alle comunità di allevatori tradizionali di attuare pratiche culturali importanti.

Il programma di certificazione della Sustainable Fibre Alliance comprende alcuni standard che soddisfano i requisiti Kering sul benessere animale e che quindi sono riconosciuti come prova delle buone prassi attuate dai produttori.

Garantire la sostenibilità della gestione del suolo e delle pratiche di pascolo

Kering richiede prove e verifiche che il suo cashmere provenga da produttori che praticano il pascolo "rigenerativo" (adottando metodi che non sfruttano eccessivamente i pascoli e che non degradano l'ambiente). Le seguenti iniziative promuovono il pascolo sostenibile e sono considerate idonee all'approvvigionamento:

- Il protocollo di gestione dei pascoli della Sustainable Fiber Alliance (SFA), che include produttori/cooperative di allevatori impegnati a ottenere la certificazione SFA
- Attraverso la verifica mirata di specifici programmi per il cashmere sostenibile sotto la direzione di agenzie locali, nazionali o internazionali e di ONG
- Cooperative di allevatori che collaborano con Agronomes & Vétérinaires Sans Frontières (AVSF) nella provincia di Bajanhongor, in Mongolia
- Altre cooperative che collaborano con esperti per migliorare le pratiche di pascolo (ad es. The Nature Conservancy nella steppa orientale e il Mongolian Green Gold Program, talvolta chiamato "Responsible Nomads")

Utilizzare cashmere riciclato/rigenerato ove possibile

Questo tipo di cashmere può essere costituito da tagli pre-consumo, tagli post-consumo oppure da una combinazione di entrambi. Ciò consente di ridurre la domanda di cashmere vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per il cashmere riciclato/rigenerato è preferibile la Certificazione GRS. Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale sul cashmere riciclato/rigenerato.



RIQUADRO 1: Cashmere from Mongolia versus Inner Mongolia

Mongolia

Il cashmere è il terzo prodotto più importato esportato dalla Mongolia (talvolta chiamata "Mongolia Esterna"). Il cashmere è prodotto principalmente da comunità di pastori nomadi, che pascolano le capre lungo vaste piste nelle praterie della Mongolia. Spinti da crescenti preoccupazioni per la salute dell'ecosistema e il benessere sociale, il governo della Mongolia, le cooperative di allevatori e numerosi stakeholder stanno lavorando con il Programma delle Nazioni Unite per lo sviluppo (UNDP) per definire uno "standard di sostenibilità del cashmere" con applicabilità a livello globale. Kering accoglie con favore questa iniziativa multi-stakeholder e, una volta definito tale standard, lo userà per orientare le proprie decisioni di approvvigionamento. Fino a quel momento, il Gruppo Kering darà la priorità a progetti attentamente selezionati e allineati agli standard di sostenibilità di Kering.

Cina

Contrariamente alla Mongolia, in Cina la maggior parte della produzione di cashmere avviene all'interno di sistemi di allevamento recintati o semi-recintati in una regione nota come "Mongolia Interna". La Cina produce attualmente circa il 75% del cashmere globale, con un ulteriore 18% che entra nel paese per via commerciale per essere lavorato. Il cashmere prodotto nell'ambito di tali sistemi di allevamento dovrebbe essere soggetto a una serie di standard diversi (ma correlati) rispetto a quelli relativi al cashmere prodotto attraverso allevamenti nomadi che necessitano dell'accesso ai pascoli.

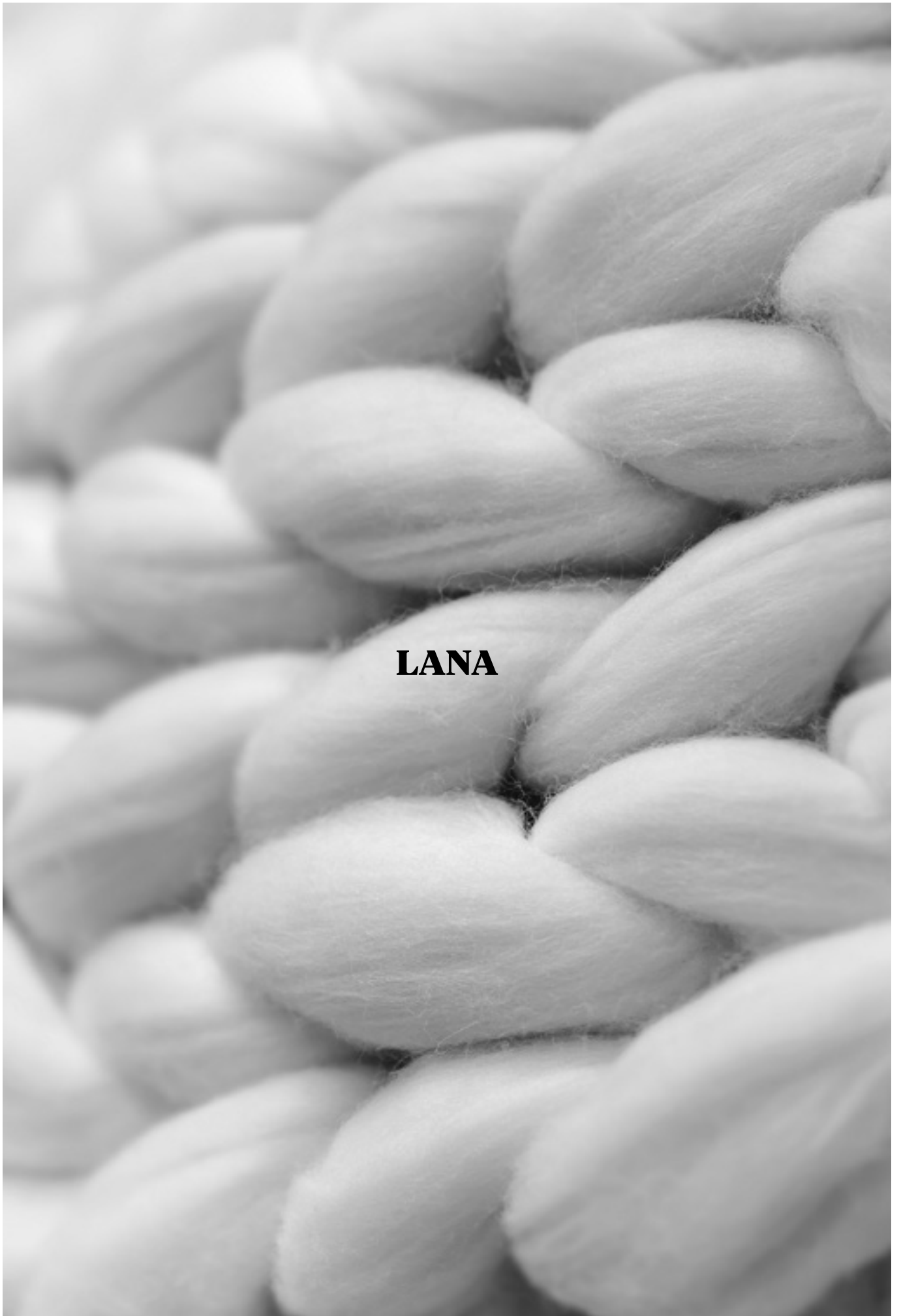
32

RIQUADRO 2: Il Progetto South Gobi per il cashmere sostenibile

Dal 2015, Kering sostiene il progetto South Gobi Cashmere in Mongolia. Questo programma innovativo riguarda oltre 120 famiglie di allevatori che lavorano su una superficie di 250.000 ettari ed è gestito dalla Wildlife Conservation Society. Caratterizzato da un approccio unico basato sul mercato, che lega i pastori a Kering, e fondato sulle competenze di monitoraggio ambientale dell'Università di Stanford e della NASA, questo progetto basato sui risultati è uno dei primi al mondo a concentrarsi su protezione dei pascoli, produzione di cashmere rispettosa della fauna selvatica, salute animale e miglioramento dei mezzi di sussistenza.

A un livello più ampio, il progetto mira a costruire un modello scalabile "best in case" e attualmente collabora con gli stakeholder per creare in Mongolia un'industria del cashmere più vasta e sostenibile. Il cashmere prodotto nell'ambito di questo progetto ha la massima priorità di approvvigionamento per Kering.





LANA



Nonostante siano più di 100 i Paesi nel mondo che producono lana mediante sistemi di agricoltura estensiva, le fibre più pregiate provengono soprattutto da Australia, Nuova Zelanda, Sud America e Sudafrica. La produzione della lana viene considerata più o meno sostenibile in base all'impatto del sistema di allevamento e al benessere animale, con uno speciale occhio di riguardo per la pratica del mulesing (asportazione della pelle della zona perianale degli ovini mediante particolari cesoie). Anche i metodi usati per pulire o sgrassare la lana grezza (ricca di impurità) possono costituire un fattore determinante per valutare la sostenibilità di una fonte di approvvigionamento. L'impatto e l'importanza dei sistemi di allevamento, del benessere animale e dei metodi di lavaggio della lana impiegati nel processo variano in base al Paese e alla regione.

I fattori che incidono sull'impatto ambientale dei sistemi di allevamento comprendono la conversione di aree appartenenti a ecosistemi naturali e il degrado dei pascoli, nonché l'impiego di sostanze chimiche su animali e terreni. Australia, Nuova Zelanda, Regno Unito ed Europa hanno alle spalle una storia talvolta secolare di produzione della lana, pertanto la conversione di ecosistemi naturali (praterie e foreste) in spazi destinati all'agricoltura costituisce in queste aree un problema minore. Tuttavia, in parte proprio a causa del protrarsi di questa attività nel tempo, si registra un aumento dei livelli di degrado dei pascoli e degli ecosistemi di allevamenti e delle zone adiacenti. Inoltre l'allevamento di pecore si basa sempre più sull'utilizzo di prodotti chimici (ad es. fertilizzanti a base di petrolio) per la gestione delle condizioni di pastorizia. Per di più, in alcune aree i produttori di lana si affidano in larga misura a prodotti chimici per combattere i parassiti che affliggono gli ovini, tra cui pidocchi e mosconi. Buona parte dei composti chimici impiegati per contrastare questi parassiti esterni si legano alla lanolina piuttosto che alla fibra stessa e vengono rimossi durante la fase iniziale del processo di pulizia della lana ("sgrassaggio") contaminando il prodotto e generando materiale di scarto. In altri Paesi la questione legata alla conversione di ecosistemi naturali rappresenta tuttora un problema, poiché l'allevamento ovino viene realizzato su pascoli naturali che vengono logorati a causa del sovrapascolo. Un altro elemento da non sottovalutare è il modo in cui gli allevamenti convivono con gli animali autoctoni e/o il modo in cui tali animali vengono considerati, se come nocivi (ad es. alcuni predatori) o come altri ruminanti (ad es. i canguri).

In questo Standard Kering il termine "lana" indica la fibra tessile ricavata dalle pecore e si riferisce alle fasi che vanno dall'allevamento sino allo sgrassaggio/pettinatura. Inoltre sono disponibili Standard Kering aggiuntivi per la lavorazione della lana lungo la filiera (vedere lo [Standard Kering per l'industria tessile](#)).

La lana possiede tutte le carte in regola per essere una materia prima naturale molto sostenibile. Affinché questa affermazione sia vera è necessario limitare l'impiego di prodotti chimici, gestire in maniera ottimale il processo di sgrassaggio e attuare le opportune pratiche sostenibili a vantaggio dei pascoli.

In sintesi, i principi alla base degli Standard Kering per la lana sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Massimizzare la sostenibilità ecologica: incoraggiare una produzione di lana che non degradi gli ecosistemi naturali, ma piuttosto ripristini e protegga il suolo, le piante e gli animali selvatici
- Ridurre gli stimoli chimici: assicurare una produzione di lana che limiti l'uso di sostanze chimiche tossiche
- Garantire standard elevati di Benessere Animale
- Utilizzare l'acqua in maniera consapevole e responsabile durante i processi di allevamento e lavaggio



REQUISITI MINIMI

Informarsi sull'origine della lana

I fornitori devono adoperarsi con ogni mezzo per indicare almeno il Paese d'origine (ovvero la zona di allevamento delle pecore) per tutta la lana utilizzata nei prodotti dei marchi di Kering.

Promuovere gli Standard Kering sul Benessere Animale

I fornitori devono essere a conoscenza degli Standard Kering specifici per il benessere delle pecore negli allevamenti e durante il trasporto. I fornitori sono anche responsabili di informare i propri subfornitori dell'esigenza di Kering di monitorare e verificare il benessere animale. Nella fattispecie, i fornitori devono:

- Leggere gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering e l'[Appendice: Benessere Animale](#). Le norme specifiche per specie sono disponibili su richiesta
- Trasmettere questi Standard ai loro subfornitori e informarli sull'esigenza di Kering di monitorare e verificare il benessere degli animali
- Fornire informazioni sulle fonti di approvvigionamento in modo che Kering possa monitorare e verificare il rispetto degli Standard Kering

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano elevate aspettative relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Garantire la tracciabilità della lana

Kering si impegna a raggiungere il massimo livello di trasparenza nella sua filiera della lana. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a compiere ogni ragionevole sforzo per indicare a Kering l'origine e il "percorso" della lana fornita ai suoi marchi. Tali informazioni comprendono:

- Il luogo in cui sono avvenuti i processi di pulizia e sgrassaggio
- Informazioni sugli allevamenti e gli spostamenti della lana attraverso la filiera

Privilegiare l'uso di lana proveniente dalle fonti di approvvigionamento preferenziali di Kering

I fornitori sono tenuti a collaborare con Kering, accordando la priorità alla lana proveniente da allevamenti identificati e impegnati in pratiche più sostenibili, in particolare in termini di tracciabilità, benessere animale e gestione del suolo. Al momento Kering ha identificato le seguenti come fonti più sostenibili; tuttavia questo elenco può essere esteso in occasione di eventuali revisioni del presente documento:

- Allevamenti certificati come Responsible Wool Standard (RWS, vedere il [RIQUADRO 1](#)), tra cui lana merino certificata ZQ e lana merino certificata ZQRX
- Allevamenti certificati biologici secondo il Global Organic Textile Standard (GOTS)
- Allevamenti che fanno parte del programma di certificazione Nativa
- Produttori di lana da aziende agricole conformi alla certificazione biologica dell'UE
- Gli allevamenti in Australia possono anche essere certificati secondo i New Merino Standards for Responsible Wool Production in Australia
- Gli allevamenti in Sudafrica possono anche essere certificati secondo il Sustainable Cape Wool Standard o l'Abelusi Wool Audit Standard

Kering può richiedere che la sua lana venga "separata", per avere la certezza che sia completamente tracciabile e che provenga dalle fonti di approvvigionamento preferite.

Garantire che le pratiche finalizzate al benessere animale siano in linea con gli Standard Kering

Tutti i fornitori/subfornitori che hanno a che fare con animali vivi dovranno accettare l'applicazione degli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie e il relativo accertamento da parte di Kering o di terzi. In particolare, per quanto riguarda l'allevamento e il trasporto delle pecore, i fornitori di lana sono tenuti ad accettare gli Standard Kering sul benessere animale. Vedere [Appendice: Benessere Animale](#). Si prega di notare che gli Standard Kering sul benessere animale vanno ben oltre la sola pratica del mulesing.

Esistono alcuni standard per il benessere degli animali che producono lana che soddisfano alcuni dei requisiti Kering e che costituiscono quindi una prova di benessere degli animali negli allevamenti. Tuttavia, Kering potrebbe richiedere ulteriori verifiche e accertamenti all'interno di questi allevamenti secondo criteri di valutazione che variano caso per caso.

Garantire la sostenibilità della gestione del suolo e delle pratiche di pascolo

Kering richiede ai fornitori di adottare pratiche di produzione che migliorino e ripristinino il funzionamento dell'ecosistema nell'allevamento. Kering richiede prova dell'utilizzo delle best practices nella gestione dei pascoli.

Utilizzare lana riciclata/rigenerata dove possibile

Kering sostiene l'uso di lana riciclata/rigenerata. Solitamente questo tipo di lana viene prodotto con un'alta percentuale di tagli di recupero, pre-consumo, di alta qualità. Ciò consente di ridurre la domanda di lana vergine e il relativo impatto ambientale e sociale.

Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale sulla lana riciclata/rigenerata.

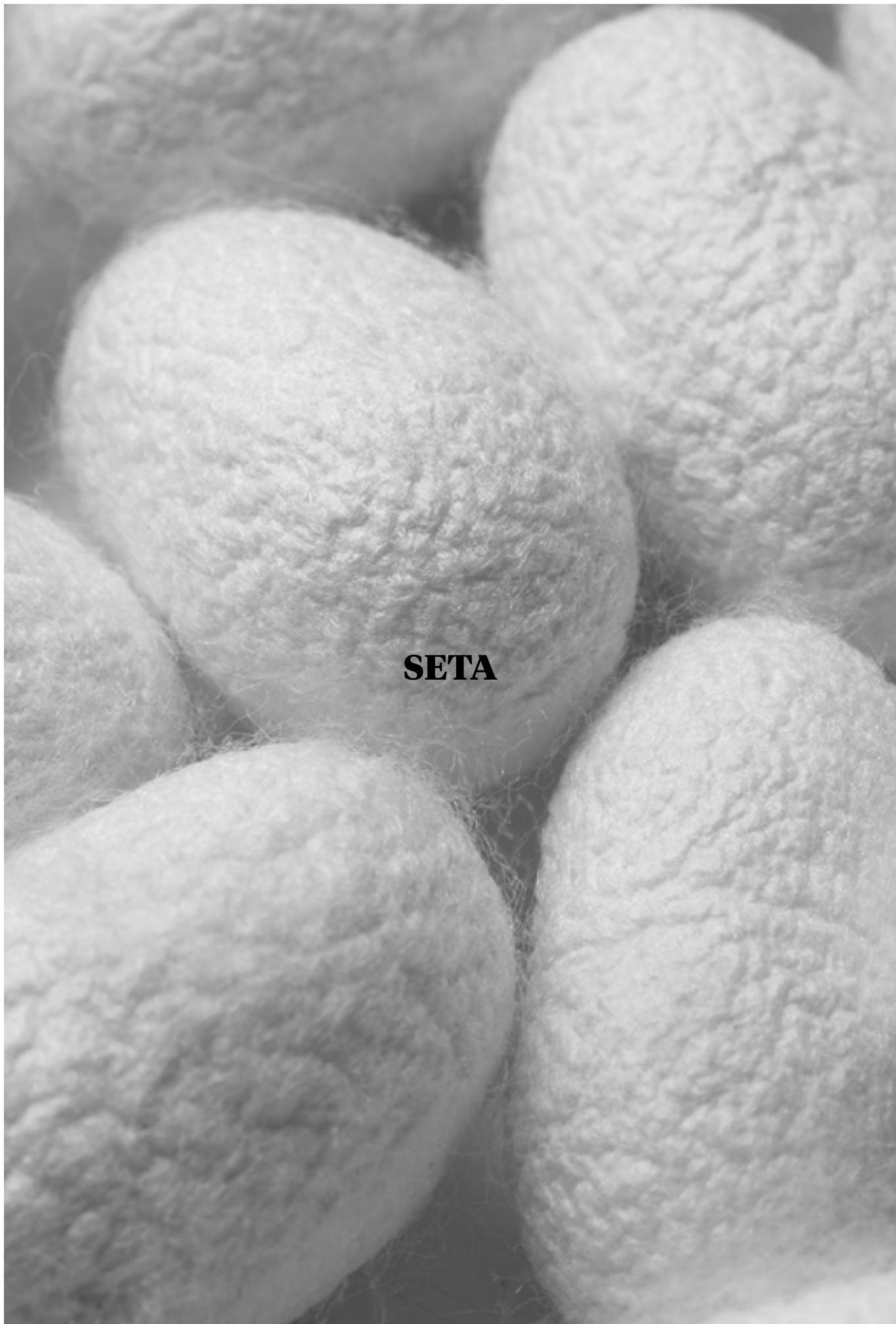


RIQUADRO 1: Responsible Wool Standard (RWS)

Il **Responsible Wool Standard (RWS)** è uno standard globale volontario che riguarda il benessere delle pecore, le pratiche di gestione del suolo e la tracciabilità della lana. Questo standard nasce nell'estate del 2016 da un progetto dell'organizzazione non profit Textile Exchange e viene rivisto nel marzo 2020. Il suo scopo è fornire un riferimento globale per la protezione degli animali e l'agricoltura nell'ambito dell'allevamento ovino. Altri obiettivi includono il sostegno a livello mondiale di allevatori specializzati in ovini, riconoscendo esempi di buone prassi, proteggendo la biodiversità negli allevamenti, promuovendo il benessere sociale e aumentando la trasparenza della catena globale del valore. La certificazione RWS è destinata agli allevamenti coinvolti nella produzione di lana proveniente da pecore, agli enti che forniscono servizi di certificazione per lo standard e alle aziende che acquistano e vendono prodotti di lana. Tale certificazione è volontaria e non intende in alcun modo sostituire i requisiti legali o normativi dei vari paesi. Gli obiettivi del Responsible Wool Standard sono i seguenti:

- Fornire uno strumento adatto a identificare le migliori pratiche dell'allevamento
- Assicurare che la lana provenga da pecore allevate responsabilmente
- Confermare che gli allevamenti si attengano a metodi ottimizzati di gestione del terreno volti a proteggere la salute del suolo, la biodiversità e le specie autoctone
- Promuovere il benessere animale





SETA



Fibra versatile ed esclusiva, la seta viene impiegata e apprezzata in tutto il mondo da secoli per le sue numerose qualità: morbidezza, eleganza, leggerezza, comfort, capacità di trattenere il calore e resistenza alla trazione. La seta si produce grazie ai bachi da seta, cioè le larve o bruchi di alcuni tipi di falena. Esistono molti tipi di seta e ogni tipo ha le proprie caratteristiche, che dipendono dalla specie di falena che lo produce e dalle modalità di trattamento (vedere sotto). Sono oltre 30 i Paesi in cui si producono i vari tipi di seta e il principale produttore è la Cina, seguita da India e Giappone. La maggior parte della seta impiegata nel settore del lusso deriva dalla specie *Bombyx mori*, i cui bruchi sono alimentati con foglie di gelso in appositi allevamenti. Le larve nate dalle uova di questa falena producono un unico filamento di fibra proteica (la seta appunto), che è lunga circa un chilometro e che le larve utilizzano per costruirsi un bozzolo nel quale si rinchiodano per portare a termine il successivo stadio della propria metamorfosi, quello di crisalide. Tale filamento è tenuto insieme da una sostanza gommosa chiamata sericina, anch'essa prodotta dal baco da seta. È importante notare che la specie *Bombyx mori* impiegata in gran parte delle attività di sericoltura è stata addomesticata migliaia di anni fa e che per generazioni è passata attraverso appositi programmi di selezione. Ormai, infatti, è completamente dipendente dai sistemi di allevamento e non è più in grado di sopravvivere in natura. La seta possiede numerosi pregi anche in termini di sostenibilità. La seta è infatti una fibra naturale e biodegradabile. Inoltre l'albero di gelso, impiegato per l'alimentazione dei bachi, prospera anche su terreni di scarso valore agricolo e le sue radici, molto profonde, prevengono l'erosione del suolo. Rispetto a molte altre fibre di origine biologica, la coltivazione del gelso richiede meno acqua. Tuttavia, in termini di sostenibilità, la produzione della seta pone anche importanti problematiche, tra cui: consumo di acqua, utilizzo di sostanze chimiche, tipo di energia utilizzata, tipo di trattamento del terreno e conseguenze sugli ecosistemi, nonché importanti problematiche di sostentamento e condizioni di vita degli allevatori di bachi. Il Gruppo Kering è consapevole di tutte queste criticità legate alla filiera della seta e le best practices dello Standard Kering per la seta hanno proprio l'obiettivo di affrontarle.

Lo Standard Kering per la seta è incentrato sulla produzione commerciale della “seta di gelso”, che è prodotta grazie alle falene della specie *Bombyx mori* e che rappresenta circa il 95% dell'intera produzione di seta mondiale (per maggiori informazioni sugli altri tipi di seta, vedere [RIQUADRO 2](#)). La produzione di seta di gelso è un processo complesso e caratterizzato da varie fasi: questo Standard Kering si concentra sulle fasi iniziali della produzione della seta (o “sericoltura”), tra le quali:

1. Ottenimento dei bozzoli: allevamento dei bachi nati dalle uova, coltivazione degli alberi di gelso e produzione dei bozzoli
2. Operazioni di filatura: selezione dei bozzoli, trattamento con vapore o aria calda allo scopo di eliminare le larve, rimozione della gomma grazie a una soluzione a base di sapone per ammorbidire la sericina, estrazione dei fili di seta dal bozzolo e unione di diversi filamenti (“trattura”)

Si prega di notare che le fasi successive della produzione della seta, tra cui filatura, ritorcitura, utilizzo di seta shappe, tintura e finissaggio, sono oggetto dello [Standard Kering per l'industria tessile](#).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per la seta sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Massimizzare la sostenibilità ecologica: incoraggiare una produzione di seta che non degradi gli ecosistemi naturali, ma piuttosto ripristini e protegga il suolo, le piante e gli animali selvatici
- Ridurre l'impiego di sostanze chimiche: produzione della seta senza sostanze chimiche tossiche, tra cui fertilizzanti e pesticidi sintetici nella coltivazione del gelso, e senza sostanze chimiche nelle fasi iniziali della sericoltura
- Utilizzare l'acqua e l'energia rinnovabile in maniera consapevole e responsabile durante i processi di allevamento e quelli di filatura



REQUISITI MINIMI

Informarsi sull'origine della seta

I fornitori devono adoperarsi con ogni mezzo per fornire informazioni sul Paese di origine (ovvero il Paese di coltivazione e quello delle prime fasi di sericoltura) di tutta la seta utilizzata nei prodotti dei marchi del Gruppo Kering.

Adoperarsi con ogni mezzo per includere la seta biologica certificata nel proprio approvvigionamento

I marchi del Gruppo Kering sono incoraggiati a utilizzare quanta più seta biologica certificata possibile (certificazione delle fibre) all'interno dei propri prodotti. Ciò significa disporre della certificazione GOTS per filati e tessuti e della certificazione OCS o GOTS per le altre fasi, come tintura, finissaggio, ecc. (Vedere il [RIQUADRO 1: Seta biologica](#) per maggiori dettagli). Il Materials Innovation Lab del Gruppo Kering è in grado di segnalare una serie di fornitori di seta biologica.

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano elevate aspettative relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel [Codice etico di Kering](#) e nella Carta fornitori.

L'approvvigionamento della seta consente di supportare modalità di lavoro tradizionali e, in particolare, il lavoro femminile, qualora il contesto sociale e lavorativo sia eccellente. I fornitori, pertanto, devono verificare che il contesto sociale e lavorativo delle operazioni di allevamento e trattura rispetti gli Standard Kering. Questo criterio di eccellenza in ambito sociale è illustrato in dettaglio nell'[Appendice "Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella supply chain"](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Acquistare esclusivamente seta biologica certificata

Per aderire completamente agli Standard Kering, i fornitori devono acquistare soltanto seta biologica in possesso di una certificazione che dimostri come le pratiche seguite soddisfino gli standard di allevamento biologico e come la seta sia tracciabile lungo tutta la filiera (la certificazione preferita è la GOTS; vedere il [RIQUADRO 1: Seta biologica](#) per maggiori informazioni).

Usare seta riciclata/rigenerata dove possibile

Kering sostiene l'uso di seta riciclata/rigenerata.

Questo tipo di seta può essere sia ritagli di seta pre-consumo che seta post-consumo o una combinazione dei due. Questo permette di ridurre la domanda di seta vergine e i relativi impatti ambientali e sociali. Per la seta riciclata/rigenerata è preferibile la certificazione GRS.

Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale sulla seta riciclata/rigenerata.

Garantire che le operazioni di filatura rispettino le best practices in ambito ambientale

Le prime fasi della filatura della seta, in particolare la trattura, possono avere un notevole impatto sull'ambiente, soprattutto per quanto riguarda l'utilizzo di acqua, energia e sostanze chimiche. Verificare che questi impatti siano controllati e minimizzati. In particolare:

- Aderire al programma Clean by Design per quanto riguarda la fase di trattura allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- In relazione alle sostanze chimiche impiegate durante le operazioni di filatura, occorre verificare il rispetto dell'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi \(MRSL\)](#). Vedere [Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#) per maggiori informazioni sull'MRSL



RIQUADRO 1: Seta biologica

È importante notare la differenza tra “biologico” e “biologico certificato”. I fornitori che etichettano la propria seta come “biologica” sono numerosi. Spesso tale asserzione riguarda il modo con cui la seta viene tinta: l'utilizzo di coloranti naturali viene, infatti, equiparato a una procedura “biologica”. In realtà, la seta biologica deve essere in possesso di una certificazione basata su autentici standard biologici. Ciò significa che gli alberi di gelso devono essere coltivati nel rispetto degli standard biologici e che il processo di sericoltura non deve comportare l'impiego di sostanze chimiche sintetiche o di ormoni della crescita. Le normative locali che disciplinano la produzione biologica sono il Regolamento 834/2007 per l'UE, il programma NOP dell'USDA per gli Stati Uniti, il programma NOPO per l'India e lo standard JAS per il Giappone. Tuttavia, è necessaria anche una certificazione relativa alla catena di custodia del prodotto e che in genere è basata su standard come il Global Organic Textiles Standard (GOTS) e l'Organic Content Standard (OCS). Lo standard GOTS è riconosciuto come il più importante in materia di lavorazione dei tessuti realizzati a partire da fibre biologiche. Questo standard definisce una serie di stringenti criteri ambientali riguardanti l'intera filiera dei tessuti biologici e richiede il rispetto anche di una serie di criteri sociali, nonché il possesso di una certificazione di produzione biologica tradizionale.

RIQUADRO 2: Altre sete

Le sete selvatiche sono in genere prodotte con sistemi di produzione di dimensioni minori rispetto alla seta di gelso. Molte di queste sete possiedono caratteristiche peculiari ed eccezionali in termini di consistenza, colore e assorbimento del colorante. Queste varietà devono essere trattate come materie prime di eccellenza e non come prodotti sostitutivi per la seta di gelso ottenuta in maniera convenzionale. Alcune di queste sete sono prodotte all'interno di allevamenti, mentre altre sono del tutto selvatiche, poiché le falene in questione depongono le uova soltanto su alberi selvatici. A differenza della *Bombyx mori*, queste specie di falene non sono state addomesticate e sono pertanto in grado di sopravvivere in natura. La raccolta di seta selvatica può avere molti risvolti positivi, tra cui la protezione dell'ecosistema locale; tuttavia, occorre al tempo stesso vigilare sulle condizioni dei lavoratori e sugli impatti della lavorazione del prodotto.

La seta Honan: una delle sete selvatiche di maggiore qualità viene prodotta nella provincia cinese dello Henan ed è l'unico tipo di seta selvatica che può essere tinta con facilità.

La seta di Assam: queste sete provengono dallo stato indiano di Assam, celebre per le sue eccezionali e peculiari varietà di seta, tra cui spiccano:

- **La seta Muga:** fine, lucente, resistente e di colore naturalmente ambrato-dorato. Si tratta del secondo tessuto più costoso al mondo dopo la pashmina. La tinta dorata di questa seta naturalmente resistente alle macchie si fa più intensa lavaggio dopo lavaggio
- **La seta Eri:** bianca quasi come le sete ottenute dai bozzoli della specie *Bombyx mori*. È talvolta chiamata “seta della pace”, perché la falena che la produce non viene uccisa per ottenerla. I filamenti sono più corti e l'aspetto ricorda un tessuto misto di lana e cotone, ma con la consistenza e la morbidezza tipiche della seta normale
- **Seta Tusar (o Tussah):** naturalmente lucente, spesso di colore dorato e molto resistente. Si produce in numerosi Paesi (India, Cina, Giappone e alcune nazioni africane) a partire da varie specie di falene che si nutrono di foglie di quercia e altre piante ricche di tannini. Sono questi tannini che conferiscono alla seta il suo colore dorato.





COTONE



Il cotone è un'importante materia prima di base per i prodotti venduti dai marchi di Kering. A livello globale, il cotone viene coltivato in circa 80 Paesi, su una superficie di circa 33 milioni di ettari (circa il 2,5% della superficie arabile mondiale) e rappresenta il 36,5% della domanda di fibre. Per la maggior parte del cotone coltivato nel mondo vengono impiegate grandi quantità di pesticidi e fertilizzanti. Ad aggravare gli evidenti impatti sulla salute degli esseri umani e dell'ambiente derivanti dall'uso di tali composti chimici di origine sintetica, interviene l'impiego non sostenibile dell'acqua utilizzata per gran parte delle coltivazioni di cotone. Inoltre, l'approvvigionamento del cotone rappresenta importanti sfide per quanto riguarda la coltivazione del cotone sostenibile, con casi di lavoro forzato e lavoro minorile. Soltanto una percentuale molto piccola di produzione di cotone (meno dell'1%) è considerata realmente sostenibile. Un esempio è quello della produzione biologica e/o certificata Fairtrade, in cui la coltivazione avviene senza prodotti chimici sintetici, l'uso dell'acqua è ridotto e vi è una particolare attenzione alle condizioni sociali e lavorative. L'analisi del conto economico ambientale (EP&L) di Kering mostra chiaramente come il cotone organico abbia un impatto ambientale fino all'80% inferiore rispetto a quello convenzionale. Il forte impegno di Kering nell'utilizzo esclusivo di cotone proveniente da coltivazioni tracciabili e sostenibili, nelle proprie filiere di approvvigionamento, è motivato da considerazioni di natura sia sociale che ambientale.

Kering ha inoltre redatto altri standard per le lavorazioni tessili e la gestione delle sostanze chimiche (vedere lo [Standard Kering per l'industria tessile](#) e l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#)). Il Standard Kering per il cotone e l'elenco dei Paesi preferiti e di quelli ad alto rischio saranno sottoposti a revisione annuale.

I principi fondamentali alla base degli Standard Kering per il cotone sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Garantire standard elevati per quanto riguarda la manodopera e le condizioni di lavoro dei lavoratori agricoli
- Ridurre l'impatto delle sostanze chimiche sintetiche su ambiente e salute dell'uomo
- Utilizzare l'acqua in maniera efficiente e responsabile
- Reintegrare la biodiversità del suolo e garantire che non vi siano danni a carico degli ecosistemi naturali



REQUISITI MINIMI

Informarsi sull'origine della fibra

I fornitori devono adoperarsi con ogni mezzo per fornire informazioni sul Paese di origine (ovvero il paese di coltivazione) di tutto il cotone utilizzato nei prodotti dei marchi Kering.

Non acquistare cotone da Paesi ad alto rischio

In nessun caso andrebbe acquistato cotone da Uzbekistan, Siria, Turkmenistan o altri Paesi considerati "ad alto rischio" per quanto riguarda il lavoro minorile o le pratiche di lavoro forzato nella produzione di cotone. Se necessario, Kering aggiornerà i fornitori rispetto ai Paesi di approvvigionamento considerati "ad alto rischio". Kering è tra i firmatari dell'[Impegno contro il lavoro forzato minorile nella produzione di cotone in Uzbekistan](#) e si oppone fermamente all'utilizzo del lavoro forzato minorile nella catena di fornitura del cotone.

I fornitori dovrebbero anche essere in grado di fornire prova della loro conformità e di quella dei loro subfornitori (ovvero presentare documenti che attestino la tracciabilità al Paese o ai Paesi di origine).

Adoperarsi con ogni mezzo per includere il cotone biologico certificato nel proprio approvvigionamento

I marchi del Gruppo Kering sono incoraggiati a utilizzare quanto più cotone biologico certificato (certificazione delle fibre) possibile all'interno dei propri prodotti, poiché gli studi svolti da Kering hanno mostrato come il cotone organico abbia un impatto ambientale inferiore fino all'80% rispetto a quello convenzionale (per maggiori informazioni, vedere [l'Appendice Conto economico ambientale \[EP&L\]](#)). I fornitori dovrebbero impegnarsi all'approvvigionamento di materiali contenenti cotone organico, a livello della materia prima, attraverso la famiglia di standard IFOAM, o meglio ancora allo stadio della lavorazione, attraverso la certificazione GOTS, e impegnarsi in modo proattivo per offrirli ai marchi, laddove possibile.

Inoltre, Kering non utilizza materie prime provenienti da fibre e alimenti geneticamente modificati all'interno dei propri prodotti e relativo packaging. Ciò vale anche per il cotone geneticamente modificato, spesso presente quando il cotone non è biologico certificato.

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano elevate aspettative relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel [Codice etico di Kering](#) e nella Carta fornitori.

I fornitori devono verificare che le condizioni sociali e lavorative siano conformi ai principi stabiliti nel [Codice etico di Kering](#), nella sua Carta dei Fornitori e in tutti gli standard di Kering, in tutti i processi di produzione del cotone. Questo criterio di eccellenza sociale è descritto in dettaglio nell'[Appendice sulla Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice Etico di Kering nella catena di fornitura](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Acquistare esclusivamente cotone biologico certificato

I fornitori dovrebbero acquistare esclusivamente cotone biologico certificato GOTS lungo tutta la filiera di approvvigionamento dei tessuti. Quando ciò non è possibile, una combinazione di cotone biologico certificato GOTS e OCS (Organic Content Standard) è comunque accettabile (vale a dire che i prodotti possono avere una certificazione GOTS per i filati e i tessuti e una certificazione OCS per tutti gli altri processi, come la tintura, la rifinitura, ecc.) fino al prodotto finale. Ciò garantirà l'integrità del cotone biologico per ogni livello della filiera.

Vedere il [RIQUADRO 1: Per ulteriori informazioni sui possibili standard, è qui sotto disponibile una spiegazione degli Standard e delle Preferenze di Kering sul cotone sostenibile.](#)

Dare la priorità al cotone coltivato con pratiche rigenerative

Il cotone coltivato con pratiche agricole rigenerative può apportare diversi benefici ecologici e sociali. Ciò include il ripristino della salute del suolo, il sequestro di ulteriore carbonio, la protezione della biodiversità e la garanzia che gli agricoltori ricevano un pagamento equo per le pratiche migliorate. Quando possibile, i marchi dovrebbero dare la priorità all'approvvigionamento di cotone biologico coltivato in modo rigenerativo, assumendo che le pratiche e i risultati siano verificati da una terza parte. Questo include il cotone prodotto sotto la Regenerative Organic Certification (ROC).

Qualora l'approvvigionamento di cotone biologico non fosse possibile, prendere in considerazione anche altri tipi di certificazioni del cotone

Un'altra certificazione apprezzabile è quella del cotone riciclato. Per quanto riguarda il cotone riciclato, è preferibile la certificazione GRS e l'integrità del cotone deve avere una tracciabilità chiara e verificabile nell'ambito della filiera di approvvigionamento, così come deve esserne accertata la conformità agli standard chimici di Kering (vedere [l'Appendice sulla gestione delle sostanze chimiche](#)).

Eventuali altri cotoni certificati, come il [cotone made in Africa \(CMiA\)](#) e il cotone certificato [Better Cotton Initiative \(BCI\)](#), sono scelte non preferite rispetto alle certificazioni sopra menzionate, a meno che non sia possibile provarne la sostenibilità (ad esempio con rapporti basati su prove che attestino che la certificazione in questione comporti un miglioramento rispetto al cotone convenzionale in termini di impatto ambientale).

Inoltre, come affermato in precedenza, per i propri prodotti ed imballaggi Kering non impiega organismi geneticamente alterati o modificati (GE/OGM) né nelle fibre né nei mangimi utilizzati in allevamento, nel rispetto del principio di precauzione relativamente al nostro impatto sociale e ambientale. Poiché il cotone BCI consente l'impiego di semi OGM, si tratta di una certificazione non preferibile per i fornitori.

Supporto ai programmi di conversione e transizione verso il cotone biologico

Oggi, meno dell'1% del cotone è coltivato con tecniche biologiche. Poiché l'obiettivo del Gruppo Kering è impiegare quanto più cotone biologico possibile all'interno dei prodotti dei propri marchi, è importante aiutare gli agricoltori impegnati nel passaggio dalla produzione di cotone convenzionale a quella di cotone biologico, così come i corrispondenti programmi di supporto. Questa transizione richiede circa tre anni e talvolta comporta una riduzione delle rese nei primi due anni, poiché le colture devono adattarsi alle nuove pratiche di produzione biologica. Il Gruppo Kering incoraggia i propri marchi e fornitori ad approvvigionarsi da operatori impegnati in programmi verificabili di conversione e transizione verso il cotone biologico, in modo da garantirsi per il futuro un approvvigionamento affidabile di cotone biologico. Per informazioni sulle potenziali fonti di approvvigionamento, contattare il Materials Innovation Lab del Gruppo Kering.

Seguire procedure trasparenti e intelligentemente ottimizzate

I fornitori devono essere in grado di fornire tutta la documentazione idonea a supporto delle attestazioni di certificazione (ad esempio certificati di conformità, certificazioni di transazione). Per maggiori dettagli, vedere il [RIQUADRO 1: Spiegazione degli Standard e delle Preferenze del Gruppo Kering sul cotone sostenibile](#). Tutto il cotone certificato deve soddisfare i criteri di qualità dei marchi del Gruppo Kering e il requisito dell'approvvigionamento di cotone certificato non dovrebbe portare a un abbassamento della qualità del cotone.



RIQUADRO 1: Spiegazione degli Standard e delle Preferenze del Gruppo Kering sul cotone sostenibile

Qual è la differenza tra Global Organic Textile Standard (GOTS) e Organic Content Standard of Textile Exchange (OCS) e quali sono i relativi sistemi di certificazione?

Mentre il GOTS è uno standard approfondito di “attestazione completa del prodotto”, che stabilisce criteri sociali e ambientali dettagliati lungo l'intera filiera di approvvigionamento, che prevede l'impiego di almeno il 70% di fibre organiche, l'OCS traccia il percorso delle fibre biologiche lungo tutta la filiera di approvvigionamento, per consentire l'effettiva “validazione del contenuto di fibre” nel prodotto tessile finale, senza tuttavia verificare l'applicazione di criteri sociali o ambientali nel corso della lavorazione.

Marchi e rivenditori possono utilizzare lo standard OCS come trampolino per l'ottenimento della certificazione GOTS (ovvero ottenere in un primo momento una certificazione che attesti la tracciabilità e la presenza di fibre biologiche, nell'attesa che la filiera di approvvigionamento si organizzi per conformarsi allo standard GOTS). Molte aziende nella filiera di approvvigionamento scelgono di essere certificate secondo entrambi gli standard (GOTS e OCS), per poter soddisfare meglio le necessità dei loro clienti. Vi sono molti casi in cui un prodotto specifico non soddisfa tutti i severi requisiti di lavorazione dello standard GOTS (ad esempio perché non tutti i coloranti e gli additivi impiegati sono conformi ai criteri di lavorazione dello standard GOTS, oppure perché il requisito della percentuale minima del 70% di fibre biologiche non è soddisfatto). In tal caso il prodotto può comunque essere certificato OCS, consentendo la possibilità di ottenere un'etichetta di approvazione del contenuto di fibre biologiche. Gli standard GOTS e OCS possono quindi essere visti come sistemi di certificazione complementari, piuttosto che concorrenti.

Per ulteriori informazioni, visitare il sito web [GOTS](#).

Cos'è la certificazione Fairtrade?

Fairtrade significa prezzi migliori, condizioni di lavoro adeguate, sostenibilità locale e condizioni di commercio equo per gli agricoltori e i lavoratori dei Paesi in via di sviluppo. Richiedendo alle aziende il pagamento di prezzi sostenibili, che non devono mai essere al di sotto del prezzo di mercato, Fairtrade contrasta le ingiustizie del commercio convenzionale, tradizionalmente discriminatorio nei confronti dei produttori più poveri e deboli. Grazie a Fairtrade, questi possono migliorare la propria posizione e avere un maggior controllo della propria vita.

Gli standard di Fairtrade richiedono tecniche di coltivazione sostenibili e prezzi più alti per i prodotti biologici. Il sistema di standard e linee guida ambientali di Fairtrade attualmente proibisce agli agricoltori l'utilizzo di semi OGM e promuove un monitoraggio attivo dei campi circostanti.

Per ulteriori informazioni, visitare il sito web [Fairtrade](#).

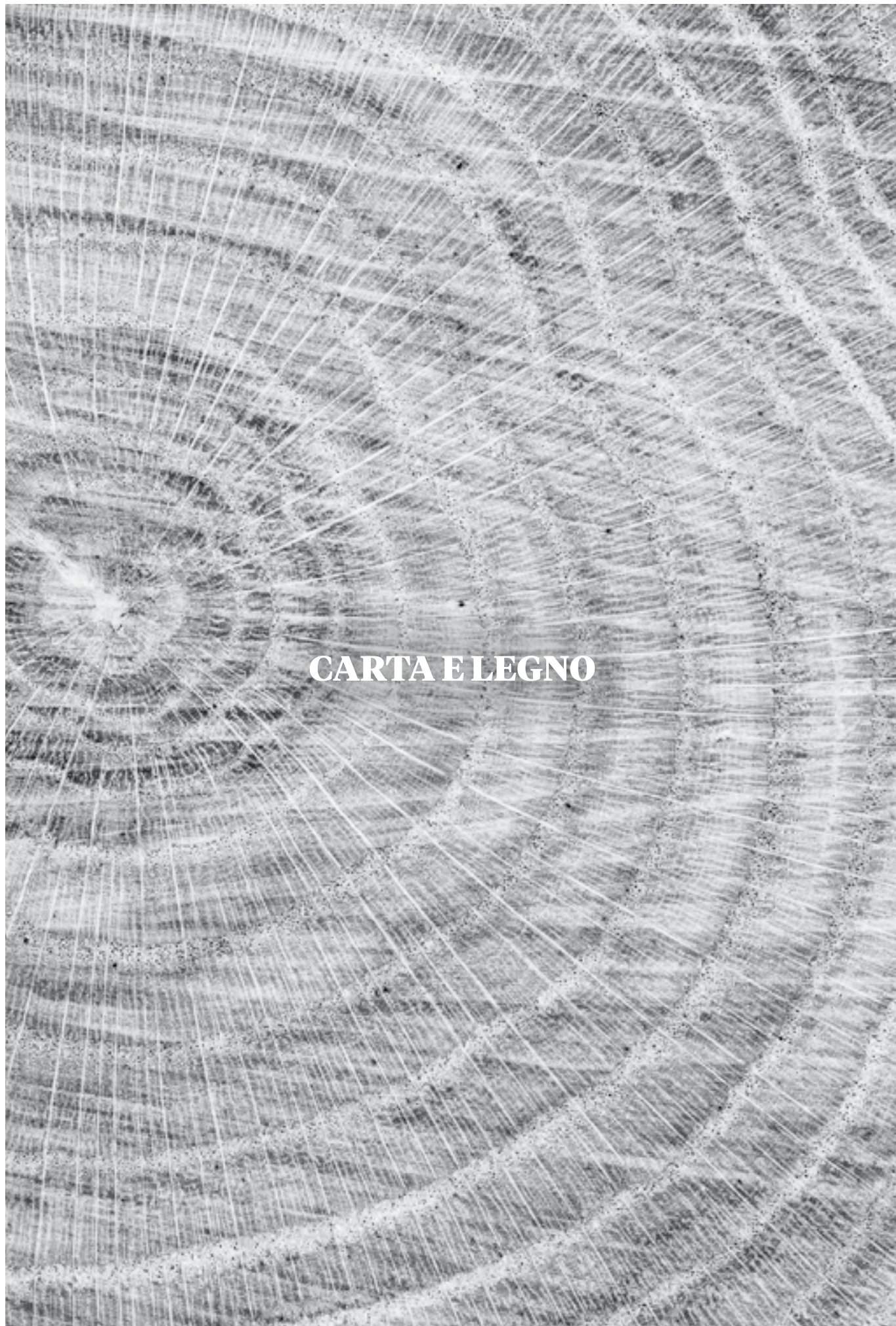
Cos'è il Global Recycled Standard (GRS)?

Lo standard GRS è stato sviluppato pensando al settore dell'industria tessile, ma può essere allo stesso modo applicato ai prodotti di qualsiasi settore. È applicabile a qualsiasi prodotto realizzato con materiali riciclati, comprese fibre naturali (ad esempio cotone riciclato o lana riciclata), materiali sintetici (ad esempio poliestere riciclato, poliammide riciclata o altri polimeri riciclati) e altri prodotti come carta riciclata, vetro riciclato, ecc.

Lo standard è applicabile all'intera filiera di approvvigionamento e stabilisce criteri relativi a cinque elementi fondamentali: tracciabilità, principi ambientali, requisiti sociali, sostanze chimiche utilizzate ed etichettatura.

Per ulteriori informazioni, visitare il sito web textileexchange.org/integrity.





CARTA E LEGNO



Il degrado e la distruzione delle foreste portano ad una perdita significativa della biodiversità e degli ecosistemi che offrono una gamma di “servizi” essenziali per la sopravvivenza, tra cui la regolazione del clima. Le cause della deforestazione sono numerose e includono anche l'estrazione del legno con metodi non sostenibili per la produzione di carta e polpa di cellulosa, in particolare nei Paesi tropicali.

Kering si impegna a garantire che le sue fonti di approvvigionamento non contribuiscano al degrado o alla distruzione degli ecosistemi forestali e ad assicurarsi di massimizzare le opportunità di gestione sostenibile delle foreste. Gli Standard Kering sull'approvvigionamento della carta e dei prodotti derivati dal legno sono fondati sull'impegno ad acquistare presso foreste gestite in maniera sostenibile, nonché a ridurre le proprie esigenze di risorse naturali provenienti dalle foreste attraverso l'aumento del contenuto riciclato della carta e delle confezioni utilizzate.

Questi requisiti si applicano alla carta come materia prima per la produzione, ma anche a prodotti finiti come carta da ufficio, scatole da scarpe, shopping bags, ecc.

I principi fondamentali alla base degli Standard Kering per la carta e il legno sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Ridurre la pressione sugli ecosistemi forestali utilizzando, ove possibile, carta riciclata
- Preferire prodotti derivati da legno vergine provenienti da foreste gestite in modo sostenibile
- Assicurarsi che i prodotti forestali vengano realizzati senza il ricorso al lavoro forzato
- Rispettare i requisiti di Kering per la gestione delle sostanze chimiche per il controllo di sostanze pericolose



REQUISITI MINIMI

I prodotti derivati dal legno devono rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti di Kering (PRSL)

La conformità alla [PRSL](#) è necessaria per tutti i prodotti derivati dal legno, che si tratti di materie prime, componenti o prodotti finiti. Tale rispetto deve essere garantito dal fornitore attraverso lo svolgimento di test sui prodotti e ciascun fornitore Kering deve garantire il rispetto dell'elenco per i propri prodotti. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di test interni sui prodotti.

L'elenco PRSL è un'appendice all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi del Gruppo Kering. Per maggiori informazioni, consultare l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

Ove possibile, utilizzare materie prime (carta e derivati del legno) con contenuto riciclato

Kering si impegna a ridurre la propria dipendenza da materie prime primarie ("vergini"). Si raccomanda un contenuto riciclato superiore al 50% e fino al 100% specialmente per prodotti come carta da ufficio, confezioni B2B, cartellini ed etichette.

Per i prodotti di carta e derivati dal legno riciclati, le certificazioni preferenziali sono FSC (Forest Stewardship Council) recycled e Blue Angel. Vedere il [RIQUADRO 1: Spiegazione delle etichette FSC](#).

Scegliere carta e prodotti derivati dal legno certificati come provenienti da fonti gestite in maniera sostenibile

La certificazione raccomandata da Kering è quella rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC). Un importante vantaggio della certificazione è quello di consentire la tracciabilità della materia prima. Per Kering è fondamentale poter fare affidamento sulla tracciabilità delle materie prime utilizzate e quindi sulla possibilità di verificarne la sostenibilità.

La certificazione FSC è in linea con l'impegno di Kering verso la gestione sostenibile ed evita inoltre le pratiche forestali più distruttive: disboscamento illegale, conversione delle foreste naturali in altri usi del suolo, liquidazione di foreste ad alto valore di conservazione, violazioni dei diritti civili e modificazioni genetiche delle specie forestali. Kering garantisce inoltre adeguati principi di gestione degli stakeholder, come il diritto dei popoli indigeni e delle comunità rurali di fornire o negare il proprio consenso libero, preventivo e informato prima di intraprendere attività di gestione forestale.

FSC 100% è preferenziale rispetto a FSC Mix. Vedere il 56 [RIQUADRO 1: Spiegazione delle etichette FSC](#).

Quella rilasciata dal Programme for the Endorsement of Forest Certification (PEFC) non è la certificazione preferenziale per Kering, in quanto meno stringente della certificazione FSC in termini di tracciabilità.

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL) e, in particolare, assicurarsi che non venga utilizzato cloro per la lavorazione della carta e dei prodotti di carta

Kering si impegna ad assicurare che tutte le sostanze chimiche pericolose vengano soppresse ed eliminate dai processi e dai prodotti dei propri marchi entro il 2020. A tal fine, Kering ha adottato un [Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi \(MRSL\)](#). I fornitori dovranno assicurarsi che tutte le sostanze chimiche incluse nell'elenco MRSL di Kering non vengano utilizzate intenzionalmente nelle varie fasi dei processi produttivi. Tale obbligo sussiste sia nel caso in cui la lavorazione avvenga sotto il controllo del fornitore sia nel caso in cui venga effettuata da subfornitori a monte della filiera.

In particolare, in caso di utilizzo di cloro per lo sbiancamento della carta, il processo può portare alla formazione di sostanze chimiche nocive come diossine e furani, note per essere causa di cancro nell'uomo. Si raccomanda l'approvvigionamento di carta prodotta con processi di sbiancamento verificati come totalmente privi di cloro (TCF, Totally Chlorine Free) o privi di cloro di processo (PCF, Process Chlorine Free).

Acquistare in via preferenziale legno certificato FSC da piccoli proprietari

L'acquisto di legno certificato FSC promuove la sostenibilità ambientale e socioeconomica, ma è possibile fare ancora di più supportando le attività di silvicoltura su scala ridotta certificate come sostenibili. Quando possibile, Kering raccomanda ai fornitori di cercare di acquistare prodotti di legno provenienti da "piccoli sistemi di gestione delle foreste a bassa intensità" certificati FSC e/o da produzione forestale gestita da comunità certificata FSC.



RIQUADRO 1: Spiegazione delle etichette FSC

FSC 100%: Contiene solo fibre provenienti da foreste certificate FSC. Le foreste certificate FSC sono state sottoposte a controlli indipendenti per verificarne l'adesione ai 10 principi e criteri per la gestione forestale FSC.

FSC Mix: Il legname o le fibre del prodotto sono una miscela di alcuni o tutti i seguenti elementi:

- Legname o fibre da foreste certificate FSC
- Legname o fibre di recupero
- Legname o fibre da altre fonti controllate

FSC Recycled: Il legname o le fibre del prodotto sono costituiti interamente da materiale di recupero. La definizione include materiale riciclato sia prima sia dopo il consumo.





MATERIE PLASTICHE



La plastica è un materiale versatile e importante, che può risultare insostituibile per alcuni scopi. Tuttavia, la plastica rappresenta una sfida in materia di sostenibilità lungo tutto il suo ciclo di vita. Si ottiene principalmente da combustibili fossili, cioè risorse non rinnovabili, la cui estrazione può avere un impatto ambientale rilevante. La produzione delle materie plastiche può causare anche conseguenze ambientali e sulla salute a causa del rilascio di sostanze chimiche tossiche durante la lavorazione. E, aspetto forse più importante, pur essendo permanente e non biodegradabile, la plastica ha un ciclo di vita molto corto e oltre la metà dei suoi prodotti sono monouso. Circa il 10% della plastica finisce nell'oceano dove forma ampie "isole" oppure viene ingerita dalla fauna marina con effetti devastanti, finendo poi per entrare nella catena alimentare umana.

Il Gruppo Kering si impegna a diminuire l'uso della plastica indirizzandosi verso materiali di origine biologica più sostenibili. Lo Standard Kering per le materie plastiche si fonda sull'impegno a ridurre al minimo l'uso e l'emissione di sostanze tossiche durante le fasi di produzione e a evitare completamente le materie plastiche più pericolose (ad es. divieto del PVC). Kering appoggia ogni sforzo volto a comprendere l'impatto del ciclo di vita delle diverse alternative sostenibili della plastica.

Lo Standard Kering per le materie plastiche si applica a tutte le tipologie di plastica utilizzate nella produzione, nel confezionamento e nel visual merchandising.

I principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le materie plastiche sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Evitare completamente il PVC
- Evitare le sostanze più dannose nella fabbricazione e nell'uso di prodotti con l'ausilio dell'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#) et dell'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering \(MRSL\)](#)
- Promuovere l'uso di plastica riciclata e di bioplastiche
- Affrontare il tema del fine vita della plastica



REQUISITI MINIMI

Non utilizzare prodotti o imballaggi in PVC

Il PVC costituisce una potenziale minaccia ambientale e per la salute, a causa dei sottoprodotti contenenti cloro (ad es. diossine) che vengono prodotti durante la lavorazione del PVC e la combustione di prodotti contenenti PVC. I sottoprodotti del cloro sono cancerogeni ed estremamente pericolosi per la salute dell'uomo e dell'ambiente, e più in generale, per flora e fauna selvatiche. A causa di questi rischi, dal 2012 il Gruppo Kering ha un obiettivo pubblico: l'eliminazione del PVC dalle sue collezioni e dai suoi prodotti.

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL)

Il rispetto dell'elenco PRSL è necessario per tutti i prodotti in plastica, che si tratti di materie prime, componenti o prodotti finiti. Tale rispetto deve essere garantito dal fornitore attraverso lo svolgimento di test sui prodotti e ciascun fornitore Kering deve garantire il rispetto dell'elenco per i propri prodotti. Inoltre, come misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di test interni sui prodotti.

L'elenco PRSL è un'appendice all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi di Kering. Per maggiori informazioni, consultare l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

Applicare il principio di precauzione per le nanotecnologie

Kering si attiene al principio di precauzione e non farà ricorso a nessuna applicazione nanotecnologica, a meno che questa non sia analizzata e risulti essere priva di impatto potenziale sulla salute umana e sull'ambiente, compresa una valutazione sull'impatto del fine vita. I fornitori sono tenuti a condividere proattivamente le informazioni sulle nanotecnologie coinvolte nel proprio processo produttivo. Per maggiori informazioni, consultare l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

Rispettare l'Elenco delle sostanze soggette a restrizioni nei processi produttivi (MRSL – Manufacturing Restricted Substances List) di Kering

Kering si impegna ad assicurare che tutte le sostanze chimiche pericolose vengano soppresse ed eliminate dai propri processi produttivi entro il 2020. A tal fine, Kering ha adottato un [Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi \(MRSL\)](#). Dall'1 gennaio 2020, i fornitori dovranno assicurarsi che tutte le sostanze chimiche incluse nell'elenco MRSL non vengano utilizzate intenzionalmente nelle varie fasi dei processi produttivi, sia che queste si realizzino presso il fornitore chi è a monte della filiera. In particolare per le materie plastiche, le categorie chimiche interessate comprendono: composti organici volatili (COV) alifatici e aromatici, coloranti azoici, ortoftalati, idrocarburi policiclici aromatici (IPA), metalli pesanti, ritardanti di fiamma, alchilfenoli e composti organostannici.

Inoltre, il fornitore dovrebbe impegnarsi per diventare conforme alle nuove versioni dell'MRSL, al fine di soddisfare i nuovi requisiti dell'MRSL entro il periodo di transizione comunicato. Ciò è particolarmente importante per le materie plastiche, poiché le restrizioni sulle sostanze relative a determinati polimeri (gomma, schiuma e adesivi) sono state introdotte nell'ultima versione MRSL V.2.0. Si prega di fare riferimento all'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

Questo requisito non è applicabile ai fornitori di imballaggi.

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Assegnare priorità all'uso di plastiche riciclate e di bioplastiche

I fornitori dovrebbero preferire le plastiche riciclate e le plastiche a base biologica alle plastiche convenzionali a base fossile. Queste plastiche alternative possono avere caratteristiche diverse (ad esempio, contenuto biologico, contenuto riciclato). Queste caratteristiche sono elencate di seguito con un livello decrescente di importanza per Kering.

- Privilegiare la plastica certificata e prodotta con materiali riciclati (è preferibile la certificazione GRS)
- Se ciò non fosse possibile, approvvigionarsi di plastica con contenuto biologico, ossia non contenente petrolio o altri combustibili fossili e in certificata (OK Biobased)

Nell'attuale mercato, la plastica con contenuto biologico, è composta da una combinazione di contenuto fossile e biologico. Approvvigionandosi di questo tipo di plastica, i fornitori devono massimizzare la percentuale di contenuto non fossile e informarsi sulle materie prime che fanno parte dei componenti biologici di produzione della plastica (colture, rifiuti organici, proteine, ecc.).

Preferire le plastiche di seconda generazione (utilizzando materie prime che non sono una fonte alimentare, ma piuttosto da parti non commestibili della pianta, risorse provenienti dalla silvicoltura, proteine da fonti scartate, ecc) o le plastiche di terza generazione (utilizzando materie prime provenienti da colture non terrestri come la biomassa derivata da alghe, funghi e batteri). Vedere lo standard Kering per l'innovazione per ulteriori informazioni sulle generazioni di materie prime.

Chiedere al proprio fornitore di plastica informazioni sul contenuto biologico dei suoi prodotti

Fare tutto il possibile per garantire che le materie prime non provengano da organismi geneticamente modificati (OGM). In questo contesto, il Gruppo Kering non sostiene gli OGM

I fornitori devono usare un metodo di analisi ufficiale per valutare la percentuale di contenuto biologico (ad es. il metodo ASTM D8666) e devono essere in grado di fornire i risultati dei test sulla percentuale di contenuto biologico.

Ridurre al minimo la quantità di ingredienti critici

Preferire la plastica con quantità minime di plastificanti e cloro.

Minimizzare la dispersione della plastica

Ogni anno, in Europa, 41.000 tonnellate di granuli, perle o fiocchi di plastica non lavorati finiscono nell'ambiente. Per evitare che ciò accada, i processi di produttori, trasformatori e trasportatori di plastica devono essere adattati, ricorrendo ad attrezzature e procedure che evitino perdite e fuoriuscite di tale materiale, che può avvelenare gli organismi viventi. L'installazione di filtri o sistemi per contenere e raccogliere i granuli a terra sono alcuni esempi di azioni in grado di evitare il rischio di dispersione. Operation Clean Sweep® (OCS), progetto avviato nel 2015, mira a diffondere e sistematizzare le buone prassi nelle operazioni di produzione, trasporto e lavorazione

Affrontare il tema del fine vita della plastica

Preferire le plastiche riciclabili.

Evitare la plastica oxo-fragmentabile. Le plastiche oxoframmentabili non sono biodegradabili e i frammenti potrebbero aumentare il livello di microplastica negli oceani e per questo i loro benefici ambientali sono discutibili.

Consultare lo [Standard Kering per la fine vita](#).



RIQUADRO 1: Plastiche e bioplastiche: alcune definizioni

Con il termine “**bioplastiche**” si intendono due tipi di plastiche:

- Plastiche con **contenuto biologico**: chiamate anche polimeri di origine biologica, sono prodotte a partire da biomasse rinnovabili, come amido di mais, trucioli di legno, olio vegetale, rifiuti alimentari, ecc. I polimeri ottenuti possono essere a base di amidi, cellulosa, proteine, ecc.
- Plastiche biodegradabili

Alcune plastiche possono essere di origine biologica e/o biodegradabili.

Le plastiche **biodegradabili** sono plastiche che possono essere scomposte da certi tipi di microrganismi (batteri o funghi) e la cui decomposizione produce acqua, gas (anidride carbonica e metano) e biomassa. Il livello di biodegradabilità è fortemente influenzato dalle condizioni ambientali: temperatura, presenza di microrganismi, presenza di ossigeno e presenza di acqua.

Le plastiche **riciclabili** possono essere rilavorate al termine della fase di utilizzo iniziale, dando vita a materiali e oggetti nuovi. Quasi tutti i tipi di plastica sono riciclabili, ma in realtà soltanto alcuni vengono riciclati, perché l'effettiva portata del riciclo in diverse regioni dipende da fattori economici, logistici e tecnici.

Le plastiche **compostabili** sono plastiche che si scompongono in presenza delle condizioni tipiche del compostaggio. La disintegrazione di tali plastiche avviene quando questi materiali permangono per un certo tempo in una struttura di compostaggio di rifiuti organici. Il compost risultante dalla decomposizione della plastica deve essere indistinguibile da quello non derivante dalla plastica e non deve contenere sostanze tossiche.

Tutte le plastiche di origine biologica non sono biodegradabili. Alcune plastiche a base di petrolio sono biodegradabili. Le plastiche compostabili sono biodegradabili, ma non tutte le plastiche biodegradabili sono compostabili.





PIUME



Le piume derivano da diverse specie di anatre e oche di allevamento e sono molto spesso un sottoprodotto dell'industria alimentare. La considerazione più importante per l'approvvigionamento delle piume è il benessere animale, dagli uccelli parentali fino agli stessi esemplari dai quali vengono ricavate le piume/piumini. Se da un lato tutti gli aspetti riguardanti il benessere animale devono rispettare gli standard più elevati (tra i quali riparo, gestione, nutrizione, ecc.), la questione chiave è garantire l'assenza di un'alimentazione forzata degli animali e della spiumatura da vivi. Il Gruppo Kering è assolutamente contrario a queste pratiche e si impegna a garantire che non vengano adottate nella sua filiera.

Lo Standard Kering per le piume d'anatra e d'oca si applica a tutti i suoi prodotti. Kering accetta esclusivamente piume provenienti da fonti certificate e verificate.

Vedere l'[Appendice: Benessere Animale](#), per ulteriori informazioni.

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le piume sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Avere una visione chiara dell'origine delle piume e lavorare per raggiungere la completa tracciabilità
- Preferire piume certificate che soddisfino gli [Standard Kering in materia di Benessere Animale](#)



REQUISITI MINIMI

Fornire informazioni sull'origine delle piume

Kering si impegna a ottenere il massimo della trasparenza nell'approvvigionamento delle piume in virtù dei rischi del benessere animale associati alla produzione delle piume. In questo contesto, i fornitori che impiegano le piume sono tenuti a fornire informazioni sull'origine delle stesse fino all'allevamento e/o stabilimento di lavorazione.

Ove possibile, utilizzare piume riciclate con certificazione GRS

Le piume riciclate sono un'alternativa sostenibile preferita da Kering, qualora sia presente una certificazione della catena di custodia. In particolare, le piume riciclate certificate GRS sono un'opzione eccellente.

Per quanto riguarda le piume nuove, approvvigionarsi esclusivamente di piume certificate ai sensi della certificazione RDS (Responsible Down Standard) o TDS (Traceable Down Standard)

A partire dal 2020, i marchi del Gruppo Kering acquisteranno esclusivamente da fornitori con catena di custodia certificata conforme agli standard RDS e/o TDS. I fornitori che affermano di possedere questa certificazione devono darne prova esibendo i relativi certificati, documentando la tracciabilità e i recenti controlli.

La certificazione "Downpass" attualmente non è preferenziale e non rispetta gli Standard Kering poiché non prevede verifiche di terze parti e non copre l'intera catena di fornitura. Se la situazione dovesse cambiare, i fornitori saranno informati. Vedere il [RIQUADRO 1](#).

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#).



RIQUADRO 1: Spiegazione delle Certificazioni delle piume

La **certificazione RDS (Responsible Down Standard)** garantisce che piume e piumino provengano da anatre e oche non maltrattate. Ciò significa fare in modo che conducano una vita sana, lasciare che esprimano comportamenti istintivi e che non soffrano dolore, paura o stress. Lo standard segue anche la catena di custodia dall'allevamento al prodotto, in modo che i consumatori possano fidarsi della scelta di prodotti contenenti piume e piumino certificate RDS.

Per ulteriori informazioni, visitare il sito web [Responsible Down](#).

La certificazione **TDS (Traceable Down Standard)** è stata sviluppata dal marchio Patagonia con l'obiettivo di fornire ai propri clienti la garanzia che l'imbottitura in piuma degli indumenti provenga da fonti responsabili nel rispetto del benessere animale. L'unico modo per ottenerla è la valutazione di ogni anello della filiera, dall'allevamento di provenienza alla fabbrica di abbigliamento per: 1) il benessere animale, inclusa la nutrizione non forzata e la spiumatura di animali non vivi e 2) i sistemi di gestione della tracciabilità, inclusa la documentazione che dimostri che non ci sia un'interruzione nella catena di custodia delle piume.

Ulteriori informazioni sullo [Standard di Patagonia per le piume](#) sono disponibili sul sito del marchio.

La prima versione dello **Standard Downpass** è stata completata nel giugno 2016. Come parte del processo di miglioramento continuo, dal 1° gennaio 2017 è in vigore una nuova versione dello standard che sostiene l'esclusione di piume e piumino ottenuti da animali vivi, l'esclusione di materiale proveniente dalla produzione di foie gras e il controllo degli allevamenti. Sebbene lo standard revisionato sia migliorativo, il Downpass non è verificato da terzi e permette ancora l'adozione di certe pratiche non accettate da Kering (ad es. l'amputazione di parti tra le quali la parziale rimozione del becco) e pertanto non è una certificazione preferenziale per i marchi del Gruppo Kering.



FIBRE CELLULOSICHE



Lo Standard Kering per fibre cellulosiche riguarda materiali tessili artificiali, compresi la viscosa (o rayon), il lyocell, il modal, l'acetato e altri materiali noti, ottenuti dalla cellulosa proveniente da risorse forestali. Talvolta questi materiali possono derivare da altre fonti, come il bambù o materiali riciclati, ma generalmente la cellulosa utilizzata proviene dalle foreste, ovvero da luoghi particolarmente soggetti a rischi dal punto di vista sia ambientale che sociale. Per questo motivo, per la produzione di fibre artificiali, il Gruppo Kering sostiene gli approcci e i sistemi che non fanno ricorso alle foreste antiche o a rischio di estinzione. Uno dei maggiori problemi nell'utilizzo di questi materiali è che la pasta di legno può provenire da foreste a rischio, come le foreste boreali canadesi e russe, le foreste pluviali costiere temperate della Columbia Britannica, dell'Alaska e del Cile oppure le foreste tropicali e le torbiere dell'Indonesia, dell'Amazzonia e dell'Africa occidentale. Un'ulteriore problematica delle fibre cellulosiche è data dal processo di produzione, durante il quale la cellulosa della polpa di legno viene trasformata in un liquido dal quale la fibra di viscosa viene estrusa. Per sciogliere la pasta di legno e ottenere un filamento finito, vengono utilizzate molte sostanze chimiche che, insieme ai gas prodotti durante questo processo, possono danneggiare l'ambiente e i lavoratori.

Lo Standard Kering per fibre cellulosiche va di pari passo con il lavoro svolto da Canopy, l'organizzazione senza scopo di lucro che, nell'ambito dell'iniziativa CanopyStyle, collabora con marchi e rivenditori per far sì che le loro filiere siano prive di prodotti ottenuti da foreste antiche o a rischio di estinzione.



Il Gruppo Kering è consapevole del fatto che il legno e le sostanze chimiche utilizzati per trasformare la pasta di legno in fibra tessile debbano essere impiegati in modo tale da migliorare la sostenibilità complessiva delle fibre cellulosiche, compresa la viscosa. Pertanto, il Gruppo Kering ha suddiviso queste problematiche in due specifici Standard: 1) lo Standard sulle fibre cellulosiche, che si concentra sull'approvvigionamento di pasta di legno da foreste gestite in modo sostenibile e sullo studio di nuove materie prime con un profilo di sostenibilità ancora migliore e l'estrusione della fibra, e 2) lo [Standard Kering per l'industria tessile](#), che si concentra sulla riduzione al minimo delle sostanze chimiche pericolose utilizzate durante la produzione e destinate alle acque di scarico. A tal proposito, i fornitori di Kering devono conformarsi all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi \(MRSL\)](#), all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#). Il Gruppo Kering continuerà ad attuare un approccio collaborativo, al fine di migliorare la sostenibilità della filiera della cellulosa e rispondere in modo proattivo alle preoccupazioni di carattere sociale e ambientale tipiche di questo settore. Per via delle differenze presenti a livello di filiera e di impatto, le fibre cellulosiche non associate al legno (ad es. il cupro) non rientrano nel campo di applicazione di questo Standard. Nella maggior parte dei casi, la più grande preoccupazione è legata alle sostanze chimiche utilizzate per la lavorazione delle fibre. A questo proposito, si prega di fare riferimento alla MRSL e alla PRSL di Kering per l'analisi della sostenibilità delle fibre cellulosiche non associate al legno. Per questi materiali, che possono derivare dal cotone, come ad esempio l'acetato ottenuto dal cotone (occhiali) o il cupro, si prega di fare riferimento anche allo [Standard Kering per il cotone](#). Una situazione particolare, con conseguenze sulla biodiversità e sull'uso del suolo da non sottovalutare, è quella del bambù.

Per conoscere gli altri standard relativi alla lavorazione delle fibre e alla gestione delle sostanze chimiche, consultare lo [Standard Kering per l'industria tessile](#) e l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le fibre cellulosiche sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Eliminare le filiere problematiche che possono avere un impatto negativo sulle risorse forestali o sugli habitat di specie in via di estinzione
- Assicurarsi che gli impianti di produzione delle fibre cellulosiche usino tecnologie che non impattino negativamente sull'ambiente o sulla salute degli impiegati nell'impianto
- Affidarsi a metodologie di terze parti per selezionare le risorse forestali meglio gestite
- Ricercare materie prime alternative (ad es. materiali riciclati, residui agricoli)



REQUISITI MINIMI

Informarsi sull'origine delle fibre cellulosiche

Il Gruppo Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera della cellulosa. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a compiere ogni ragionevole sforzo per fornire a Kering le informazioni sull'origine di queste fibre affinché possa valutarne i rischi associati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e indirizzo del produttore di viscosa/cellulosa
- Nome, indirizzo ed elenco dei paesi di approvvigionamento dei produttori di pasta per trasformazione chimica

Attuare una politica di approvvigionamento mirata

I fornitori devono attuare politiche di approvvigionamento volte a evitare lo sfruttamento di foreste antiche, in via di estinzione o di altre fonti problematiche. I fornitori sono tenuti a collaborare con la loro filiera, al fine di eliminare l'uso di viscosa/cellulosa proveniente da catene di approvvigionamento controverse e non conformi alle leggi nazionali e internazionali sul commercio legale, sui diritti umani e sulla protezione delle foreste a rischio di estinzione.

Conformemente all'impegno assunto dal Gruppo Kering nell'evitare lo sfruttamento delle foreste a rischio, i fornitori di viscosa o rayon e altri materiali cellulosici sono tenuti a impegnarsi al massimo per evitare l'utilizzo di fibre che siano state lavorate con pasta per trasformazione chimica proveniente da:

- Aziende che disboscano illegalmente, piantagioni realizzate dopo il 1994 mediante la conversione o la semplificazione di foreste naturali, superfici disboscate in violazione dei diritti delle popolazioni locali o da altri fornitori controversi. Il Gruppo Kering chiede ai propri fornitori di riconoscere il diritto delle popolazioni locali e delle comunità rurali di dare o meno il proprio Consenso libero, preventivo e informato (Free, Prior and Informed Consent, FPIC) prima che vengano assegnati nuovi diritti di sfruttamento o che vengano sviluppate nuove piantagioni. Inoltre, il Gruppo Kering chiede ai propri fornitori di risolvere reclami e conflitti e di porre rimedio alle violazioni dei diritti umani attraverso un processo di risoluzione delle controversie trasparente, responsabile e adeguato
- Habitat di specie in via di estinzione, foreste antiche e in pericolo, come le foreste boreali canadesi e russe, le foreste pluviali costiere temperate oppure le foreste tropicali e le torbiere dell'Indonesia, dell'Amazzonia e dell'Africa occidentale

Valutare la propria filiera rispetto alla metodologia CanopyStyle

Il Gruppo Kering incoraggia fortemente i fornitori a valutare la propria filiera rispetto alla metodologia CanopyStyle e a puntare al miglioramento continuo. Ciò significa fare ricorso ai produttori più qualificati e/o aiutare gli attuali produttori a migliorare le loro pratiche. Vedere il [RIQUADRO 1: Il lavoro di CanopyStyle per il miglioramento della filiera della cellulosa](#).

Acquistare da produttori che possono fornire materie prime sostenibili verificate

I produttori che soddisfano i requisiti del CanopyStyle Audit si contraddistinguono per prestazioni più efficaci dal punto di vista della sostenibilità. Per il Gruppo Kering, i fornitori che utilizzano cellulosa da pasta di legno devono rifornirsi da produttori che possono fornire materie prime sostenibili verificate, come quelle che soddisfano le aspettative del CanopyStyle Audit. Attualmente questo requisito è soddisfatto da circa il 60% del mercato. Vedere il [RIQUADRO 1: Il lavoro di CanopyStyle per il miglioramento della filiera della cellulosa](#).

I produttori che acquistano materie prime da foreste nell'UE dovranno dimostrare la verifica di questa catena di approvvigionamento e la gestione sostenibile delle piantagioni di materie prime forestali.

Impegnarsi al massimo per rifornirsi da produttori con un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso

Ci si aspetta che i fornitori propongano fibre cellulosiche prodotte da un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso, in cui le sostanze chimiche utilizzate e prodotte nella trasformazione della polpa di legno in filamento non siano rilasciate nell'ambiente ma riciccolate nel processo, e dove la salute e sicurezza dei lavoratori siano ben tutelate.

Un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso significa prevenire e ridurre le emissioni atmosferiche chimiche, ridurre il consumo di acqua, ridurre al minimo l'impatto dei prodotti chimici e ridurre i rifiuti pericolosi.

Una volta soddisfatte le condizioni di cui sopra, il Gruppo Kering avrà la certezza che i propri fornitori non sfruttino foreste antiche o a rischio di estinzione, specie in via di estinzione o fonti controverse. A questo punto il Gruppo Kering indagherà le condizioni aggiuntive descritte di seguito.



REQUISITI MINIMI

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura.](#)



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Per le fibre vergini dovranno essere utilizzate fibre provenienti da foreste gestite in modo sostenibile e certificate

La certificazione di gestione forestale rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC) è in linea con l'impegno del Gruppo Kering nel promuovere la sostenibilità e nell'evitare pratiche forestali distruttive, quali il disboscamento illegale, la conversione delle foreste naturali in altri usi del suolo, la liquidazione delle foreste ad alto valore di conservazione, le violazioni dei diritti civili e la modificazione genetica delle specie forestali. Per l'approvvigionamento di fibre cellulosiche vergini, i fornitori devono esigere il rispetto degli standard FSC. Si prega di notare che questo standard raccomandato è diverso dalla certificazione di catena di custodia FSC, che si applica alle aziende che producono o vendono prodotti forestali e conferma che il materiale certificato FSC è gestito e tracciato correttamente lungo l'intera filiera.

Ad esempio i prodotti dei fornitori Lenzing, Enka, Eastman e Mitsubishi provengono da foreste certificate. Poiché molti fornitori si stanno orientando verso l'approvvigionamento certificato FSC, si prega di fare riferimento al MIL per informazioni aggiornate.

Proporre fibre alternative realizzate con materiali riciclati o residui agricoli

I fornitori devono lavorare allo sviluppo di fonti cellulosiche a basso impatto ambientale, come materiali riciclati e residui agricoli, al fine di ridurre la dipendenza dalle risorse naturali. Anche le fibre cellulosiche certificate secondo i Global Recycled Standards (GRS) sono accettate, anche se non possono fornire alcuna garanzia sulla provenienza della polpa di legno.

Chiedere ai produttori se dispongono di soluzioni per la conservazione

Al fine di garantire che i produttori e i fornitori di pasta di legno si adoperino per prevenire l'ulteriore distruzione delle foreste, i fornitori devono compiere uno sforzo aggiuntivo chiedendo loro se dispongono di un programma di conservazione significativo basato su dati scientifici indipendenti per la sostenibilità a lungo termine delle foreste antiche e di quelle a rischio di estinzione.

Il Gruppo Kering si impegna a svolgere un ruolo attivo nel promuovere soluzioni di conservazione per le foreste antiche e a rischio di estinzione nel mondo attraverso la partnership con Canopy.



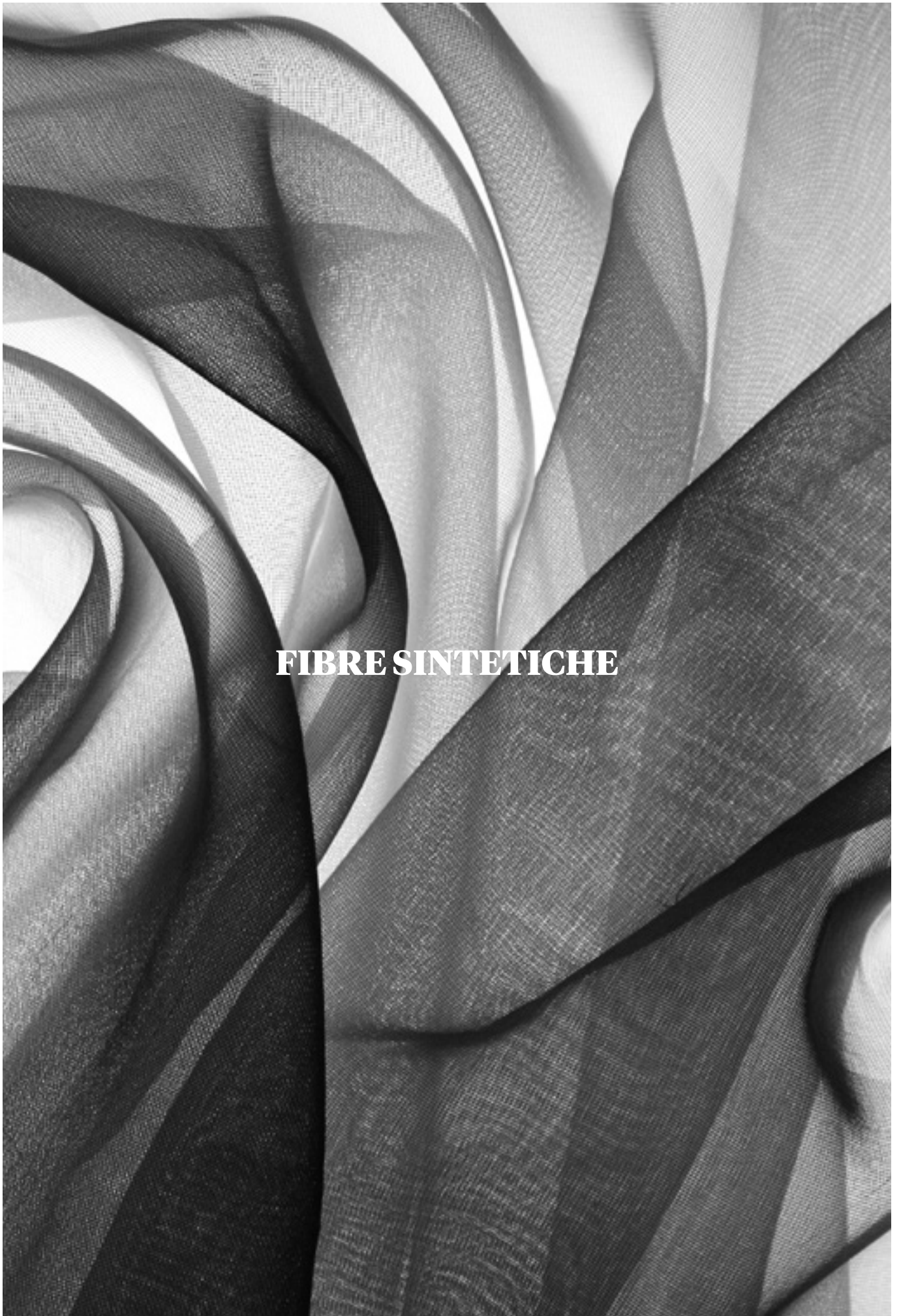
RIQUADRO 1: Il lavoro di CanopyStyle per il miglioramento della filiera della cellulosa

Canopy è un'organizzazione ambientale senza scopo di lucro fondata nel 1999, che si dedica alla protezione delle foreste, delle specie e del clima. Dal 2013, Canopy collabora con marchi e fornitori per migliorare la filiera della viscosa (e di altri materiali cellulosici) e arrestarne l'impatto sulle foreste antiche e in via di estinzione attraverso l'iniziativa CanopyStyle. Per raggiungere questo obiettivo, CanopyStyle ha sviluppato un metodo di valutazione dei produttori di viscosa/cellulosa e ha messo in atto alcune politiche sull'uso di queste fibre. Tali politiche sono condivise da nove produttori su dieci tra i più influenti del mercato, i quali rappresentano circa il 70% della produzione globale.

Per maggiori dettagli sulla metodologia di CanopyStyle e sulla classifica delle prestazioni dei produttori di viscosa pubblicati a dicembre 2020, consultare il sito:

<https://hotbutton.canopyplanet.org/>





FIBRE SINTETICHE



A differenza delle fibre naturali, come cotone, lana e seta, che vengono ricavate a partire da fonti animali o vegetali, le fibre sintetiche sono artificiali. Si ottengono, infatti, mediante polimerizzazione, un processo chimico che lega insieme, come tanti piccoli mattoni, una serie di molecole chiamate monomeri, dando vita a delle catene polimeriche. Le fibre sintetiche convenzionali, come nylon, acrilico, poliestere ed elastam, si producono a partire da sottoprodotti del petrolio e/o del gas naturale. Il processo produttivo dei filati sintetici comprende polimerizzazione chimica, asciugatura sotto forma di trucioli e liquefazione dei trucioli prima della filatura allo stato fuso. I filati sintetici di origine petrolchimica sono entrati in commercio nella prima metà del Novecento e, grazie alle loro diversificate caratteristiche prestazionali, si sono imposti come valide alternative ai tessuti realizzati con fibre naturali. Oggi, le fibre sintetiche rappresentano circa il 65% di tutte le fibre utilizzate nel mondo e il poliestere costituisce oltre il 70% di tutte le fibre sintetiche utilizzate. Le fibre sintetiche offrono preziose caratteristiche prestazionali, come forza, resistenza all'abrasione, elasticità e recupero della forma, senza dimenticare la resistenza al fuoco. Le fibre sintetiche convenzionali pongono una serie di problematiche di sostenibilità, tra cui l'utilizzo dei combustibili fossili come materia prima (una fonte non rinnovabile), la quantità di anidride carbonica emessa durante la produzione, nonché l'impiego di sostanze chimiche, energia e acqua. Le fibre sintetiche causano, inoltre, la dispersione di microplastiche e, non essendo biodegradabili, pongono problemi anche al termine del proprio ciclo di vita.

Alla luce di queste criticità, lo Standard Kering per le fibre sintetiche incoraggia l'impiego delle fibre sintetiche riciclate e di altre materie prime bio-derivate, in modo da evitare la dipendenza da materie prime fossili vergini. I materiali riciclati comprendono i rifiuti pree post-consumo, mentre le fibre sintetiche bio-derivate comprendono le fibre prodotte a partire da zuccheri, amidi e lipidi: queste ultime si stanno diffondendo sempre di più e talvolta risultano indistinguibili in termini produttivi e prestazionali dalle fibre sintetiche convenzionali.



Lo Standard Kering per le fibre sintetiche riguarda fibre sintetiche prodotte a partire dai combustibili fossili (petrolio), materiali riciclati e materie prime di origine biologica. Le fibre coperte dallo Standard Kering per le fibre sintetiche comprendono poliestere, poliammide (nylon), acrilico, modacrilico, elastam (spandex), poliuretano, filati metallici (lurex) e altri marchi commerciali associati a questi tessuti. Il Gruppo Kering è consapevole del fatto che le materie prime sintetiche e le sostanze chimiche utilizzate per trasformare queste materie prime in tessuti debbano essere impiegate in modo tale da migliorare la sostenibilità complessiva dei propri tessuti sintetici. Pertanto, il Gruppo Kering ha suddiviso queste problematiche in due specifici Standard Kering: 1) lo Standard Kering per le fibre sintetiche, che si concentra sull'approvvigionamento di materie prime a partire da materiali riciclati o di origine biologica e mediante estrusione della fibra e 2) lo [Standard Kering per l'industria tessile](#), che si concentra sulla riduzione al minimo delle sostanze chimiche pericolose utilizzate durante la produzione e destinate alle acque di scarico. A tal proposito, i fornitori del Gruppo Kering devono conformarsi all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi \(MRSL\)](#) e all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#), nonché agli standard ZDHC sulle acque reflue (Zero Discharge of Hazardous Chemicals). Il Gruppo Kering continuerà ad attuare un approccio collaborativo con gli altri operatori del settore, al fine di migliorare la sostenibilità della filiera dei tessuti sintetici, contribuendo al tempo stesso a rispondere alle preoccupazioni di carattere sociale e ambientale tipiche di questo settore.

Per conoscere gli altri standard relativi alla lavorazione delle fibre e alla gestione delle sostanze chimiche, consultare lo [Standard Kering per l'industria tessile](#) e l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le fibre sintetiche sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Eliminare le sostanze più pericolose nella fabbricazione e nell'uso di prodotti con l'ausilio dell'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#) e dell'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering \(MRSL\)](#)
- Promuovere l'impiego di contenuto riciclato e materiali di origine biologica
- Affrontare i problemi posti dalla fine del ciclo di vita delle fibre sintetiche



REQUISITI MINIMI

Fornire informazioni sull'origine dei tessuti sintetici

Il Gruppo Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera delle fibre sintetiche. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a compiere ogni ragionevole sforzo per fornire a Kering le informazioni sull'origine di queste fibre affinché possa valutarne i rischi associati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e indirizzo del produttore di tessuti sintetici
- Nome e indirizzo del produttore di filati sintetici

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL)

Kering si impegna ad assicurare che tutte le sostanze chimiche pericolose vengano gradualmente eliminate dai propri processi produttivi entro il 2020. A tal fine, Kering ha adottato un Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi (MRSL). Entro il 2020, i fornitori dovranno assicurarsi che tutte le sostanze chimiche incluse nell'elenco MRSL non vengano utilizzate intenzionalmente nelle varie fasi dei processi produttivi, anche se queste si realizzano presso il fornitore che è a monte della filiera. In particolare per le materie plastiche, le categorie chimiche interessate comprendono composti organici volatili (COV) alifatici e aromatici, coloranti azoici, ortoftalati, idrocarburi policiclici aromatici (IPA), metalli pesanti, ritardanti di fiamma, alchilfenoli e composti organostannici.

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL)

Il rispetto dell'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL) è necessario per tutti i prodotti in plastica, che si tratti di materie prime, componenti o prodotti finiti. Tale rispetto deve essere garantito dal fornitore attraverso lo svolgimento di test sui prodotti e ciascun fornitore Kering deve garantire il rispetto dell'elenco per i propri prodotti. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisionerà un programma di test interni sui prodotti.

L'elenco PRSL è un'appendice all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi del Gruppo Kering. Per maggiori informazioni, consultare l'Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy.

Approvvigionamento da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

Pertanto, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate relative alle condizioni lavorative e sociali dei lavoratori nella catena di fornitura, in conformità ai principi stabiliti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere Appendice Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Dare priorità all'impiego di fibre sintetiche riciclate e di origine biologica

I fornitori devono proporre fibre sintetiche riciclate e di origine biologica con le più alte percentuali possibili invece che tessuti sintetici di origine fossile convenzionali. Queste fibre sintetiche alternative possono avere caratteristiche diverse (ad es. contenuto biologico, riciclato, biodegradabilità, ecc.) e sono elencate di seguito con ordine d'importanza decrescente per il Gruppo Kering:

- Privilegiare le fibre sintetiche prodotte con contenuto riciclato e certificate secondo i Global Recycled Standard (GRS). Se ciò non fosse possibile, approvvigionarsi di fibre sintetiche con contenuto biologico (non contenenti petrolio o altri combustibili fossili)
- Preferire le fibre sintetiche che sono riciclabili

Le fibre sintetiche con contenuto biologico sono spesso composte da una combinazione di contenuto fossile e contenuto biologico. Approvvigionandosi di questi tipi fibre sintetiche, i fornitori devono massimizzare il contenuto non fossile di filati e tessuti e informarsi sull'origine delle materie prime utilizzate per produrre i componenti biologici delle fibre sintetiche (cioè colture, rifiuti organici, proteine, ecc.).

- Privilegiare le fibre sintetiche di seconda o terza generazione utilizzando materie prime che non rappresentino una fonte alimentare, bensì parti non commestibili della pianta, risorse forestali, proteine da fonti di scarto, biomassa derivata da alghe, funghi e batteri, ecc. Chiedere al fornitore di fibre sintetiche informazioni sul contenuto biologico dei propri prodotti
- Fare tutto il possibile per garantire che le materie prime non provengano da organismi geneticamente modificati (OGM). Il Gruppo Kering non approva l'utilizzo degli OGM

I fornitori devono usare un metodo di analisi ufficiale per valutare la percentuale di contenuto biologico (ad es. il metodo dell'American Society of Testing and Materials ASTM D8666 oppure il metodo EN 16785-1:2015) e devono essere in grado di fornire risultati di test sulla percentuale di contenuto biologico.

Se possibile, i fornitori devono presentare ai marchi del Gruppo Kering un'analisi del ciclo di vita del materiale sintetico impiegato nel prodotto, in modo da misurare scientificamente le sue prestazioni rispetto al prodotto convenzionale equivalente.

Il seguente [Glossario](#) fornisce maggiori informazioni sulla terminologia relativa alle fibre sintetiche.

Approvvigionarsi preferibilmente di fibre sintetiche in possesso di una certificazione

I fornitori devono approvvigionarsi preferibilmente di fibre sintetiche in possesso di una delle seguenti certificazioni:

- Certificazione del Global Recycled Standard (GRS), uno standard volontario dell'organizzazione Textile Exchange. È applicabile a livello internazionale ad aspetti quali contenuto riciclato, catena di custodia, pratiche etiche e ambientali, nonché sostanze chimiche soggette a restrizioni
- Una o più delle seguenti certificazioni per i tessuti di origine biologica:
 - Certificazione del contenuto di origine biologica secondo lo standard EN 16785-1:2015
 - OK biobased TÜV
 - DIN CERTCO Biobased

Minimizzare la dispersione della plastica

73

Ogni anno, in Europa, 41.000 tonnellate di granuli, perle o fiocchi di plastica non lavorati finiscono nell'ambiente. Per evitare che ciò accada, i processi di produttori, trasformatori e trasportatori di plastica devono essere adattati, ricorrendo ad attrezzature e procedure che evitino perdite e fuoriuscite di tale materiale, che può avvelenare gli organismi viventi. L'installazione di filtri o sistemi per contenere e raccogliere i granuli a terra sono alcuni esempi di azioni in grado di evitare il rischio di dispersione. Operation Clean Sweep® (OCS), progetto avviato nel 2015, mira a diffondere e sistematizzare le buone prassi nelle operazioni di produzione, trasporto e lavorazione.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Affrontare l'inquinamento da dispersione di microfibre

I fornitori dovranno, inoltre, tenersi aggiornati sulle metodologie di test in materia di dispersione delle microplastiche. Al momento, metodologie di test di questo tipo sono in fase di studio da parte dell'ASTM (American Society for Testing and Materials), dell'AATCC (American Association of Textile Chemists and Colorists) e dell'Università di Leeds.

Si prega di notare che non devono essere utilizzate le fibre oxo-frammentabili, poiché i micro-frammenti che rilasciano potrebbero aumentare la quantità di microplastiche negli oceani.

Le fibre biodegradabili/compostabili non possono essere considerate una possibile soluzione al problema dell'inquinamento da dispersione delle microfibre, poiché sia la biodegradazione che la compostabilità dipendono da condizioni ambientali molto specifiche in termini di temperatura e profili di umidità, che potrebbero non essere presenti in tutti i contesti ambientali in cui finiscono le microfibre. Per questo motivo, anche se una fibra può essere considerata «biodegradabile» o «compostabile», ciò potrebbe non avvenire facilmente in determinati contesti ambientali, come le profondità marine, il freddo estremo, ecc.

Affrontare i problemi legati alla fine del ciclo di vita

I fornitori devono passare a tecnologie di riciclo in grado di produrre fibre di qualità equivalente a quelle vergini, alimentando al tempo stesso l'economia circolare.

In futuro, qualora vengano messe a punto soluzioni e tecnologie praticabili per trasformare le fibre sintetiche in fibre sintetiche riciclate, i fornitori dovranno preferire le fibre sintetiche riciclabili (cioè quelle non miste oppure miste in minima parte).

Consultare lo [Standard Kering sul Fine vita](#).



RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per le fibre di origine biologica

	Stato	Ente certificatore	Ambito di applicazione
DIN CERTCO Biobased	Standard volontario	DIN	Principalmente in Europa ma riconosciuto in tutto il mondo Determinazione del contenuto di carbonio biobased basato sugli standard ASTM D6866 / EN 17228 / ISO 16620 Fornito da DIN CERTCO 3 livelli di prestazione: 20-50%; 50-85%; sup. 85%
OK Biobased	Standard volontario	TUV	Mainly Europe but recognized worldwide Determination of Biobased carbon content Based on EN 16640 standard Delivered by TUV AUSTRIA Belgium 4 levels of performance: 20-40%; 40-60%; 60-80%; sup. 80%
Certificazione Biobased Content	Standard volontario	Biobased	Schema dell'UE che certifica il contenuto di origine biologica all'interno di un prodotto, il quale è etichettato con questa dicitura sulla base degli standard europei EN 16785-1

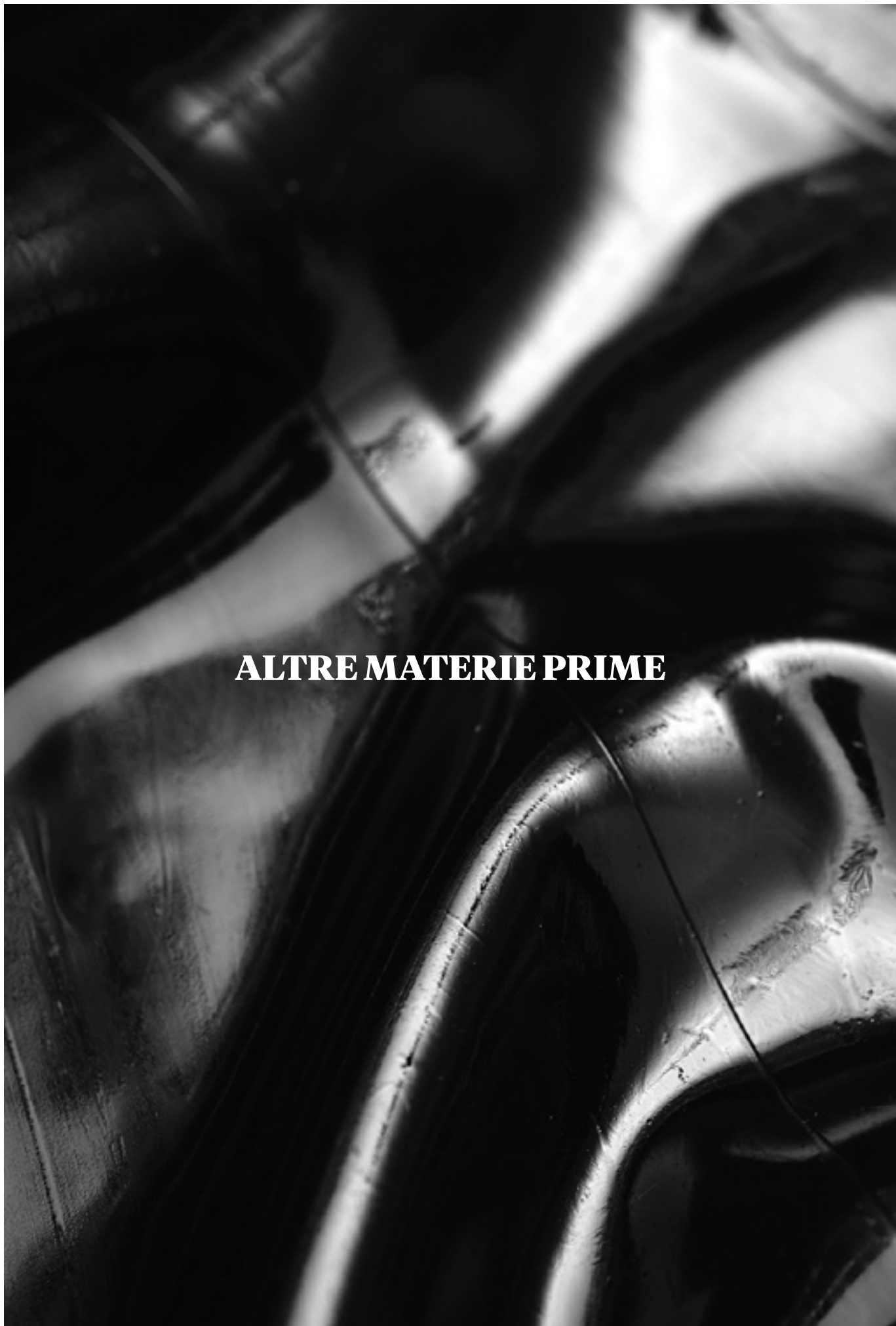
75

RIQUADRO 2: Bioplastiche e biodegradabilità

	Di origine fossile	Di origine biologica
Non biodegradabile	Poliestere (PET) Poliammide (PA) Polipropilene (PP)	Bio-poliestere (bio-PET) Bio-poliammide (bio-PA) Bio-polipropilene (bio-PP)
Biodegradabile	Non tessile	Bio-poliacido lattico (bio-PLA)

In quest'ambito si prevedono profondi cambiamenti, poiché sono in corso di sviluppo nuovi prodotti biodegradabili per entrambi i tipi di materie prime.





ALTRE MATERIE PRIME



Sebbene i seguenti materiali siano talvolta utilizzati nella catena di fornitura del Gruppo Kering, sono utilizzati in piccole quantità e non sono pertanto inclusi come standard individuali indipendenti. Ciononostante, Kering richiede il rispetto dei seguenti principi e requisiti.

NOTA: Kering vieta rigorosamente l'approvvigionamento di tutte le specie selvatiche che compaiono nella Lista Rossa dell'IUCN e che sono classificate come quasi minacciate, vulnerabili, in pericolo o in grave pericolo.

Materiali di origine animale

Mohair

- Privilegiare il mohair in possesso della certificazione RMS (Responsible Mohair Standard)
- Conformità agli [Standard Kering sul Benessere delle capre](#)

Alpaca

- Preferenza per alpaca che porta la certificazione RAS (Responsible Alpaca Standard).
- Allineamento con gli standard di benessere animale di Kering

Tutti gli altri materiali di origine animale

- Conformità ai principi fondamentali per il benessere animale descritti negli [Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering](#), in tutte le diverse fasi della vita di un animale (cattura, mantenimento, riproduzione, allevamento, trasporto, trattamento e macellazione)
- Kering richiederà informazioni sull'origine del materiale quali: nome delle aziende agricole o della cooperativa di allevamento, nome del macello (se applicabile) e nome dell'impianto di lavorazione (se applicabile)
- Kering valuterà specifiche certificazioni o standard, se disponibili e se necessario
- Le corna provenienti da animali da allevamento (bovini, capre, ecc.) devono provenire esclusivamente da fonti conformi agli [Standard Kering in materia di Benessere Animale](#)

Materiali di origine vegetale

Gomma / Lattice

- Se possibile, la gomma naturale deve rispettare gli stessi principi di approvvigionamento descritti nello standard Kering per carta e legno. Più nello specifico, il Gruppo Kering preferirà fornitori attivamente legati alla Global Platform for Sustainable Natural Rubber (GPSNR) e al Forest Stewardship Council (FSC)
- Per la gomma sintetica occorrerà attenersi alle stesse linee guida indicate nello Standard Kering per le fibre sintetiche

Bambù / Sughero

- Bambù e sughero devono rispettare rigorosamente gli stessi requisiti indicati nello standard Kering per carta e legno per quanto riguarda la gestione delle sostanze chimiche, l'uso di materiali riciclati e l'impegno per una gestione sostenibile attraverso prodotti certificati FSC. Anche se il bambù è una pianta e non un albero, può seguire esattamente le stesse raccomandazioni della sezione carta e legno. Il bambù riciclato esiste e la certificazione FSC si applica anche al bambù (ed è, anzi, abbastanza comune). Kering esige quindi che il bambù rispetti gli stessi requisiti dello Standard per carta e legno

Perle e madreperla

- Quando si acquistano perle, i fornitori possono essere tenuti a fornire informazioni sull'allevamento di perle in questione per garantire che le aziende (a) rispettino le normative locali, (b) gestiscano i flussi d'acqua (e i possibili scarichi) in modo sostenibile e (c) gestiscano il potenziale rischio di malattie in modo da non danneggiare gli ecosistemi circostanti. Per le aziende che "seminano" e raccolgono ostriche selvatiche, occorre prestare particolare attenzione alla resa massima sostenibile per la pesca delle ostriche
- I fornitori possono anche essere invitati a spiegare come le aziende stimolano il processo di formazione delle perle e se le perle sono trattate con sbiancanti o sostanze chimiche
- I fornitori devono garantire che gli allevamenti di perle garantiscano condizioni di lavoro sicure e forniscano salari equi ai dipendenti regolari e stagionali
- Kering privilegia i produttori di perle che hanno ottenuto la certificazione MSC (o ASC), come la Pearl Producers Association of Australian South Sea Pearls

Altri prodotti marini e di acqua dolce

- Preferenza per i prodotti muniti di certificazione Marine Stewardship Council (MSC) o Aquaculture Stewardship Council (ASC)
- Data la precaria situazione dei coralli in tutto il mondo e il loro ruolo fondamentale nel garantire il corretto funzionamento dell'ecosistema marino, Kering vieta l'uso dei coralli



STANDARD
PER I PROCESSI
PRODUTTIVI



CONCIA



Anche se la pelle viene spesso considerata un prodotto naturale in quanto di origine animale, i prodotti chimici utilizzati per la concia possono aggiungere alle pelli naturali sostanze potenzialmente pericolose. A queste sostanze contenute nei prodotti si accompagnano acque di scarico e produzione di rifiuti che devono essere gestiti adeguatamente al fine di evitare impatti negativi sull'ambiente e sulla salute. Uno studio condotto dal Gruppo Kering in Italia, nel 2016, ha mostrato che il 6% dei prodotti chimici utilizzati nelle concerie contiene sostanze pericolose potenzialmente tossiche, cancerogene o in grado di alterare i sistemi ormonali dell'uomo e di altre specie; tutto questo quando potrebbero esistere alternative più ecocompatibili per la concia. Inoltre, la concia è un processo che utilizza una grande quantità di acqua ed energia, spesso molto più di quanto realmente necessario in un processo ottimizzato. Il Gruppo Kering ha deciso di affrontare il problema incoraggiando i fornitori ad adottare le migliori tecnologie attualmente disponibili per quanto riguarda la gestione dei processi e i macchinari impiegati, e richiedendo loro di monitorare i processi produttivi mediante KPI ambientali (e-KPI). Un ulteriore problema è costituito dagli scarti del processo di concia; il Gruppo Kering richiede ai propri fornitori di smaltire correttamente i rifiuti, di riciclarli il più possibile e di separare e trattare il scarti contenenti cromo e rifiuti nocivi. Inoltre, il processo di concia comporta un elevato numero di potenziali rischi per la salute e la sicurezza, rischi che coinvolgono ogni fase produttiva, dallo stoccaggio delle materie prime alla rifinitura, nonché nel trattamento delle sostanze reflue. I rischi legati alle sostanze chimiche, ai macchinari, alle condizioni di lavoro ed alle emergenze generiche devono essere ridotti. Il Gruppo Kering collabora con i fornitori per sottoporre ad audit tutti gli stabilimenti e verificarne il rispetto degli Standard Kering.

I requisiti descritti di seguito per lo Standard Kering per la concia sono incentrati sulle diverse fasi della concia necessarie per ottenere pelli semilavorate (concia al cromo e concia bianca), cuoio conciato greggio e pellami finiti. Per conoscere gli altri Standard Kering per l'approvvigionamento delle pelli, vedere gli [Standard Kering per le pelli](#) e gli [Standard Kering per le pelli pregiate](#).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per la concia sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Evitare l'uso di sostanze chimiche potenzialmente pericolose
- Adottare le buone prassi disponibili per la salute e la sicurezza dei dipendenti
- Migliorare i livelli di efficienza energetica e idrica monitorandoli e misurandoli in ogni fase del processo
- Trattare adeguatamente rifiuti e acque reflue
- Promuovere il riciclo e l'upcycling di rifiuti e scarti di produzione
- Soddisfare i criteri di certificazione previsti in ambito ambientale e sociale



REQUISITI MINIMI

Rispettare la legislazione nazionale

Le concherie sono legalmente vincolate a rispettare rigorosamente la legislazione nazionale e la normativa locale, in particolare in materia di ambiente, salute, sicurezza e benessere dei lavoratori, a tempo indeterminato od occasionali, dello stabilimento.

Rispettare i diritti umani e le aspettative sociali indicati nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

A tal fine:

- Il Gruppo Kering sta mettendo a disposizione il proprio sistema di segnalazione a dipendenti esterni e occasionali che lavorino per qualsiasi fornitore di servizi o partner esterno con cui il Gruppo e/o le sue Maison intrattengano rapporti contrattuali. Kering richiede pertanto ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo (per posta o tramite una linea diretta esterna) in caso di dubbi o in caso di anomalie riguardanti i principi contenuti nel [Codice etico di Kering](#) e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Sistema di segnalazione Kering](#)
- Kering richiede ai fornitori dei suoi marchi di sottoporsi ad audit per verificare il rispetto della Carta per i fornitori Kering, che copre gli aspetti etici, sociali, ambientali e di sicurezza più importanti, in linea con gli standard internazionali. Gli audit sono condotti dal Team responsabile per il controllo della filiera Kering (Kering Supply Chain Audit team, o KSCA) presso i fornitori dei marchi del Gruppo. Questi audit, in aggiunta alle attività di coinvolgimento dei fornitori, intendono fornire un quadro di gestione del rischio per affrontare i principali problemi di sostenibilità nella catena di fornitura. I soggetti oggetto del controllo devono superare l'audit o far fronte alle proprie non conformità entro un termine di tempo ragionevole. Per maggiori informazioni, consultare [l'Appendice: Social compliance ed applicazione del Codice Etico di Kering nella supply chain](#)

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL)

La conformità all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#) viene richiesta per i tutti i pellami finiti provenienti dal fornitore che ha la piena responsabilità del prodotto, oltre che per eventuali contaminazioni verificatesi a monte nel processo produttivo. Ogni fornitore Kering deve garantire la conformità all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL) mediante lo svolgimento di test sui prodotti del fornitore. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di test interni sui prodotti.

L'elenco PRSL è un'appendice all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi del Gruppo Kering. Per maggiori informazioni, consultare [l'Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

Non usare pellami provenienti da concherie sconosciute

Kering punta a ottenere la piena visibilità della sua filiera per ridurre al minimo i rischi legati agli aspetti ambientali e sociali, come l'inquinamento dell'acqua, la gestione scorretta dei rifiuti e il lavoro forzato. Kering sta collaborando con i suoi fornitori per progredire, passo dopo passo, verso una maggiore trasparenza. Per questo motivo, i marchi del Gruppo Kering non devono acquistare pelli finite da commercianti che non siano in grado o non vogliano rivelare la fonte di approvvigionamento delle pelli (la tracciabilità è richiesta fino al Paese di origine). Nel caso in cui il commerciante o la concheria trattino pellami di diverse origini e non dispongano di un sistema di tracciabilità interna, il requisito minimo indispensabile è quello di avere una distribuzione delle origini (ad es. 70% Paese A, 20% Paese B, 10% Paese C).

Applicare il principio di precauzione per le nanotecnologie

Kering si attiene al principio di precauzione e non farà ricorso a nessuna applicazione nanotecnologica, a meno che questa non sia analizzata e risulti essere priva di impatto potenziale sulla salute umana e sull'ambiente, compresa una valutazione sull'impatto del fine vita. I fornitori sono tenuti a condividere proattivamente le informazioni sulle nanotecnologie coinvolte nel proprio processo produttivo. Per maggiori informazioni, consultare [l'Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).



REQUISITI MINIMI

Impegnarsi al massimo per proporre prodotti conciati chrome-free o metal-free

Kering sta spingendo per una riduzione della concia ai metalli in una sempre più ampia varietà di prodotti. Kering sostiene le tecniche di concia alternative che:

- Consentano ai prodotti di essere considerati come “metal free” o “chrome free” ai sensi della norma EN 15987:2015
- Presentino un impatto ambientale inferiore sull'intero ciclo di vita rispetto alla concia al cromo convenzionale. Si raccomanda di sviluppare prodotti classificati come “biodegradabili” ai sensi della norma EN ISO 20136:2017

I fornitori devono proporre ai marchi del Gruppo Kering tecniche di concia alternative che soddisfino le aspettative senza alcun compromesso sulle prestazioni tecniche, estetiche ed economiche del prodotto finale. Kering può offrire assistenza nell'analisi del ciclo di vita (LCA) delle tecniche di concia alternative nel caso in cui tale analisi non fosse ancora disponibile.

Rispettare l'Elenco delle sostanze soggette a restrizioni nei processi produttivi (MRSL – Manufacturing Restricted Substances List) di Kering

Kering si impegna ad assicurare che tutte le sostanze chimiche pericolose vengano ridotte ed eliminate dai propri processi produttivi. A tal fine, Kering ha adottato un Elenco delle sostanze soggette a restrizioni nei processi produttivi (MRSL – Manufacturing Restricted Substances List). Entro il primo gennaio 2020, i fornitori dovranno assicurarsi che tutte le sostanze chimiche incluse nell'elenco MRSL non vengano utilizzate deliberatamente nelle varie fasi dei processi produttivi, sia che tali fasi avvengano presso il fornitore sia a monte della filiera.

Al fine, i fornitori devono mettere a punto un sistema di gestione delle sostanze chimiche e analizzare la propria catena di fornitura per accertarne la conformità.

Inoltre, il fornitore deve adoperarsi per conformarsi alle nuove versioni dell'elenco MRSL, al fine di soddisfare i nuovi requisiti entro il periodo di transizione comunicato. Consultare l'Appendice: Sommario della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche.

Per le concerie, in particolare, le raccomandazioni principali sono le seguenti:

- Implementare un solido programma di gestione delle sostanze chimiche per identificare e sostituire i potenziali prodotti chimici contenenti sostanze presenti nell'elenco MRSL
- Identificare i prodotti di finitura contenenti l'uso intenzionale di sostanze presenti nell'elenco MRSL o di composti organici volatili (COV) e sostituirli con alternative conformi all'elenco MRSL. Se necessario, collaborare con i fornitori delle sostanze chimiche per individuare o implementare alternative efficaci che non contengano composti organici volatili (COV) inclusi nell'elenco MRSL di Kering
- Individuare o implementare alternative per gli sgrassanti a base di tetracloroetilene
- Attraverso una buona gestione periodica delle sostanze chimiche, controllare i coloranti e sostituire qualsiasi colorante identificato come non conforme all'elenco MRSL di Kering con coloranti conformi
- Sostituire tutti i prodotti chimici contenenti PFC



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Espandere l'offerta di pelli conciate metal-free

Kering si impegna a far sì che tutti i prodotti in pelle siano privi di metalli entro il 2025 e i fornitori dei suoi marchi dovranno operare in questa direzione.

Fare riferimento ai requisiti minimi sulla concia senza metalli per conoscere i criteri accettabili per prodotti considerati "senza metalli".

Fornire i KPI ambientali (e-KPI), cioè gli indicatori di rendimento chiave a livello ambientale

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo la filiera. Per questo motivo, i fornitori devono sottoporre a Kering i KPI ambientali (e-KPI) specifici della loro produzione. Ciò significa lavorare sulla misurazione e sul monitoraggio dell'impatto ambientale all'interno delle concerie, considerando fattori quali il consumo energetico e idrico, la qualità dell'acqua e la produzione di rifiuti. Questi KPI ambientali (e-KPI) devono essere sempre più specifici; inizialmente dovranno essere riportati quelli della produzione media, migliorando gradualmente fino a giungere alla loro determinazione a livello di singolo articolo. Idealmente questi KPI ambientali (e-KPI) dovranno essere verificati da terzi. In futuro, verranno introdotte specifiche soglie relative ai KPI ambientali (e-KPI) per qualificare i fornitori.

Assicurare la tracciabilità attraverso il processo di concia

La tracciabilità deve essere assicurata a monte della conceria (vedere gli [Standard Kering per le pelli](#)) e lungo l'intero processo di concia. Le concerie devono assicurare la completa tracciabilità dalla pelle grezza al pellame finito, sia che le lavorazioni abbiano luogo internamente o che vengano (anche parzialmente) esternalizzate. La tracciabilità deve essere perseguita a partire dai requisiti minimi attuali, dal livello più basso a quello più alto:

- Per lotto, anche per lotti con origini diverse, come bilancio di massa
- Per pelle, se considerate particolarmente a rischio, compresi gli split

Sistemi di tracciabilità certificati sono preferiti all'autocertificazione. Tra gli schemi di certificazione disponibili sulla tracciabilità, sono da preferirsi i sistemi di tracciabilità previsti da ICEC (Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conciaria), e lo schema di tracciabilità di LWG (Leather Working Group). Vedere il [RIQUADRO 2](#). Per gli schemi sulla tracciabilità a monte della conceria, vedere lo [Standard Kering per le pelli](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Impostare un obiettivo scientifico

I fornitori sono invitati ad aderire all'iniziativa Science Based Targets (SBTi), una partnership tra CDP, Global Compact delle Nazioni Unite, World Resources Institute (WRI) e World Wide Fund for Nature (WWF). Attraverso questa iniziativa, le aziende che desiderano fare la propria parte per contrastare i cambiamenti climatici si impegnano in un percorso di riduzione delle loro emissioni scope 1 e scope 2, con obiettivi intermedi e finali chiari volti a contenere le loro emissioni di gas serra. L'SBTi ha recentemente sviluppato un percorso ottimizzato per le piccole e medie imprese che si adatta bene alle dimensioni dei fornitori Kering e fornisce un riconoscimento esterno agli sforzi dei fornitori.

Puntare ai migliori schemi di certificazione

Le concerie in regioni ad alto rischio devono essere certificate LWG (Leather Working Group). Le concerie che producono pelli semilavorate (wet blue), cuoio conciato e pellami finiti al di fuori dell'Unione Europea e in regioni ad alto rischio come Asia, Sud America o Africa necessitano di alcune verifiche in merito alle loro prestazioni ambientali. Per questo, per diventare fornitore o subfornitore dei marchi del Gruppo Kering, le concerie di queste aree dovranno essere certificate LWG (Leather Working Group) o quantomeno fornire le evidenze di prestazioni ambientali in linea con il protocollo LWG qualora non fossero ancora certificate.

Tutte le concerie sono incoraggiate ad adottare un sistema di gestione certificato ISO 14001, un sistema di gestione energetica certificato ISO 50001, un sistema di gestione della salute e della sicurezza con la certificazione ISO 45001 ed un sistema di responsabilità sociale d'impresa certificato SA 8000.

Implementare le migliori tecniche disponibili (Best Available Technologies) per la concia

La performance ambientale è fondamentale per una maggiore sostenibilità in conceria. A livello europeo, il documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili, Best Available Technologies (BAT) per il processo conciario fornisce un eccellente riferimento per un miglioramento efficace delle prestazioni ambientali delle concerie. Il documento spiega anche come integrare il controllo dell'inquinamento di aria, acqua e suolo provocato dalla concia delle pelli.

Per ottimizzare le proprie prestazioni ambientali, le concerie devono:

- Misurare e monitorare l'impatto ambientale attraverso i KPI ambientali (e-KPI)
- Valutare le prestazioni ambientali nell'ambito delle BAT e adottare azioni correttive se il livello delle prestazioni si rivela basso a confronto degli Standard BAT
- Per tutte le nuove attrezzature, assicurare che gli impianti rispettino gli Standard BAT
- Riciclare le acque grigie o recuperare le acque piovane (acqua piovana, acque reflue civili, ecc.) per limitare l'uso di acqua quando possibile

Ridurre al minimo l'acqua di scarico e allinearsi ai più elevati standard in materia di qualità delle acque reflue

I fornitori devono essere in grado di fornire a Kering informazioni sulla qualità delle loro acque reflue. In ogni caso, la qualità delle acque reflue deve rispettare i regolamenti locali nonché gli standard definiti dalle Linee Guida ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) sulle acque reflue. Consultare l'Appendice: Sintesi della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche.

Kering incoraggia i fornitori a migliorare la gestione delle acque reflue in queste tre direzioni

1. Riducendo la quantità di acqua e sostanze chimiche utilizzate durante il processo e integrando le misure indicate in precedenza
2. Migliorando l'efficacia del trattamento delle acque reflue pulendo l'acqua dal carico di inquinanti
3. Migliorando il riuso e il riciclo dell'acqua, nell'ottica di un'economia totalmente circolare dell'acqua industriale e, laddove possibile, anche degli additivi



RIQUADRO 1: Buone prassi e migliori tecnologie disponibili nella concia

Kering incoraggia i fornitori a continuare a ottimizzare le tecnologie e le tecniche utilizzate, al fine di migliorare il processo sia dal punto di vista ambientale sia dal punto di vista economico, come definito negli standard BREF (Documenti di riferimento sulle migliori tecniche disponibili) in materia di concia e di efficienza energetica e come dimostrato da specifiche buone prassi. A tal fine, vengono proposte varie pratiche e tecniche e Kering incoraggia le concerie, laddove possibile, a:

- Adottare un sistema di gestione ambientale
- Installare sistemi di dosaggio automatico di sostanze chimiche e acqua, nonché sistemi di monitoraggio di acqua ed energia
- Utilizzare tecniche di bagno corto, in modo da ridurre l'impiego di acqua per singolo lotto
- Se possibile, reperire pelli fresche invece che salate
- Effettuare l'operazione di scarnitura su pelle fresca dopo l'ammollo piuttosto che su pelli calcinate
- Applicare il processo di egiarratura con conservazione del pelo piuttosto che il processo standard di gazatura
- Dividere le pelli allo stadio di calcinatura invece che dopo la concia
- Utilizzare la CO₂ in fase di decalcinazione per sostituire del tutto o in parte l'impiego di sali di ammonio
- Ottimizzare il consumo di acqua nelle fasi di lavaggio
- Ottimizzare i processi mediante un migliore controllo, allo scopo di ridurre al minimo l'impiego di energia, acqua e sostanze chimiche
- Eliminare l'utilizzo del vapore, sostituendolo con acqua calda
- Ottimizzare la gestione dei rifiuti, recuperando i flussi di rifiuti come sottoprodotti destinati ad altre industrie
- Convertire le formulazioni di finitura a base di solventi in emulsioni ad acqua
- Utilizzare l'apparecchiatura di spruzzatura HVLP e la spalmatura a rullo, se applicabile, per ridurre l'effetto rimbalzo e migliorare l'efficienza di trasferimento in fase di finitura



RIQUADRO 2: Protocollo di audit LWG (Leather Working Group)

Il protocollo di audit **Leather Working Group** (LWG) valuta le prestazioni ambientali delle attività delle concerie e valuta il livello di tracciabilità delle materie prime. Le linee guida per le prestazioni ambientali dei produttori di pellami specificano quattro livelli di prestazioni usando un approccio graduale; Oro (85%), Argento (75%), Bronzo (65%), e Sufficiente (50%).

Le certificazioni e gli audit LWG sono condotti da revisori autorizzati dall'LWG e seguono il **protocollo di audit ambientale LWG**.

Il protocollo LWG è stato sviluppato e perfezionato da un gruppo multistakeholder, tra cui produttori di pellami per il comparto calzaturiero, nonché marchi ed esperti del settore. Viene verificato da esperti appartenenti a ONG, tra cui Greenpeace, NWF, WWF (US) e istituzioni accademiche e scientifiche per la sostenibilità. L'obiettivo di questo gruppo multistakeholder è di sviluppare e mantenere un protocollo che valuti la conformità ambientale e le capacità prestazionali delle concerie, e che promuova le pratiche aziendali ambientali appropriate e sostenibili nell'ambito del settore conciario.

Il protocollo LWG si basa su un audit di due giorni condotto da un auditor autorizzato. Il fabbricante di pelli sottoposto a controllo riceve un rapporto sintetico, oltre ad alcune note dettagliate sull'audit. Inoltre, il fabbricante di pelli diventa un membro già sottoposto a controllo e può fornire il suo contributo al gruppo LWG. Elementi chiave dell'audit comprendono:

- Operazioni in subappalto
- Audit sociali
- Permessi operativi
- Sistemi di gestione ambientale
- Tracciabilità (in entrata e in uscita)
- Sostanze limitate, conformità, gestione CrVI
- Gestione delle sostanze chimiche
- Consumo di energia
- Uso dell'acqua
- Emissioni di aria e rumore
- Gestione dei rifiuti
- Trattamento degli effluenti
- H&S, piani di emergenza





INDUSTRIA TESSILE

FILATURA, TESSITURA, TINTURA, STAMPA E FINITURA

87



Nonostante sia considerata un'industria "leggera", l'industria tessile è una grande consumatrice di risorse idriche, energetiche e di sostanze chimiche. Attualmente è considerata il secondo settore più inquinante al mondo, dopo gas e petrolio. Le principali problematiche ambientali del settore tessile sono concentrate soprattutto nella tintura e nella stampa, dove viene consumata la maggior parte delle risorse idriche, energetiche e delle sostanze chimiche. La filatura e la tessitura richiedono quantità significative di energia, come l'elettricità, e possono prevedere l'uso di sostanze chimiche che richiedono un'attenzione speciale e possono dare origine a una produzione significativa di rifiuti.

Il programma "Clean by Design", attuato da Kering e dall'ONG "Natural Resource Defense Council" (NRDC) negli stabilimenti tessili in Italia, dimostra che esistono opportunità di riduzione del consumo di energia e acqua in modo economicamente attuabile (riduzione del 12%, con un ritorno sull'investimento in meno di tre anni). Piuttosto che imporre soluzioni tecnologiche specifiche, Kering incoraggia i fornitori a migliorare la propria conoscenza e il controllo dei processi attraverso le certificazioni e i KPI ambientali (e-KPI).

Le questioni sulla salute e sulla sicurezza nel comparto tessile hanno una portata notevole e richiedono un monitoraggio e una gestione costanti. Queste problematiche possono comprendere l'esposizione a sostanze chimiche, alti livelli di rumorosità, inquinamento, sostanze pericolose e macchinari pericolosi. Ogni fase del processo, dalla produzione dei materiali alla finitura, alla colorazione e al confezionamento, comporta rischi ed effetti che devono essere mitigati per soddisfare le aspettative di Kering.

Lo Standard Kering per la lavorazione dei tessuti delineato di seguito si concentra sulle fasi principali della lavorazione tessile. Sono disponibili ulteriori Standard Kering per l'approvvigionamento di cotone, fibre di cellulosa, cashmere, lana, seta e fibre sintetiche.

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per la lavorazione dei tessuti sono i seguenti:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del Codice etico di Kering
- Adottare buone prassi per la salute e la sicurezza sul lavoro dei dipendenti
- Migliorare i livelli di efficienza energetica e idrica monitorandoli e misurandoli in ogni fase del processo
- Trattare adeguatamente rifiuti e acque reflue
- Promuovere il riciclo e l'upcycling di rifiuti e residui
- Adottare i sistemi di certificazione previsti in ambito ambientale e sociale



REQUISITI MINIMI

Rispettare la legislazione nazionale

I fornitori di Kering sono legalmente vincolati a rispettare rigorosamente la legislazione nazionale e la normativa locale, in particolare in materia di ambiente, salute, sicurezza e benessere dei lavoratori, a tempo indeterminato od occasionali, dello stabilimento.

Rispettare i diritti umani e le aspettative sociali indicati nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

A tal fine:

- Il Gruppo Kering sta mettendo a disposizione il proprio sistema di segnalazione a dipendenti esterni e occasionali che lavorino per qualsiasi fornitore di servizi o partner esterno con cui il Gruppo e/o le sue Maison intrattengano rapporti contrattuali. Kering richiede pertanto ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo (per posta o tramite una linea diretta esterna) in caso di dubbi o in caso di anomalie riguardanti i principi contenuti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Sistema di segnalazione Kering](#)
- Kering richiede ai fornitori dei suoi marchi di sottoporsi ad audit per verificare il rispetto della Carta fornitori di Kering, che copre gli aspetti etici, sociali, ambientali e di sicurezza più importanti, in linea con gli standard internazionali. Gli audit sono condotti dal team di Kering addetto alla verifica della catena di approvvigionamento, presso i fornitori dei marchi del Gruppo Kering. Questi audit, in aggiunta alle attività di coinvolgimento dei fornitori, intendono fornire un quadro di gestione del rischio per affrontare i principali problemi di sostenibilità nella catena di fornitura. I fornitori devono superare l'audit o far fronte alle proprie non conformità entro un termine di tempo ragionevole. Per maggiori informazioni, consultare l'[Appendice: Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#)

Non utilizzare PVC nei prodotti o negli imballaggi dei marchi del Gruppo Kering

Il PVC rappresenta una potenziale minaccia per l'ambiente e per la salute a causa dei sottoprodotti del cloro (ad es. diossine), generati durante la produzione del PVC e la combustione dei prodotti contenenti PVC. I sottoprodotti del cloro sono cancerogeni ed estremamente pericolosi per la salute dell'uomo e dell'ambiente, e più in generale, per flora e fauna selvatiche. A causa di questi rischi, dal 2012 il Gruppo Kering ha come obiettivo pubblico l'eliminazione del PVC dalle sue collezioni e dai suoi prodotti.

Rispettare l'Elenco delle sostanze soggette a restrizioni nei processi produttivi (MRSL – Manufacturing Restricted Substances List) di Kering

Kering si impegna ad assicurare che tutte le sostanze chimiche pericolose vengano soppresse ed eliminate dai propri processi produttivi entro il 2020. A tal fine, Kering ha adottato un [Elenco delle sostanze soggette a restrizioni nei processi produttivi \(MRSL – Manufacturing Restricted Substances List\)](#). Dal primo gennaio 2020, i fornitori dovranno assicurarsi che le sostanze chimiche incluse nell'elenco MRSL V.1.0 non vengano utilizzate deliberatamente nelle varie fasi dei processi produttivi, sia che tali fasi avvengano presso il fornitore sia a monte della catena di fornitura.

A tal fine, i fornitori devono mettere a punto un sistema di gestione delle sostanze chimiche e analizzare la propria catena di fornitura per verificarne la conformità.

Inoltre, il fornitore dovrebbe impegnarsi per diventare conforme alle nuove versioni dell'MRSL, al fine di soddisfare i nuovi requisiti dell'MRSL entro il periodo di transizione comunicato. Ciò è particolarmente importante per le materie plastiche, poiché le restrizioni sulle sostanze relative a determinati polimeri (gomma, schiuma e adesivi) sono state introdotte nell'ultima versione MRSL V.2.0. Per i dettagli, consultare l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).



REQUISITI MINIMI

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL – Product Restricted Substances List)

Al fornitore, che ha la piena responsabilità del prodotto e delle eventuali contaminazioni verificatesi a monte nel processo produttivo, viene richiesta la conformità al [PRSL di Kering](#). Ogni fornitore di Kering deve garantire la conformità al PRSL mediante lo svolgimento di test sui prodotti del fornitore. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di audit interno sui prodotti.

L'elenco PRSL è un'appendice all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi di Kering. Per maggiori informazioni, consultare [l'Appendice: Sommario della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche](#).

Applicare il principio di precauzione per le nanotecnologie

La nanotecnologia si riferisce generalmente all'alterazione o alla manipolazione di atomi o molecole per la produzione di materiali o prodotti su microscala. Attualmente e in generale, le nanotecnologie possono essere usate in alcuni rivestimenti di tessuti. Tuttavia, l'impatto delle nanotecnologie e dei nanomateriali associati sulla salute e sull'ambiente al momento è ancora poco noto.

Kering si attiene al principio di precauzione e non farà ricorso ad alcuna applicazione di nanotecnologia, a meno che tali applicazioni non siano analizzate e risultino essere prive di impatto potenziale sulla salute umana e sull'ambiente, compresa una valutazione sull'impatto del fine vita. I fornitori sono tenuti a condividere proattivamente le informazioni sulla nanotecnologia utilizzata nel proprio processo produttivo.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Fornire i KPI ambientali (e-KPI), cioè gli indicatori di rendimento chiave a livello ambientale

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo tutta la catena di fornitura. Per questo motivo, i fornitori devono sottoporre a Kering i KPI ambientali (e-KPI) della loro produzione. Ciò significa lavorare sulla misurazione e sul monitoraggio dell'impatto ambientale della loro produzione tessile, considerando fattori quali il consumo energetico e idrico, la qualità dell'acqua e la produzione di rifiuti. Questi KPI ambientali (e-KPI) devono essere sempre più specifici, partendo dalla semplice media dello stabilimento, fino ad arrivare all'analisi di articolo per articolo entro il 2025. Idealmente questi KPI ambientali (e-KPI) vengono verificati da una terza parte. In futuro, verranno introdotte specifiche soglie relative ai KPI ambientali (e-KPI) per qualificare i fornitori.

Puntare ai migliori sistemi di certificazione

I fornitori sono incoraggiati a ottenere certificazioni per i propri processi. La valutazione del fornitore e/o dei suoi prodotti realizzata da una terza parte è preferibile rispetto ad autovalutazioni o autocertificazioni.

I fornitori sono incoraggiati a ottenere le certificazioni a livello di prodotti e/o processi, ovvero certificazioni riconosciute a livello globale, regionale o nazionale sulla sostenibilità e responsabilità sociale. Le certificazioni in materia di approvvigionamento di materiali, come gli standard GOTS o Fairtrade, sono specificate negli Standard Kering per le materie prime (cotone, viscosa, ecc.). Riguardo al solo processo, i sistemi preferenziali sono BlueSign® e OEKO TEX STeP®, seguiti da OEKO TEX® Standard100, Nordic Swan, Blue Angel e marchio Ecolabel UE. Si fa presente che il Laboratorio per l'innovazione dei materiali di Kering (vedere il [RIQUADRO 4](#)) può aiutare i fornitori a comprendere i vantaggi derivanti da una certificazione.

Gli stabilimenti sono incoraggiati a ottenere e mantenere le seguenti certificazioni:

- Certificazione ISO 14001 per il sistema di gestione ambientale
- Certificazione ISO 50001 per la gestione dell'energia
- Certificazione ISO 45001 per salute, sicurezza e ambiente
- Certificazione SA8000 per la responsabilità sociale

Implementare le migliori tecniche di lavorazione dei tessuti disponibili

Le prestazioni ambientali sono fondamentali per un settore tessile maggiormente sostenibile. A livello europeo, il documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili (BAT) nell'industria tessile fornisce un riferimento per le prestazioni ambientali del settore tessile.

Per ottimizzare le proprie prestazioni ambientali, gli stabilimenti tessili devono:

- Misurare e monitorare l'impatto ambientale attraverso i KPI ambientali (e-KPI)
- Valutare le prestazioni ambientali nell'ambito delle BAT e adottare azioni correttive se il livello delle prestazioni si rivela basso a confronto degli Standard BAT (vedere il [RIQUADRO 1](#))
- Per tutte le nuove attrezzature/dispositivi, assicurare che i nuovi impianti rispettino gli Standard BAT

Kering promuove anche lo sviluppo di tecniche innovative diverse dalle soluzioni comunemente adottate che consentano di ridurre sensibilmente il consumo di energia, acqua e sostanze chimiche. In particolare:

- L'uso di lubrificanti e additivi biodegradabili o bioeliminabili, e di processi di finitura catalizzati da enzimi
- Nei processi di sbiancamento, usare preferibilmente il processo all'ozono e, se non attuabile, del perossido di idrogeno con uso limitato di stabilizzanti (o di cloruro di sodio per lino e altre fibre corticali) per eliminare l'ipoclorito di sodio
- Tecniche avanzate dell'acqua per il risparmio idrico ed energetico, quali la tintura a freddo con sistema CPB (coldpad batch) e la tintura in pasta per fibre di cellulosa, la tintura con un basso rapporto del bagno, ecc.
- L'uso di trattamenti a ultrasuoni per migliorare la dispersione di coloranti e coadiuvanti
- Uso di tecnologie del plasma
- Sviluppare procedimenti di tintura senz'acqua, usando CO₂ supercritica come solvente e sperimentare il suo uso per altri processi che al momento coinvolgono l'uso di percloroetilene o altri solventi

Implementare le migliori tecniche di sistemi ausiliari disponibili

Una gran parte dell'energia e, in misura inferiore, dell'acqua usata nel settore tessile, dipende dai sistemi ausiliari, piuttosto che dai processi fondamentali (core).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

A livello europeo, il documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per l'efficienza energetica fornisce una serie di riferimenti e buone prassi per le attrezzature ausiliarie. Kering incoraggia gli stabilimenti ad aderire al programma Clean by Design (vedere il [RIQUADRO 2](#)).

Il Gruppo Kering incoraggia i fornitori ad adottare tecnologie innovative diverse dalle soluzioni comunemente adottate anche per i sistemi ausiliari, nella fattispecie:

- Installare sistemi di osmosi inversa per l'acqua di processo e la produzione di vapore
- Utilizzare pompe di calore ad alta efficienza anziché caldaie per l'acqua calda
- Installare sistemi innovativi per il recupero di calore dai gas e dall'acqua di scarico

Ridurre al minimo l'acqua di scarico e allinearsi ai più elevati standard in materia di qualità delle acque reflue

I fornitori devono poter disporre di informazioni sulla qualità delle acque reflue da comunicare al Gruppo Kering. In ogni caso, la qualità dell'acqua di scarico deve rispettare i regolamenti locali nonché gli standard definiti dalle Linee Guida ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) sulle acque reflue. Si prega di fare riferimento all'Appendice: Sintesi della politica di gestione delle sostanze chimiche di Kering.

Il Gruppo Kering incoraggia i fornitori a migliorare la gestione delle acque reflue e in particolare a:

1. Ridurre la quantità di acqua e sostanze chimiche utilizzate durante il processo e integrare le misure indicate in precedenza
2. Migliorare l'efficacia del trattamento delle acque reflue pulendo l'acqua dal carico di inquinanti
3. Migliorare il riuso e il riciclo dell'acqua, nell'ottica di un'economia circolare dell'acqua industriale e, laddove possibile, anche degli additivi (vedere il [RIQUADRO 3](#))

Puntare all'applicazione di un ciclo chiuso anche per i tessuti: ridurre al minimo gli scarti di produzione, utilizzando materiali riciclati ed evitando i tessuti misti quando possibile

Kering invita a fare il possibile affinché il riciclo continuo dei tessuti divenga una realtà sostenibile. Questo include:

- Diminuire la quantità di materie tessili sprecati durante i vari processi di produzione tessile ed evitare che i rifiuti finiscano in discarica
- Separare e riutilizzare i cascami pre-consumo come materie prime per prodotti tessili o per altre categorie di prodotti come lanugine, materiali termoisolanti, ecc.
- Utilizzare materie prime riciclate come cashmere riciclato, cotone riciclato, ecc.
- Scoraggiare l'utilizzo di tessuti misti, in quanto più difficili da riciclare
- Sviluppare tecniche innovative per consentire il recupero dei tessuti post consumo, per poi riconvertirli in filati da trasformare in nuovi tessuti, creando un "modello circolare di gestione delle risorse" per i prodotti tessili

Kering richiede ai suoi fornitori di partecipare alla transizione dell'industria tessile verso un modello circolare di gestione delle risorse.

Minimizzare la dispersione delle microfibre

Aattuare misure di mitigazione per ridurre la dispersione delle microfibre nelle fasi di produzione, come ad esempio:

- preferire fibre continue e/o rinforzate
- utilizzare processi di tintura, finitura e taglio che preservino la resistenza del filato di fibra e riducano le irregolarità delle fibre
- scegliere processi di lavaggio che consentano di ridurre la dispersione delle microfibre (filtri a ciclo chiuso o per microfibre)
- aumentare il prelavaggio e il filtraggio del prodotto finito nello stabilimento di produzione

Impostare un obiettivo scientifico

I fornitori sono invitati ad aderire all'iniziativa Science Based Targets (SBTi), una partnership tra CDP, Global Compact delle Nazioni Unite, World Resources Institute (WRI) e World Wide Fund for Nature (WWF). Attraverso questa iniziativa, le aziende che desiderano fare la propria parte per contrastare i cambiamenti climatici si impegnano in un percorso di riduzione delle loro emissioni scope 1 e scope 2, con obiettivi intermedi e finali chiari volti a contenere le loro emissioni di gas serra. L'SBTi ha recentemente sviluppato un percorso ottimizzato per le piccole e medie imprese che si adatta bene alle dimensioni dei fornitori Kering e fornisce un riconoscimento esterno agli sforzi dei fornitori.



RIQUADRO 1: Migliori tecnologie disponibili negli stabilimenti tessili

Il Gruppo Kering incoraggia i fornitori a continuare a ottimizzare le tecnologie e le tecniche utilizzate al fine di migliorare il processo sia dal punto di vista ambientale sia dal punto di vista economico, come definito negli standard BAT. In particolare, le principali aree di miglioramento sono:

- Gestione, formazione e addestramento del personale
- Qualità e purezza dell'acqua di processo, delle sostanze chimiche utilizzate e delle fibre tessili in entrata
- Sostanze chimiche: dosaggio automatico, sostituzione e selezione dei prodotti, riduzione del numero di prodotti utilizzati
- Eliminazione del lavaggio a sfioro e selezione di sistemi di lavaggio ad alta efficienza idrica
- Riduzione della portata dell'acqua di raffreddamento nei lotti di tintura per ridurre l'uso di acqua e aumentare la temperatura finale per un riutilizzo più pratico

RIQUADRO 2: Clean by Design

Kering gestisce il programma Clean by Design in collaborazione con l'ONG National Resources Defense Council (NRDC), con sede negli Stati Uniti. L'obiettivo specifico è ottimizzare i sistemi ausiliari presso i fornitori del Gruppo Kering. In Italia, i risultati del programma sono stati eccellenti: il risparmio medio negli stabilimenti di lavorazione coinvolti in termini di emissioni di CO₂ è stato del 12% e in alcuni casi ha raggiunto il 25%.

Clean by Design si basa su interventi facili da implementare, a costo zero o a basso costo, con tempi di recupero dell'investimento ridotti. Il programma si basa sulle 10 buone prassi seguenti, valide in tutto il mondo:

- 1.** Misurare il consumo di energia e di acqua e verificare la presenza di eventuali perdite
- 2.** Recuperare e riutilizzare i prodotti derivanti dalla condensazione del vapore
- 3.** Riutilizzare l'acqua di raffreddamento
- 4.** Riutilizzare le acque di processo e le acque grigie
- 5.** Recuperare calore dalle acque reflue calde
- 6.** Migliorare l'efficienza delle caldaie
- 7.** Sottoporre a regolare manutenzione gli scaricatori di condensa e i generatori di vapore
- 8.** Migliorare l'isolamento termico
- 9.** Recuperare calore dai condotti e dall'olio termico
- 10.** Ottimizzare i sistemi di aria compressa

Nel lavoro svolto dal Gruppo Kering sui fornitori italiani, sono state individuate ulteriori misure implementabili, come la produzione diretta di calore dove possibile, il miglioramento dell'efficienza dell'illuminazione, l'ottimizzazione dei motori elettrici e dei sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria e l'auto-produzione di energia.



RIQUADRO 3: Verso un utilizzo dell'acqua a ciclo chiuso e uno scarico delle acque reflue pari a zero

Vari flussi d'acqua possono già essere riutilizzati e riciclati (vedere il [RIQUADRO 2](#)) e la degradabilità di flussi di acque reflue specifici può essere migliorata mantenendoli separati prima di applicarvi i processi di pulizia dedicati. Ciò contribuisce a ridurre il loro specifico carico inquinante.

Il grande passo in avanti per ridurre il fabbisogno idrico è installare un sistema di osmosi inversa collegato all'impianto di trattamento delle acque reflue. In questo modo è possibile trasformare la maggior parte del flusso delle acque reflue in acqua di alta qualità, rialimentando l'impianto nell'ottica di un sistema circolare di gestione dell'acqua. Questo tipo di intervento, congiuntamente alle necessarie modifiche tecnologiche e gestionali da apportare all'impianto, necessarie per assicurare la fattibilità economica e tecnica del sistema, consente di riutilizzare circa il 90% dell'acqua di processo. In aggiunta, è possibile predisporre sistemi per il recupero del cloruro di sodio e del solfato di sodio, nonché di gran parte dell'acqua restante. Ne conseguirà un'enorme riduzione del fabbisogno idrico dell'impianto, una sensibile diminuzione della quantità di sali utilizzati e l'eliminazione di fatto di scarichi liquidi, sostituiti da un complesso solido formato da sali e additivi.

RIQUADRO 4: Il Kering Materials Innovation Lab

94

Kering Materials Innovation Lab (MIL) è stato fondato nel 2013 in Italia, a Novara, come supporto operativo per tutti i marchi Kering. Nel 2019 i suoi uffici si trasferiscono a Milano, presso la sede italiana di Kering.

L'obiettivo del MIL è quello di promuovere l'integrazione di alternative sostenibili e innovative nelle catene di fornitura dei marchi, aiutando questi e i fornitori chiave a compiere scelte più sostenibili nello sviluppo dei prodotti.

Il MIL oggi fornisce assistenza nel coordinare un'efficace gestione delle materie prime sostenibili lungo tutta la catena di fornitura del marchio, verificando il tracciamento dei documenti, mappando i fornitori, negoziando il costo del passaggio dai materiali convenzionali a quelli sostenibili.

Il MIL opera verso l'esterno, comunicando la strategia di sostenibilità di Kering a fornitori e partner, e verso l'interno, in stretta collaborazione con i referenti dei team dei singoli marchi, per fornire informazioni utili, orientamento e supporto tecnico nell'integrazione di materiali e tecnologie innovative e sostenibili.

Inoltre, il MIL ha creato e continua a tenere aggiornato un archivio di soluzioni sostenibili e innovative (tessuti, passamanerie, non tessuti, tecnologie, ecc.). Tutti i materiali tessili sono allineati con gli standard di sostenibilità approvati da Kering.



RIQUADRO 5: Tessuti rivestiti

I tessuti rivestiti sono una categoria di materiali sempre più importante per Kering, in quanto vengono utilizzati sempre più spesso soprattutto negli accessori e nelle calzature. La corretta applicazione degli Standard Kering per questi materiali implica sia importanti requisiti attuali che aspettative aggiuntive. Il componente tessuto deve soddisfare i requisiti attuali e possibilmente le aspettative aggiuntive per la/e fibra/e di cui è costituito in termini di materiali, nonché ciò che è scritto in questa sezione per la lavorazione e il tessuto stesso. Per quanto riguarda il componente di rivestimento, i materiali più comuni sul mercato sono a base di polivinilcloruro (PVC) o poliuretano (PU). Gli attuali requisiti prevedono quanto segue:

- 1.** Il materiale di rivestimento deve essere privo di PVC
- 2.** I tessuti rivestiti devono soddisfare i requisiti dell'elenco PRSL
- 3.** I prodotti chimici utilizzati devono soddisfare i requisiti dell'elenco MRSL

Oltre a questi requisiti obbligatori, le indicazioni generali fornite nell'ambito delle aspettative aggiuntive si traducono in queste raccomandazioni aggiuntive:

- 1.** Privilegiare prodotti con un'elevata percentuale di componenti di origine biologica (per ulteriori informazioni sulle materie prime di origine biologica, vedere lo [Innovazione sostenibile di materiali e processi](#))
- 2.** Cercare alternative più sicure alle sostanze chimiche pericolose.



RIQUADRO 6: Tessuti denim

Il denim è importante per il Gruppo Kering e, poiché l'industria del denim anticipa spesso le tendenze in termini di sviluppi tecnologici per tinture e finiture, è strategico fornire alcune indicazioni, soprattutto per quanto riguarda le aspettative aggiuntive.

In termini di materiali, Kering raccomanda di scegliere:

- Cotone biologico GOTS e/o cotone riciclato GRS
- Fibra elastomerica riciclata o biodegradabile
- Miscele di cotone con fibre a basso impatto come canapa, lino, tencel o kapok

Per quanto riguarda la tintura dei filati, Kering raccomanda di scegliere tessuti tinti mediante tecnologie ad alta efficienza idrica, capaci di ridurre il consumo di acqua del 90% rispetto alla tintura tradizionale con l'indaco, garantendo al tempo stesso una riduzione significativa del consumo energetico, degli scarti e delle acque reflue ed eliminando il problema dei residui di anilina e di altre sostanze chimiche presenti nel tessuto.

Per quanto riguarda la finitura, Kering raccomanda l'adozione di tecniche emergenti in grado di ridurre l'uso di energia, acqua e sostanze chimiche. Queste ultime comprendono:

- 1.** Uso del laser per creare effetti di colore e di usura. Sostituendo le tecniche tradizionali, queste macchine consentono di evitare l'uso del permanganato, del trattamento "stonewash" e di grandi quantità di acqua
- 2.** Uso dell'ozono per lo scolorimento. Permette di ottenere interessanti effetti di usura e colore diminuendo l'uso dell'acqua ed evitando quello di permanganato e altri agenti sbiancanti
- 3.** Tinture a nanobolle e a sospensione in aria. Questa tecnica permette di ridurre del 90-95% l'uso di acqua per la tintura di capi finiti, con conseguente elevato risparmio energetico (l'acqua utilizzata nella tintura convenzionale è calda)

Kering è consapevole che queste tecniche emergenti non possono riprodurre l'intera gamma di effetti raggiungibile con le tecniche tradizionali, ma possono riprodurre diverse e possono inoltre essere utilizzate per ottenere effetti e caratteristiche completamente nuovi.





**PRODUZIONE DI ARTICOLI
DI PELLETERIA E CALZATURE**



La produzione di calzature e articoli in cuoio dei marchi del Gruppo Kering richiede una qualità artigianale altamente specializzata e le attività di fabbricazione sono concentrate prevalentemente in Italia. La gran parte dell'impatto ambientale della produzione di cuoio è concentrata nella fase dell'approvvigionamento e della concia e la produzione di calzature e articoli di pelletteria può generare flussi di rifiuti. La gestione di questi flussi di rifiuti, in particolare per quanto riguarda il cuoio conciato al cromo, può avere un impatto significativo sull'ambiente. Altre sfide riguardanti l'utilizzo di sostanze chimiche sono rappresentate in particolare dall'impiego di collanti e vernici, in quanto alcuni componenti contenuti al loro interno possono comportare rischi e i solventi possono provocare emissioni di composti organici volatili (COV). L'impiego di energia e acqua nella fabbricazione di articoli di pelletteria e calzature non rappresenta una sfida particolarmente complessa rispetto a quella di altri settori industriali. Tuttavia, considerato che l'energia è utilizzata perlopiù per impianti di illuminazione, riscaldamento, ventilazione e climatizzazione (HVAC), le inefficienze e i margini di miglioramento sono spesso significativi. A tal fine, Kering stimola i propri fornitori a migliorare le loro pratiche in materia di edilizia degli edifici, rinnovamento e attività produttive, nonché a fornire i KPI ambientali (e-KPI). Anche nella fase finale della lavorazione, Kering promuove sistemi di tracciabilità, conformità e certificazione di sostenibilità dei prodotti, dei processi e dei fornitori.

Le criticità in materia di sicurezza e salute nell'industria calzaturiera possono essere varie e per questo è necessaria un'adeguata gestione dei rischi per garantire la sicurezza dei lavoratori nella filiera di approvvigionamento. Il numero di fasi e macchinari coinvolti nella fabbricazione di calzature aumenta la probabilità di esposizione a sostanze chimiche, rumore eccessivo e altre sostanze pericolose.

Lo Standard Kering sulla produzione di articoli di pelletteria e calzature delineato di seguito è incentrato sulle fasi produttive principali. Sono inoltre disponibili altri Standard Kering relativi all'approvvigionamento di pelli e pellami e alla concia.

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per la produzione di articoli di pelletteria e calzature sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del Codice etico di Kering
- Ridurre l'impiego di sostanze chimiche potenzialmente pericolose ed evitare l'utilizzo di sostanze chimiche pericolose per le quali siano state individuate alternative
- Adottare buone prassi per la salute e la sicurezza sul lavoro dei dipendenti
- Migliorare i livelli di efficienza energetica e idrica monitorandoli e misurandoli in ogni fase del processo
- Promuovere il riciclo e l'upcycling di rifiuti e scarti di produzione
- Implementare sistemi di certificazione



REQUISITI MINIMI

Rispettare la legislazione nazionale

I fornitori di Kering sono vincolati dal punto di vista giuridico a rispettare rigorosamente la legislazione nazionale e la normativa locale, in particolare in materia di ambiente, salute, sicurezza e benessere dei lavoratori, a tempo indeterminato od occasionali, dello stabilimento.

Rispettare i diritti umani e le aspettative sociali indicati nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

A tal fine:

- Il Gruppo Kering sta mettendo a disposizione il proprio sistema di segnalazione a dipendenti esterni e occasionali che lavorino per qualsiasi fornitore di servizi o partner esterno con cui il Gruppo e/o le sue Maison intrattengano rapporti contrattuali. Kering richiede pertanto ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo (per posta o tramite una linea diretta esterna) in caso di dubbi o in caso di anomalie riguardanti i principi contenuti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice Sistema di segnalazione Kering](#)
- Kering richiede ai fornitori dei suoi marchi di sottoporsi ad audit per verificare il rispetto della Carta fornitori di Kering, che copre gli aspetti etici, sociali, ambientali e di sicurezza più importanti, in linea con gli standard internazionali. Gli audit sono condotti dal team di Kering addetto alla verifica della catena di approvvigionamento, presso i fornitori dei marchi del Gruppo Kering. Questi audit, in aggiunta alle attività di coinvolgimento dei fornitori, intendono fornire un quadro di gestione del rischio per affrontare i principali problemi di sostenibilità nella catena di fornitura. I fornitori devono superare l'audit o far fronte alle proprie non conformità entro un termine di tempo ragionevole. Per maggiori informazioni, consultare [l'Appendice: Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#)

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL – Product Restricted Substances List)

La conformità al PRSL di Kering viene richiesta per tutti i pellami finiti provenienti dal fornitore che ha la piena responsabilità del prodotto, oltre che per eventuali contaminazioni verificatesi a monte nel processo produttivo. Ogni fornitore di Kering deve garantire la conformità al PRSL mediante lo svolgimento di test sui prodotti del fornitore. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di audit interno sui prodotti.

L'elenco PRSL è un'appendice all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi di Kering. Per maggiori informazioni, consultare [l'Appendice: Sommario della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche](#).

Rispettare l'Elenco delle sostanze soggette a restrizioni nei processi produttivi (MRSL – Manufacturing Restricted Substances List) di Kering

Kering si impegna ad assicurare che tutte le sostanze chimiche pericolose vengano soppresse ed eliminate dai propri processi produttivi entro il 2020. A tal fine, Kering ha adottato un Elenco delle sostanze soggette a restrizioni nei processi produttivi (MRSL – Manufacturing Restricted Substances List). Entro gennaio 2020, i fornitori dovranno assicurarsi che tutte le sostanze chimiche incluse nell'elenco MRSL non vengano utilizzate deliberatamente nelle varie fasi dei processi produttivi, sia nel caso in cui tali processi avvengano presso il fornitore che a monte della catena di fornitura.

In particolare, per i produttori di articoli di pelletteria e calzature, le raccomandazioni principali sono le seguenti:

- Accertarsi che l'elenco MRSL sia rispettato a monte della catena di fornitura
- Implementare una gestione efficace delle sostanze chimiche, al fine di identificare e sostituire i prodotti chimici che contengano sostanze presenti nell'elenco MRSL (il Gruppo Kering può fornire ulteriori indicazioni su rischi specifici)
- Identificare prodotti che impieghino intenzionalmente COV presenti nell'elenco MRSL e sostituirli con idonee alternative e, se necessario, collaborare con i fornitori di prodotti chimici per individuare o implementare alternative efficaci che non contengano COV presenti nell'elenco MRSL di Kering
- Controllare regolarmente collanti, vernici e prodotti di finitura tramite pratiche corrette di gestione delle sostanze chimiche per assicurarsi che non siano presenti nell'elenco MRSL di Kering



REQUISITI MINIMI

Non usare pellami provenienti da concerie sconosciute

Kering punta a ottenere la piena visibilità della sua filiera di pellami per ridurre al minimo i rischi legati agli aspetti ambientali e sociali (inquinamento dell'acqua, gestione scorretta dei rifiuti, lavoro forzato, ecc.). Kering sta collaborando con i suoi fornitori per progredire, passo dopo passo, verso una maggiore trasparenza. Per questo motivo, i marchi del Gruppo Kering non devono acquistare pelli conciate da commercianti che non siano in grado o che non vogliano rivelare la fonte di approvvigionamento delle pelli. Nel caso in cui il commerciante o la conceria trattino pellami di diverse origini e non dispongano di un sistema di tracciabilità interna, il requisito minimo indispensabile è quello di avere un bilanciamento delle origini (ovvero 70% paese A, 20% paese B, 10% paese C).

Non utilizzare PVC nei prodotti o negli imballaggi dei marchi del Gruppo Kering

Il PVC rappresenta una potenziale minaccia per l'ambiente e per la salute a causa dei sottoprodotti del cloro (ad es. diossine), generati durante la produzione del PVC e la combustione di prodotti contenenti PVC. I sottoprodotti del cloro sono cancerogeni ed estremamente pericolosi per la salute dell'uomo e dell'ambiente, e più in generale, per flora e fauna selvatiche. A causa di questi rischi, dal 2012 il Gruppo Kering ha come obiettivo pubblico l'eliminazione del PVC dalle sue collezioni e dai suoi prodotti.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Fornire i KPI ambientali (e-KPI), cioè gli indicatori di rendimento chiave a livello ambientale

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo la filiera. Per questo motivo, i fornitori devono sottoporre a Kering i KPI ambientali (e-KPI) della loro produzione. Ciò significa misurare e monitorare l'impatto ambientale all'interno delle aziende, considerando fattori quali il consumo energetico e idrico, la qualità dell'acqua e la produzione di rifiuti. Questi KPI ambientali (e-KPI) dovranno diventare sempre più specifici, partendo dalla semplice media dello stabilimento e migliorando gradualmente fino a giungere alla loro determinazione a livello di singolo articolo entro il 2025. Idealmente questi KPI ambientali (e-KPI) dovranno essere verificati da terzi. In futuro, verranno introdotte specifiche soglie relative ai KPI ambientali (e-KPI) per qualificare i fornitori.

Implementare le best practices ambientali

Il principale fattore di impatto ambientale nella produzione di articoli di pelletteria e scarpe è legato alla produzione di rifiuti. Il consumo di energia per riscaldamento, refrigerazione, aerazione e illuminazione ha un impatto maggiore rispetto all'impiego di energia dei macchinari industriali del settore. Anche il consumo di acqua è molto ridotto e limitato a utilizzi per lo più civili, non legati alla produzione.

È pertanto necessario dedicare la massima cura alla gestione dei rifiuti. La maggior quantità di rifiuti è composta da materiali separabili e riciclabili. In particolare, gli scarti di cuoio puliti (non contaminati da collanti e separati da altri materiali) dovrebbero essere raccolti separatamente e riciclati per la produzione di rigenerato di fibre di cuoio; i flussi di rifiuti tessili, plastici o di gomma non contaminati dovrebbero essere riciclati nella stessa filiera di approvvigionamento. Diversi altri flussi di rifiuti possono essere utilizzati come combustibili in alcune applicazioni specifiche (lavorazione dei metalli, produzione di cemento, ecc.) La preferenza ricadrà su quei fornitori che vantano tassi elevati di riciclo sia dal punto di vista qualitativo che quantitativo. Vedere il [RIQUADRO 1: Riciclo degli scarti di cuoio](#).

A livello europeo, il documento di riferimento sulle migliori tecniche disponibili (BAT) in materia di efficienza energetica fornisce uno standard di riferimento per la performance ambientale.

Puntare ai migliori schemi di certificazione

Tutti i fornitori sono incoraggiati a dotarsi di sistema di gestione ambientale verificato da terzi con certificazione ISO 14001, sistema di gestione dell'energia con certificazione ISO 50001, sistema di gestione di salute e sicurezza con certificazione ISO 45001 e certificazione SA8000 per la responsabilità sociale.

Impostare un obiettivo scientifico

I fornitori sono invitati ad aderire all'iniziativa Science Based Targets (SBTi), una partnership tra CDP, Global Compact delle Nazioni Unite, World Resources Institute (WRI) e World Wide Fund for Nature (WWF). Attraverso questa iniziativa, le aziende che desiderano fare la propria parte per contrastare i cambiamenti climatici si impegnano in un percorso di riduzione delle loro emissioni scope 1 e scope 2, con obiettivi intermedi e finali chiari volti a contenere le loro emissioni di gas serra. L'SBTi ha recentemente sviluppato un percorso ottimizzato per le piccole e medie imprese che si adatta bene alle dimensioni dei fornitori Kering e fornisce un riconoscimento esterno agli sforzi dei fornitori.



RIQUADRO 1: Recupero degli scarti di cuoio

Finché il cuoio sarà conciato al cromo, la gestione degli scarti di cuoio sarà un problema ambientale. Al momento, gli scarti di cuoio vengono gestiti nelle seguenti modalità:

- Inviati alle discariche municipali insieme ai rifiuti urbani
- Inviati a discariche industriali
- Riciclati per la produzione di fertilizzanti
- Riciclati per la produzione di rigenerato di fibre di cuoio (salpa)

Il ricorso alle discariche municipali andrebbe evitato, poiché modifiche fuori controllo del pH potrebbero dare origine a cromo esavalente. La trasformazione degli scarti di cuoio per la produzione di fertilizzanti è preferibile al loro smaltimento in discarica, poiché i rifiuti diventano una risorsa. Sono tuttavia presenti preoccupazioni sull'effetto a lungo termine dell'accumulo di cromo nel suolo. Al momento, l'utilizzo di scarti per la produzione di nuovi materiali, come il cuoio rigenerato, sembra essere la soluzione migliore dal punto di vista ambientale. Tuttavia, questa soluzione presenta dei limiti, non essendo applicabile a tutti i tipi di scarti, ma permette di convertire i rifiuti in un prodotto che ha già un mercato e un utilizzo. Di conseguenza Kering incoraggia centri di taglio di pellami, fabbricanti di articoli di pelletteria e calzaturifici a implementare questa soluzione in via preferenziale. La concia senza cromo rende più semplice il trattamento dei rifiuti di cuoio, poiché nella maggior parte dei casi consente la gestione di tali rifiuti come materiali organici ordinari.



**STANDARD
RELATIVI AGLI
ASPETTI NON
CONNESSI CON IL
MERCHANDISING**

IMBALLAGGI



Gli imballaggi, che sono in gran parte monouso, contribuiscono gravemente ai rifiuti globali. Questo inquinamento può essere visibile, come la plastica che riemerge sulle rive degli oceani, oppure può essere non facilmente visibile, come, ad esempio, la microplastica presente nell'aria. Inoltre, la maggior parte degli imballaggi non viene riciclata anche se tecnicamente riciclabile. Ciò può causare un impatto negativo, non solo durante lo smaltimento, ma anche nella produzione e nell'estrazione delle risorse naturali utilizzate per realizzare gli imballaggi.

Attraverso il Fashion Pact, Kering si è impegnata a ridurre significativamente gli impatti negativi che ha sull'ambiente marino, insieme ad altre iniziative leader già esistenti. Questi impatti possono essere legati agli imballaggi e, di conseguenza, Kering si impegna a raggiungere i seguenti obiettivi: (i) eliminare la plastica monouso negli imballaggi B2C entro il 2025 e negli imballaggi B2B entro il 2030 e (ii) garantire che almeno il 50% di tutti gli imballaggi in plastica utilizzati negli imballaggi B2C e B2B sia riciclato al 100% rispettivamente entro il 2025 e il 2030. Gli Standard Kering per gli imballaggi comprendono tutti i materiali utilizzati per l'imballaggio e l'etichettatura lungo l'intero ciclo di vita di un prodotto. Essi comprendono l'imballaggio per la spedizione, l'imballaggio per lo stoccaggio, le etichette dei prodotti, gli appendiabiti, i sacchetti per indumenti e fundamentalmente tutto ciò che protegge, contiene o viaggia con il prodotto.

In questa sezione, con l'espressione "imballaggi B2C" indichiamo gli imballaggi che vengono offerti al cliente finale con il prodotto, mentre con l'espressione "imballaggi B2B" tutte le altre tipologie di imballaggi intermedi utilizzati per la preparazione e la logistica.

Questi Standard riguardano gli imballaggi primari, secondari e terziari come definiti nel [RIQUADRO 1: Tipologie di imballaggi](#).

Il seguente Standard Kering per gli imballaggi è incentrato sulla progettazione e sull'uso degli imballaggi. Deve essere consultato insieme agli Standard Kering per i materiali che descrivono in maggior dettaglio i materiali utilizzati per realizzare gli imballaggi (vedere [Standard Kering per la plastica](#), [Standard Kering per carta e legno](#), [Standard Kering per il cotone](#), ecc.)

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per gli imballaggi sono i seguenti:

- Rispettare tutte le normative, le convenzioni e i regolamenti applicabili
- Ridurre gli imballaggi inutili
- Ottimizzare i volumi degli imballaggi rispetto al volume di prodotto
- Progettare in vista di riutilizzo o riconversione. Considerare il riciclo come ultima opzione
- Evitare la plastica, preferendo materiali naturali come cotone biologico, cartone o carta certificata
- Eliminare gradualmente la plastica monouso



REQUISITI MINIMI

Fare in modo che gli imballaggi rispettino l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL – Product Restricted Substances List)

Per gli imballaggi è richiesto il rispetto dell'elenco PRSL. Tale rispetto deve essere garantito dal fornitore attraverso lo svolgimento di test sui prodotti e ciascun fornitore di Kering deve garantire il rispetto dell'elenco per i prodotti dei suoi marchi. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di audit interno sui prodotti.

L'elenco PRSL è un'appendice all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi di Kering. Per maggiori informazioni, consultare [l'Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).

Non utilizzare il PVC negli imballaggi

Il PVC rappresenta una potenziale minaccia per l'ambiente e per la salute a causa dei sottoprodotti del cloro (ad es. diossine), generati durante la produzione del PVC e la combustione di prodotti contenenti PVC. I sottoprodotti del cloro sono cancerogeni ed estremamente pericolosi per la salute dell'uomo e dell'ambiente, e più in generale, per flora e fauna selvatiche. A causa di questi rischi, dal 2012 Kering ha un obiettivo pubblico: l'eliminazione del PVC dalle sue collezioni e dai suoi prodotti.

Rivedere il flusso degli imballaggi

La riduzione più efficace degli imballaggi si ottiene generalmente rivedendo l'uso degli imballaggi lungo il ciclo di vita del prodotto, dalla produzione alla distribuzione e riducendo il numero di imballaggi intermedi. In particolare, i marchi devono rivedere il processo di controllo della qualità (per produzione e acquisti) al fine di ridurre la quantità di rifiuti generati con le attività di disimballaggio e reimballaggio.

Usare meno imballaggi e ottimizzare la saturazione delle confezioni

I marchi del Gruppo Kering sono incoraggiati a confrontarsi con i fornitori di servizi di stampa su come sviluppare design più efficienti e su come ridurre o addirittura eliminare alcuni componenti. Insieme, devono valutare in che misura ciascun imballaggio sia necessario per la protezione del prodotto, nonché misurare e adeguare il rapporto imballaggio/prodotto e l'efficienza della confezione.

Quando si progetta l'imballaggio primario, fare il massimo per ottimizzare la saturazione ed evitare contenitori sovradimensionati, in modo da ridurre i vuoti inutili, consentendo così operazioni di stoccaggio più efficienti in vista della spedizione. Vedere il [RIQUADRO 2: Suggerimenti di progettazione per un imballaggio più sostenibile](#) e raccomandazioni su come ottimizzare l'imballaggio.

Progettare in vista di riutilizzo o riconversione. Considerare il riciclo come ultima opzione

Gli imballaggi devono essere progettati tenendo conto del loro fine vita. Occorre privilegiare come prima opzione il riutilizzo (riutilizzare per lo stesso scopo) e come seconda opzione la riconversione (riutilizzare per uno scopo diverso). Se queste due opzioni non sono possibili, l'ultima opzione può essere quella di progettare per il riciclo (convertire i rifiuti in materiale riutilizzabile). La riciclabilità dipende dalle caratteristiche dell'imballaggio, che possono includere forma, dimensioni, colore, peso e trattamento di finitura.

Vedere il [RIQUADRO 2: Suggerimenti di progettazione per un imballaggio più sostenibile](#) per raccomandazioni su questi argomenti.

Laddove possibile, optare per materiali naturali invece della plastica

La plastica è un materiale versatile di notevole importanza, insostituibile per determinati utilizzi. Tuttavia, la plastica rappresenta una sfida in materia di sostenibilità lungo tutto il suo ciclo di vita, come spiegato negli [Standard Kering per le materie prime – Plastica](#). Gli imballaggi utilizzano la plastica in maniera eccessiva e come prima scelta. La società civile si sta rendendo conto che non è possibile continuare così. Dal momento che non siamo in grado di monitorare dove finiranno gli imballaggi di plastica e poiché questi ultimi difficilmente si degradano, corriamo sempre il rischio che inquinino il suolo o gli oceani.

Per questi motivi, come alternativa alla plastica occorre utilizzare, laddove possibile, materiali naturali come cartone, carta o cotone. Per questi materiali, fare riferimento alla sezione [Standard Kering sulle materie prime](#).



REQUISITI MINIMI

Per carta e cartone utilizzare esclusivamente materiale riciclato o certificato

Nel caso di imballaggi B2B (scatoloni, veline, ecc.) o B2C (sacchetti per la vendita al dettaglio), tutto il cartone e la carta utilizzati deve rispettare i requisiti minimi degli [Standard Kering per le materie prime – Carta e legno](#).

Fa eccezione l'imballaggio B2B per l'e-commerce con corrieri esterni, per il quale tale requisito entra in vigore nel 2025.

Garantire una selezione e un riciclo corretti dei rifiuti di imballaggio in tutte le fasi della catena logistica, compresi i negozi

In tutti i punti della logistica del prodotto, dalla produzione presso il fornitore fino ai magazzini e ai negozi, deve essere presente un sistema di smistamento per gli imballaggi. Inoltre, tutti gli imballaggi smistati devono essere destinati ai flussi di riutilizzo o di riciclo.

Per grucce, porta abiti e sacchetti di plastica in ambito B2B, usare solo plastica riciclata

Le grucce B2B vengono utilizzate durante il trasporto e il deposito del capo. Le grucce B2B in plastica riciclata si trovano sempre più facilmente sul mercato. Kering chiede che queste grucce siano realizzate in plastica riciclata in ogni regione del mondo, se possibile.

Evitare, inoltre, l'uso di grucce rivestite in velluto, perché più difficili da riciclare.

Anche porta abiti e sacchetti di plastica vengono utilizzati durante il trasporto e il magazzinaggio del capo. Analogamente, porta abiti e sacchetti in plastica riciclata si trovano sempre più facilmente sul mercato. Kering chiede che questi prodotti siano realizzati in plastica riciclata in ogni regione del mondo, se possibile.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Eliminare gradualmente la plastica monouso dagli imballaggi

Nell'ambito del Fashion Pact, Kering si è impegnata a eliminare la plastica monouso negli imballaggi B2C entro il 2025 e negli imballaggi B2B entro il 2030. Pertanto, oltre tali date non dovranno essere utilizzati imballaggi di plastica monouso. Nel 2020 e 2021, il Fashion Pact lavorerà per approfondire maggiori dettagli di questo impegno e trovare soluzioni collaborative per il nostro settore.

Trasformare il flusso degli imballaggi in un unico sistema di confezionamento end-to-end

Entro il 2025, Kering prevede di riuscire a dar vita a un unico sistema di confezionamento end-to-end Dal produttore al magazzino, dalla distribuzione ai raccoglitori, tutti gli imballaggi dovranno far parte di un unico sistema di confezionamento end-to-end, riducendo così drasticamente la quantità di imballaggi necessari lungo il percorso.



RIQUADRO 1: Tipologie di imballaggio

In questo riquadro sono riportate le diciture utilizzate per le diverse categorie di imballaggi:

Imballaggi B2B e B2C:

- Imballaggio B2B: si tratta dell'imballaggio per il trasporto, o imballaggio logistico. Comprende scatole di cartone per il trasporto, pellicole di plastica, sacchetti di plastica, appendiabiti, qualsiasi articolo di protezione
- Imballaggio B2C: è l'imballaggio per il cliente. Comprende buste, confezioni, copri abiti, scatole per orologi, scatole per scarpe, ecc.

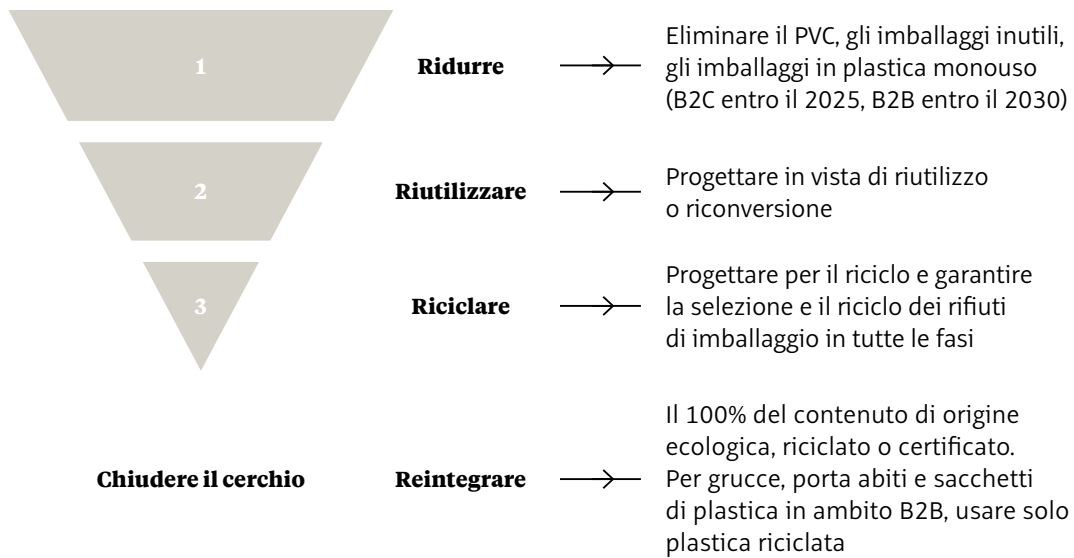
Imballaggi primari, secondari e terziari:

- Imballaggio primario: è la confezione dei prodotti, a diretto contatto con il prodotto stesso, spesso denominato "retail packaging". Il suo obiettivo principale è la protezione del prodotto e l'informazione o l'attrazione del cliente
- Imballaggio secondario: è l'involucro esterno utilizzato per raggruppare un certo numero di prodotti per creare un'unità di stoccaggio (SKU) e per spedire i prodotti già presenti nell'imballaggio primario. Questo imballaggio aiuta anche ad esporre, conservare, proteggere i prodotti e mostrare il marchio durante la spedizione. L'imballaggio primario e quello secondario possono sovrapporsi
- Imballaggio terziario: è la combinazione di prodotti utilizzati più spesso dai magazzini per la spedizione, lo stoccaggio e il trasporto di imballaggi secondari, spesso chiamati anche imballaggi alla rinfusa o di transito. Questo tipo di imballaggio rende più facile il trasporto di carichi grandi e/o pesanti in modo sicuro e protetto. Un esempio di imballaggio terziario è un pallet stretch-wrapped contenente scatole di cartone (imballaggio secondario). L'imballaggio secondario può sovrapporsi all'imballaggio terziario

Nella creazione di una strategia di imballaggio, è bene ricordare che tutti e tre i livelli di imballaggio influiscono sull'impatto ambientale del prodotto. Il cambiamento dell'imballaggio primario può avere un forte impatto sull'imballaggio secondario e terziario e sul livello di saturazione più basso. Il sistema completo di imballaggio primario, secondario e terziario deve essere considerato olistico in modo che le riduzioni di un componente non siano sovracompenstate dall'aumento di un altro componente.



RIQUADRO 2: Design circolare degli imballaggi – 4R



Post-consumo

Generato dalle famiglie o da infrastrutture commerciali, industriali e istituzionali nella loro veste di utenti finali del prodotto, il cui materiale non può più essere impiegato per la finalità prevista

Nella maggior parte dei casi, il materiale post-consumo è di qualità inferiore a quello pre-consumo.



Pre-consumo

Esterno - Scarti di produzione di un altro stabilimento industriale

Interno - Scarti di produzione dei nostri stabilimenti. In questo caso, non è possibile dichiarare un contenuto riciclato, in quanto escluso dall'ISO 14021.



RIQUADRO 4: Consigli di design per imballaggi più sostenibili

Suggerimenti di design per gli appendiabiti

- Utilizzare grucce in plastica riciclata
- Evitare, se possibile, l'uso di loghi o icone per facilitarne il riutilizzo o il riciclaggio
- Evitare le "stagioni": cercare di progettarli in modo neutrale e continuare ad utilizzarli per diverse stagioni (gli appendiabiti non saranno visti dai clienti)
- Evitare l'uso del velluto per favorirne la riciclabilità. Incoraggiare soluzioni monomateriali, attraverso la zigrinatura o la superficie di attrito sulle spalle
- Preferire fornitori con un sistema di raccolta di appendini usati per il riutilizzo o il riciclaggio

Consigli di design per carta/cartone

- Riutilizzare più volte i cartoni ondulati
- Utilizzare contenuti riciclati o certificati (FSC, Blue Angel)
- Evitare imballaggi di carta colorata in pasta di cellulosa, che riduce notevolmente le possibilità di riciclaggio per la bassa qualità della materia prima secondaria che non è richiesta sul mercato
- Preferire colori chiari che consentono di ottenere una materia prima secondaria di qualità superiore quando riciclata
- Sfruttare soluzioni monomateriali e cercare di evitare di mescolare la carta con altri materiali, (ad esempio evitare maniglie tessili per gli acquirenti, soprattutto se sintetiche)
- Non laminare gli imballaggi di carta, ciò impedisce il riciclo

Consigli di progettazione per imballaggi in plastica

- Ridurre la quantità di plastica sia in termini di dimensioni che di spessore
- Aumentare il contenuto riciclato
- Pensare alla fine della vita utile durante la progettazione, preferire plastica riciclabile e assicurarsi che ci siano programmi di raccolta locale
- Promuovere la riciclabilità attraverso l'imballaggio monomateriale
- Limitare al minimo gli inchiostri e gli adesivi per garantire una materia prima secondaria di alta qualità durante il riciclaggio
- In caso di contenuti a base biologica, preferire i contenuti a base di biomassa o di rifiuti o a base biotecnologica, o qualsiasi materiale non competitivo per il settore alimentare
- Tenersi aggiornati con le innovazioni, le start-up e le nuove opportunità di mercato che si stanno rapidamente sviluppando per scoprire materiali alternativi e per eliminare gradualmente la plastica

Altri suggerimenti per il design

- Usare nastro di carta per sigillare le scatole e utilizzare il nastro di vinile solo quando necessario
- Preferire i macchinari che permettono di sigillare le scatole con il nastro di carta
- Preferire le dimensioni dell'imballaggio adatte alle scatole del prodotto per garantire una perfetta tenuta e per evitare spazi vuoti nel trasporto. In particolare, progettare l'imballaggio primario ottimizzando lo spazio per migliorare la tenuta dell'imballaggio durante il trasporto
- Optare per inchiostri a base acquosa o vegetale invece di quelli a base di petrolio o metallo, in quanto questi emettono meno COV e contengono sostanze meno dannose

Ulteriori suggerimenti sulla progettazione sono disponibili qui: <https://www.rei.com/stewardship/rei-sustainable-packaging-guidelines.pdf>





VISUAL MERCHANDISING



Gli strumenti di visual merchandising sono un elemento importante dell'identità del marchio e dell'esperienza clienti in negozio. Il visual merchandising è spesso costituito da decorazioni temporanee, utilizzabili anche per esporre prodotti, impiegate per una o più stagioni prima di essere sostituite da altre nuove. Il breve ciclo di vita degli strumenti di visual merchandising li rende prodotti poco sostenibili per eccellenza. Il visual merchandising comprende anche i cartelloni pubblicitari di vari materiali esposti nelle città e negli aeroporti. Gli strumenti di visual merchandising includono le vetrine dei negozi al dettaglio, in particolare quelle della facciata anteriore del negozio, e servono per mettere in mostra gli articoli in vendita o sono progettati per attirare clienti. Kering riconosce la necessità del visual merchandising per rafforzare la piattaforma del marchio e l'identità del negozio, ma punta ad adottare una serie di buone prassi per limitare l'impatto del fine vita di tali strumenti.

Per Kering, il visual merchandising include:

- Espositori da vetrina
- Decorazioni mobili da negozio
- Manichini
- Grucce da negozio
- Espositori da cassa
- Espositori stagionali
- Decorazioni per eventi
- Cartelloni pubblicitari di vari materiali
- Ecc.

Il seguente Standard Kering per il visual merchandising è incentrato sulla progettazione e l'uso degli strumenti di visual merchandising. Deve essere consultato insieme agli Standard Kering per i materiali che descrivono in maggior dettaglio i materiali utilizzati per realizzare gli strumenti di visual merchandising (vedere [Standard Kering per la plastica](#), [Standard Kering per carta e legno](#), [Standard Kering per il cotone](#), ecc.)

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per il visual merchandising sono i seguenti:

- Rispettare tutte le normative, le convenzioni e i regolamenti applicabili
- Ripensare il visual merchandising per migliorarne recuperabilità e circolarità
- Promuovere la progettazione circolare progettando in vista di riutilizzo o riconversione. Considerare il riciclo come ultima opzione



REQUISITI MINIMI

Rivedere l'approccio al visual merchandising

La riduzione più efficiente dell'impatto ambientale del visual merchandising si può ottenere rivedendo l'approccio verso tali strumenti e mettendo in discussione la necessità di articoli temporanei o usa e getta.

In particolare, i marchi devono collaborare con i designer di negozi ed eventi su tali aspetti e tenere conto delle seguenti raccomandazioni:

- Privilegiare attrezzature in affitto che possano essere modificate e riutilizzate successivamente piuttosto che creare decorazioni o attrezzature monouso
- Riutilizzare o riconvertire strumenti di visual merchandising esistenti
- Quando possibile, utilizzare materiali riciclati (metallo, legno, plastica, ecc.)
- Ridurre, quando possibile, il peso degli strumenti di visual merchandising,

Fare il possibile per dare una seconda vita a vecchi strumenti di visual merchandising in buone condizioni, vendendoli o donandoli

Lo smaltimento di strumenti di visual merchandising ancora in buone condizioni deve essere evitato con ogni mezzo.

Kering incoraggia i marchi a (in ordine di preferenza):

1. Includerli nelle vendite private destinate ai dipendenti
2. Donarli ad associazioni come quelle descritte nel [RIQUADRO 1: Dare una seconda vita agli strumenti di visual merchandising](#)
3. Smontare e riciclare i componenti

Rispettare i requisiti minimi di Kering sulle materie prime utilizzate per il visual merchandising

Nella scelta dei materiali per il visual merchandising, consultare le sezioni pertinenti degli Standard Kering (ad es. plastica, legno e cotone) e rispettare i requisiti minimi.

Progettare in vista di smontaggio e anonimizzazione

Gli strumenti di visual merchandising che possono essere agevolmente smontati e anonimizzati (cioè sui quali non è più possibile riconoscere il marchio) possono avere più facilmente una seconda vita.

Pertanto, i marchi sono incoraggiati a creare strumenti di questo tipo rispettando le seguenti raccomandazioni:

- Utilizzare loghi rimovibili
- Pensare allo smontaggio dell'oggetto fin dalla fase di progettazione

Fare il possibile per evitare il PVC

Il PVC rappresenta una potenziale minaccia per l'ambiente e la salute a causa dei prodotti derivati contenenti cloro (come le diossine), che vengono prodotti durante la produzione di PVC e la combustione di prodotti contenenti PVC. I sottoprodotti del cloro sono cancerogeni e pericolosi per la salute umana e per l'ambiente e, più in generale, per tutta la fauna. A causa di questi rischi, Kering ha vietato l'uso del PVC nelle collezioni e nei prodotti.

Kering mira a eliminare gradualmente il PVC dagli strumenti di visual merchandising entro il 2025 ed intende collaborare con i partner per trovare materiali alternativi.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Rispettare le Condizioni aggiuntive di Kering sulle materie prime utilizzate per il visual merchandising

Nella scelta dei materiali per il visual merchandising, consultare le sezioni pertinenti degli Standard Kering (ad es. plastica, legno e cotone) e rispettare requisiti minimi e condizioni aggiuntive.

Non utilizzare il PVC nel visual merchandising

Come spiegato nella sezione Requisiti minimi dello Standard, Kering punta a eliminare gradualmente il PVC dal visual merchandising entro il 2025.

In particolare, il Gruppo Kering richiede che i fornitori di cartelloni pubblicitari lavorino a soluzioni innovative per la sostituzione del PVC.

Dare una seconda vita a tutti gli strumenti di visual merchandising

A partire dal 2025, non sarà più accettato visual merchandising usa e getta. Tutti gli strumenti di visual merchandising dovranno avere una seconda vita o essere smontati e reindirizzati verso canali di riciclo dei materiali. Kering presterà la massima attenzione ad assicurare una seconda vita agli strumenti di visual merchandising senza per questo incoraggiare il mercato grigio.

Considerare la produzione additiva mono-materiale per la realizzazione di strumenti di visual merchandising

La produzione additiva offre eccellenti opportunità per la realizzazione di piccole quantità di articoli, come avviene per molti strumenti di visual merchandising; inoltre, la produzione avviene con un unico materiale, potenzialmente per plastiche riciclate e spesso riciclabile facilmente quando l'articolo non è più necessario. Perciò si raccomanda l'uso della stampa 3D.



RIQUADRO 1: Dare una seconda vita agli strumenti di visual merchandising

Il Gruppo Kering gradirebbe che gli strumenti di visual merchandising dei suoi marchi possano avere una seconda vita. Ciò può avvenire preferibilmente tramite il riutilizzo da parte del marchio, e in secondo luogo attraverso la vendita/donazione alle vendite private interne.

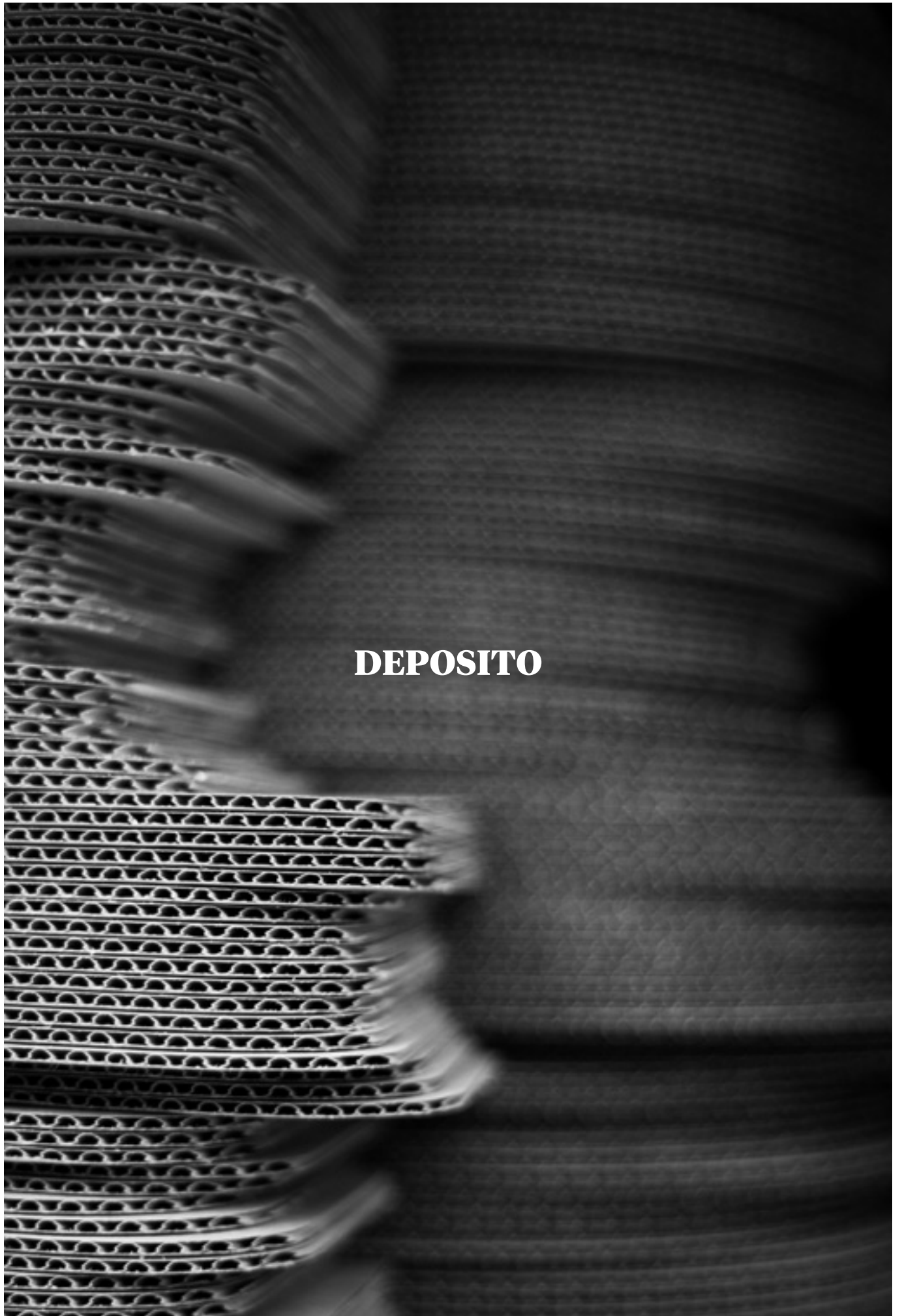
La terza possibilità di dare una seconda vita agli strumenti visivi è quella di donarli a partner come le associazioni specializzate nell'economia circolare. In questo box sono elencati i partner che possono svolgere questo ruolo e viene precisato il loro campo d'azione geografico:

- **La Reserve des Arts**: situata a Parigi e a Marsiglia
- **Artstock**: con sede vicino a Tolosa, in Francia
- **Co-recyclage**: in Francia
- **Matériuum**: situato in Svizzera
- **EcoSet**: a Los Angeles, in California
- **Remidia**: a Reggio Emilia
- **Materials for the Arts**: a New York, Stati Uniti d'America
- **Miniwizz**: situato a Taiwan e Milano



STANDARD
RELATIVI ALLA
LOGISTICA





Questo standard si applica ai magazzini e alle attività di deposito gestiti direttamente da Kering e dai fornitori diretti di Kering, siano essi partner logistici terzi (3PL), spedizionieri, altri fornitori diretti che gestiscono magazzini e attività di deposito e i loro subfornitori che lavorano nelle sedi dedicate a Kering. Le attività di deposito comprendono la ricezione, lo stoccaggio e la spedizione dei prodotti, nonché le attività di imballaggio/disimballaggio e, spesso, i controlli di qualità. Generalmente, i veicoli su strada sostano per diverse ore nei piazzali intorno ai depositi, che occupano grandi superfici urbanizzate. Lo standard include tutti questi aspetti.

Il principale impatto ambientale delle attività di deposito è legato agli imballaggi e alla gestione dei rifiuti. A livello di Gruppo, le attività logistiche sono direttamente responsabili di oltre l'86% dei rifiuti prodotti nelle sedi Kering e, indirettamente, della maggior parte dei rifiuti generati presso i negozi. Questi rifiuti sono in gran parte dovuti agli imballaggi, con un ulteriore flusso minore ma significativo relativo ai prodotti invenduti e stoccati nei magazzini prima di essere trasferiti alla destinazione finale. Le emissioni di gas serra e l'inquinamento dell'aria dei magazzini sono significativi (soprattutto a livello locale, dove i centri logistici sono i principali responsabili del traffico stradale). Sebbene modeste se paragonate ai trasporti, ci sono diverse opportunità di minimizzare questi impatti, come una corretta progettazione, installazione di impianti fotovoltaici e elettrificazione di tutti gli usi energetici. Nei centri logistici, la gestione dell'acqua e delle acque reflue è relativamente limitata, ma può essere ridotta drasticamente.

Lo Standard per il trasporto copre le attività di deposito gestite direttamente da Kering, da qualsiasi fornitore diretto di Kering e da qualsiasi suo subfornitore che lavori nelle sedi dedicate a Kering. Questo include

- Ricezione, stoccaggio e spedizione dei prodotti
- Attività di imballaggio/disimballaggio
- Controlli di qualità
- Progettazione e caratteristiche strutturali delle sedi logistiche
- Attività operative nelle sedi logistiche

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per il Deposito sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e i regolamenti nazionali e internazionali
- Garantire luoghi di lavoro salubri, sicuri e confortevoli
- Gestire correttamente i rifiuti, promuovendo la riduzione, il riciclo e il riutilizzo per azzerare i rifiuti logistici
- Ottimizzare gli imballaggi
- Promuovere l'efficienza energetica e l'autoproduzione, con l'obiettivo di ottenere edifici a energia positiva
- Promuovere l'elettrificazione nel deposito e nei trasporti



REQUISITI MINIMI

Rispettare la legislazione nazionale

Le aziende di logistica che collaborano con Kering sono vincolate dal punto di vista giuridico a rispettare rigorosamente la legislazione nazionale e la normativa locale, in particolare in materia di ambiente, salute, sicurezza e benessere dei lavoratori, a tempo indeterminato oppure occasionali, impiegati nello stabilimento.

Rispettare i diritti umani e le aspettative sociali indicati nel Codice etico di Kering

Il Gruppo Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

A tal fine:

- Il Gruppo Kering sta mettendo a disposizione il proprio sistema di segnalazione a dipendenti esterni e occasionali che lavorino per qualsiasi fornitore di servizi o partner esterno con cui il Gruppo e/o le sue Maison intrattengano rapporti contrattuali. Kering richiede pertanto ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo (per posta o tramite una linea diretta esterna) in caso di dubbi o di anomalie riguardanti i principi contenuti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori.

Consultare [Appendice Sistema di segnalazione Kering](#):

- Kering richiede ai fornitori dei suoi marchi di rispettare la Carta fornitori di Kering, che copre gli aspetti etici, sociali, ambientali e di sicurezza più importanti, in linea con gli standard internazionali.

Garantire condizioni di benessere soddisfacenti per i lavoratori

Kering si impegna a rispettare e garantire buone condizioni di lavoro a ciascun lavoratore delle nostre filiere. Ciò vale anche per le attività di deposito, dove ai fornitori viene richiesto di garantire elevati standard di benessere sul lavoro in termini di ergonomia, durata adeguata dei turni, numero sufficiente di pause e un ambiente di lavoro salubre e sicuro. I quadri di certificazione relativi alle organizzazioni e alle sedi, come ISO 45001 per salute, sicurezza e ambiente, SA8000 per la responsabilità sociale d'impresa e WELL per il benessere sul lavoro nei nuovi edifici, non sono un requisito minimo, ma forniscono un quadro di riferimento solido per garantire un livello soddisfacente di benessere sul lavoro.

Contribuire proattivamente alla definizione della strategia di sostenibilità del gruppo, delineando attività di deposito chiare

Come prerequisito alla collaborazione, ogni partner 3PL o fornitore di Kering deve essere in grado di impegnarsi in una riduzione significativa dei rifiuti prodotti, in obiettivi di riciclo e riutilizzo, ed è tenuto a contribuire in modo proattivo alla definizione della strategia di sostenibilità, proponendo un piano efficace di gestione dei rifiuti.

Inoltre, ai fornitori viene richiesto di contribuire alla rendicontazione ambientale del gruppo, condividendo una relazione periodica sull'impronta di carbonio conforme agli standard internazionali e in linea con le normative locali e internazionali. I requisiti dello Standard Kering per i magazzini si applicano a tutti i fornitori impegnati nella distribuzione B2B e B2C (vedere il [RIQUADRO 1](#)), ad eccezione delle spedizioni in uscita o inverse per clienti indiretti con termini di consegna ex-works.

Eliminare la plastica monouso

In base all'impegno pubblico di Kering a favore del Fashion Pact, il gruppo sta lavorando all'eliminazione di tutti gli imballaggi B2B in plastica inutili e problematici entro il 2030 e quelli B2C entro il 2025 e ad aumentare il più possibile il contenuto riciclato (si prevede che il 50% degli imballaggi sarà riciclato al 100% entro il 2030).

Per questo motivo, i fornitori sono tenuti a evitare l'aggiunta di qualsiasi imballaggio in plastica monouso durante la presa in carico delle spedizioni e a preferire soluzioni multiuso o materiali non plastici facili da riciclare.



REQUISITI MINIMI

Creare un sistema di gestione circolare dei rifiuti

L'economia circolare è alla base del modello di sviluppo a cui punta il gruppo Kering. Per questo, i fornitori sono tenuti a implementare un idoneo sistema di gestione dei rifiuti, per garantire la raccolta differenziata dei diversi materiali da smaltire e il loro dirottamento verso i corretti canali di riciclo, in base alle normative locali e allo stato del settore.

I materiali non riciclabili devono essere evitati o sostituiti con alternative riciclabili.

Nelle aree di ricondizionamento e nelle stazioni di controllo qualità deve essere prestata la massima attenzione alla presa in carico dei rifiuti di imballaggio in plastica, in particolare sacchetti e porta abiti. Sono disponibili diverse soluzioni per eliminare gli imballaggi in plastica inutili e problematici:

- Mettere in discussione la funzionalità degli imballaggi, eliminandoli se non necessari
- Sviluppare un modello di riciclaggio a ciclo chiuso che coinvolga le società di riciclaggio e i fornitori. Per il momento, l'obiettivo di dirottare l'80% dei rifiuti verso il riciclo è il requisito minimo.
- Introduzione di soluzioni multiuso.

Adottare soluzioni di pulizia sostenibile degli articoli obsoleti

È necessario monitorare con attenzione gli articoli obsoleti, commerciali e non, stoccati nei magazzini, e mettere in atto apposite soluzioni di pulizia per gestire in modo virtuoso il loro fine vita. Le misure devono essere attuate in base a una gerarchia che privilegi il riutilizzo (vendite interne, piattaforme di rivendita, vendite ai grossisti, donazioni) e, successivamente, il riciclo. Per quanto riguarda il riciclo, il processo deve preservare il più possibile il valore del materiale. Il riutilizzo creativo/remaking, quindi, è da preferire al riciclo, e il downcycling deve essere considerato come ultima opzione.

Nel riciclo o nel downcycling devono essere considerati i cicli chiusi o semi-chiusi.

Vedere lo [Standard Kering sul Fine vita](#)

Rispettare lo Standard Kering per gli Imballaggi

Si raccomanda ai fornitori di prendere in considerazione il ciclo di vita degli imballaggi e, allo stesso tempo, di preservare le caratteristiche meccaniche e tecniche obbligatorie in grado di garantire la sicurezza e gli standard qualitativi delle attività. Gli Standard Kering per gli imballaggi devono essere sempre utilizzati come riferimento durante la progettazione o l'acquisto di imballaggi terziari, secondari o primari.

In riferimento ai materiali di consumo e agli imballaggi, agire in base alla gerarchia delle 5R:

- Rimuovere ciò che non è necessario
- Ridurre quantità, peso, spessore o volume in eccesso
- Riutilizzare ciò che è già disponibile e promuovere l'adozione di articoli riutilizzabili
- Riciclare attraverso un adeguato sistema di raccolta differenziata e scegliere materiali facilmente riciclabili
- Reintegrare incrementando il contenuto riciclato, cercando di chiudere il ciclo e trasformando i rifiuti in risorse

Vedere lo [Standard Kering per gli Imballaggi](#)

Progettare e gestire sedi logistiche sostenibili

Nel 2021, Kering pubblicherà alcune linee guida dettagliate da seguire per i nuovi progetti logistici gestiti direttamente dal Gruppo, partendo dall'esperienza maturata nella realizzazione dei nuovi centri logistici Wayne e Trecate di proprietà del gruppo.

Oltre all'ottimizzazione degli imballaggi e alla riduzione, al riutilizzo e al riciclo dei rifiuti, si raccomanda a tutti i magazzini di impegnarsi al massimo per contenere l'uso di energia e acqua, oltre a ridurre l'impronta ambientale per la loro progettazione, costruzione e funzionamento. Ciò significa, soprattutto per le nuove sedi, ma, in buona parte, anche per quelle esistenti:

- Ottenere una certificazione di sostenibilità, come LEED o equivalente, puntando a una valutazione elevata
- Optare per attrezzature e pratiche di gestione ad alta efficienza energetica
- Utilizzare l'energia solare, ricoprendo tetti e parcheggi con impianti fotovoltaici
- Realizzare nuove sedi in aree industriali dismesse
- Eliminare le caldaie, passando alle pompe di calore
- Progettare e realizzare aree verdi a irrigazione zero
- Utilizzare soluzioni verdi e permeabili per le aree di parcheggio
- Promuovere l'utilizzo della mobilità soft e del trasporto pubblico per i dipendenti



REQUISITI MINIMI

Vietare il funzionamento al minimo

L'uso di motori a combustione interna è la principale fonte di inquinamento atmosferico e di emissioni di gas serra nelle operazioni logistiche. I centri logistici sono la fonte e/o la destinazione dei flussi logistici, concentrando i veicoli e, quindi, l'inquinamento. Vietare il funzionamento al minimo, ovvero lasciare i veicoli con il motore acceso durante le soste, è un modo semplice ed efficace per evitare l'inquinamento nei centri logistici. Questa pratica sarà, quindi, vietata nei locali dei centri logistici gestiti da Kering e dai suoi fornitori logistici.

Sviluppare soluzioni per un e-commerce sostenibile

Kering è alla costante ricerca di innovazioni per la propria filiera, che comprende anche il deposito. In particolare, poiché la quota delle vendite online è destinata a crescere in futuro e sarà una componente sempre più importante dei canali di distribuzione, è necessario cercare e sviluppare costantemente soluzioni sostenibili per le attività di e-commerce. Kering e i suoi fornitori devono mantenere una mentalità flessibile e aperta in riferimento alle attività innovative nella logistica, come la logistica inversa e gli imballaggi riutilizzabili, che potrebbero diventare una realtà nel prossimo futuro.

Fornire degli indicatori chiave di performance ambientale (e-KPI)

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo la sua filiera. Per questo motivo, i fornitori devono trasmettere a Kering gli e-KPI specifici delle loro attività e una rendicontazione ambientale periodica per rispettare e contribuire ai requisiti legali del gruppo in materia di contabilità non finanziaria (vedere il [RIQUADRO 1: Elenco dei KPI della rendicontazione ambientale](#)).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Raggiungere la produzione di zero rifiuti nella logistica

La conseguenza della creazione di un sistema di gestione circolare dei rifiuti per arrivare a zero rifiuti sarà il raggiungimento a medio termine della produzione di zero rifiuti nelle attività logistiche, con l'obiettivo del 95% entro il 2025 e del 99% entro il 2030.

Sedi logistiche a energia netta positiva

I requisiti per sedi logistiche sempre più sostenibili saranno gradualmente elevati, e comprenderanno:

- Raggiungere e superare il soddisfacimento del 100% del fabbisogno energetico generando internamente energia rinnovabile
- Raggiungere le zero emissioni per il 100% delle flotte di veicoli utilizzati all'interno della sede logistica
- Sostituire i gruppi elettrogeni diesel con batterie
- Fornire colonnine e parcheggi con prese per la ricarica dei veicoli

Puntare ai migliori sistemi di certificazione

I fornitori sono incoraggiati a ottenere una certificazione dei propri processi riconosciuta a livello globale, regionale o nazionale, in riferimento alla sostenibilità e alla responsabilità sociale. La valutazione del fornitore e/o dei suoi prodotti realizzata da una terza parte è preferibile rispetto ad autovalutazioni o autocertificazioni.

Lo schema di certificazione ISO 14001 come garanzia dell'implementazione di un adeguato sistema di gestione ambientale è riconosciuto come evidente valore aggiunto.

Oltre agli aspetti ambientali, sono fortemente consigliate la certificazione ISO 9001 per il sistema di gestione della qualità, la certificazione ISO 45001 per salute, sicurezza e ambiente e la certificazione SA8000 per la responsabilità sociale.

Per quanto riguarda gli edifici, si incoraggia a raggiungere la certificazione LEED con valutazione Gold o Platinum per tutte le sedi.



RIQUADRO 1: Elenco dei KPI della rendicontazione ambientale

DATI GENERALISuperficie della sede - Magazzini [m²]

Mesi di apertura all'anno [.../12]

Equivalente a tempo pieno - Magazzini [Fte]

Prodotti gestiti

La vostra sede dispone di certificazioni di sostenibilità? In caso affermativo, specificare:

CONSUMO DI CARTA

Consumo di carta da ufficio proveniente da foreste gestite in modo sostenibile [T]

Consumo di carta da ufficio, riciclata [T]

Consumo di carta da ufficio, altro [T]

PRODUZIONE DI RIFIUTI**Rifiuti non pericolosi:**

Carta e cartone riciclati o riutilizzati [T]

Bancali e altri rifiuti in legno riciclati o riutilizzati [T]

Plastica riciclata o riutilizzata [T]

Altri rifiuti non pericolosi riciclati o riutilizzati [T]

Rifiuti non pericolosi utilizzati per il recupero termico [T]

Rifiuti non pericolosi, non riciclati o riutilizzati e non usati per il recupero termico [T]

Rifiuti pericolosi:

Rifiuti elettrici o elettronici riutilizzati o riciclati (RAEE) [T]

Batterie riutilizzate o riciclate [T]

Cartucce d'inchiostro riciclate o riutilizzate [T]

Lampadine e neon riciclati o riutilizzati [T]

Altri rifiuti nocivi riciclati o riutilizzati [T]

Rifiuti nocivi utilizzati per il recupero termico [T]

Rifiuti nocivi non riciclati o riutilizzati e non usati per il recupero termico [T]

CONSUMO ENERGETICO

Disponete di illuminazione al LED? Indicare una percentuale

Consumo di energia tradizionale - Magazzini [kWh]

Costi di acquisto dell'energia, IVA e tasse escluse [EUR]

Certificati verdi acquistati (REC, iREC, GO)

Consumo di energia rinnovabile [kWh]

Energia rinnovabile prodotta e utilizzata internamente [kWh]

Energia rinnovabile prodotta internamente e rivenduta alla rete energetica [kWh]

Consumo di combustibile leggero - Magazzini [m³ di combustibile leggero]

Costi di acquisto del combustibile leggero - IVA e tasse escluse [EUR convertiti dallo strumento in base al valore locale]

Consumo di gas naturale - Magazzini [kWh]

Costi d'acquisto del gas naturale - IVA e tasse escluse [EUR convertiti dallo strumento in base al valore locale]

Consumo di vapore - Magazzini [kWh]

Costi di acquisto del vapore [EUR convertiti dallo strumento in base al valore locale]

L'impianto di condizionamento della sede è alimentato da un sistema urbano di acqua fredda?

CONSUMO D'ACQUAConsumo di acqua per uso domestico [m³]

Costi d'acquisto dell'acqua per uso domestico/industriale - IVA e tasse escluse [EUR convertiti dallo strumento in base al valore locale]

TRASPORTO DELLE PERSONE

È disponibile il consumo di carburante delle auto di servizio?

Fattore di emissione medio delle auto di servizio [g CO₂e/T.km]

Consumo di benzina delle auto di servizio [l]

Consumo di gasolio delle auto di servizio [l]





TRASPORTO



Questo standard si applica al trasporto di prodotti, sia B2B che B2C, gestito direttamente o appaltato da Kering, e può essere utilizzato come riferimento da ogni fornitore della filiera del gruppo. A causa delle esigenze di rapidità del settore del lusso, la grande maggioranza delle attività di trasporto viene effettuata per via aerea, il mezzo di trasporto a più alta intensità di carburante, contribuendo così alla quota maggiore di emissioni di CO2 riportate da Kering all'interno del proprio perimetro: nel 2020, l'81% delle emissioni prodotte dalle operazioni del Gruppo è dipeso dalle attività di trasporto (le emissioni delle operazioni del Gruppo sono quelle generate direttamente o indirettamente dalle operazioni controllate dal Gruppo, e comprendono quelle relative al consumo energetico delle sedi del Gruppo e quelle per le operazioni di trasporto direttamente fatturate da Kering nel trasporto B2B e B2C. Queste vengono riportate annualmente nel Documento di registrazione universale di Kering).

Le modalità di trasporto in uso sono principalmente quella aerea (al di fuori dell'Europa) e stradale (in Europa) e solo marginalmente il trasporto ferroviario e marittimo, a causa dei vincoli geografici e temporali. Circa il 60% dei volumi è distribuito su strada, ma circa il 95% delle emissioni è legato alla distribuzione per via aerea ed è in quest'area che Kering sta concentrando i maggiori sforzi. Anche se le emissioni causate dal trasporto su strada sono limitate, è importante ricordare che si concentra principalmente nei centri urbani e produce esternalità negative, come inquinamento dell'aria, rumore, incidenti, congestioni e malattie respiratorie, con conseguenze dirette sulla vita quotidiana e la salute delle persone. Per questo motivo, anche le consegne dell'ultimo miglio meritano una particolare attenzione.

In riferimento alla strategia climatica di Kering e in linea con l'accordo di Parigi per la riduzione delle emissioni di 1,5° in base a obiettivi scientifici, il Gruppo si impegna a ridurre le emissioni di gas serra scope 3 (che comprende non solo i trasporti ma, soprattutto, la produzione di materie prime, la loro trasformazione in prodotti e i relativi servizi) del 70% per unità di valore aggiunto entro il 2030 a partire dall'anno base 2015. Ciò significa che è importante prestare particolare attenzione alla strategia di trasporto e alla sinergia con tutti i fornitori, per pianificare un'adeguata riduzione dell'impronta di carbonio e attuare tutte le azioni necessarie per rendere la distribuzione sempre più green.

I trasporti all'interno del perimetro di Kering comprendono tutte le spedizioni dai vari centri di consolidamento ai centri di distribuzione centrali, la distribuzione dai magazzini centrali a quelli regionali, le consegne dell'ultimo miglio a negozi e clienti finali, i flussi interaziendali e quelli inversi relativi ai resi sia per il B2B che per il B2C, compreso l'e-commerce.

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per il Trasporto sono i seguenti:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e i regolamenti nazionali e internazionali
- Garantire condizioni di lavoro sicure, salubri e soddisfacenti a dipendenti e lavoratori
- Sviluppare e condividere una strategia interna di sostenibilità e di riduzione dell'impronta di carbonio
- Segnalare con precisione le emissioni di carbonio derivanti dalle attività di trasporto,
- Ottimizzare i percorsi
- Ridurre l'intensità dei singoli mezzi di trasporto
- Promuovere la commutazione modale verso mezzi di trasporto a minor impatto
- Sviluppare soluzioni sostenibili per ridurre le emissioni nel trasporto aereo



REQUISITI MINIMI

Rispettare la legislazione nazionale

Le aziende di trasporto che collaborano con Kering sono vincolate dal punto di vista giuridico a rispettare rigorosamente la legislazione nazionale e la normativa locale, in particolare in materia di ambiente, salute, sicurezza e benessere dei lavoratori, a tempo indeterminato oppure occasionali, impiegati nello stabilimento.

Rispettare i diritti umani e le aspettative sociali indicati nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali.

A tal fine:

- Il Gruppo Kering sta mettendo a disposizione il proprio sistema di segnalazione a dipendenti esterni e occasionali che lavorino per qualsiasi fornitore di servizi o partner esterno con cui il Gruppo e/o le sue Maison intrattengano rapporti contrattuali. Kering richiede pertanto ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo (per posta o tramite una linea diretta esterna) in caso di dubbi o di anomalie riguardanti i principi contenuti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori.

Consultare [Appendice Sistema di segnalazione Kering](#):

- Kering richiede ai fornitori dei suoi marchi di rispettare la Carta fornitori di Kering, che copre gli aspetti etici, sociali, ambientali e di sicurezza più importanti, in linea con gli standard internazionali. Kering richiede che le pause degli autisti vengano rispettate rigorosamente e che i lavoratori impegnati nelle consegne urbane siano assunti dagli appaltatori a tempo indeterminato o beneficiano degli stessi diritti e indennità dei dipendenti a tempo indeterminato dello stesso paese.

Contribuire proattivamente alla definizione della strategia di sostenibilità del gruppo, definendo una tabella di marcia chiara per la riduzione dei gas serra legati al trasporto.

Come prerequisito per la collaborazione, a ogni spedizioniere è richiesto di impegnarsi in una riduzione significativa delle emissioni e di contribuire proattivamente alla definizione della strategia di sostenibilità, proponendo un piano efficace di riduzione della CO₂e con strategie volte all'ottimizzazione e al miglioramento dell'efficienza, al passaggio a carburanti più sostenibili e all'elettrificazione dei trasporti.

Inoltre, ai fornitori è richiesto di contribuire alla rendicontazione ambientale del gruppo, condividendo una relazione periodica sull'impronta di carbonio secondo lo standard internazionale EN16258, o in linea con la normativa.

I requisiti dello Standard Kering per il Trasporto si applicano a tutti i corrieri e spedizionieri incaricati di tutte le spedizioni relative alla distribuzione B2B e B2C (Vedere il [RIQUADRO 1](#)), ad eccezione delle spedizioni in uscita o inverse per clienti indiretti con termini di consegna ex-works.

Eliminare gradualmente la plastica monouso

In base all'impegno pubblico di Kering a favore del Fashion Pact, il gruppo sta lavorando all'eliminazione di tutti gli imballaggi B2B monouso in plastica inutili e dannosi entro il 2030, e ad aumentare il più possibile il contenuto riciclato degli imballaggi multiuso in plastica (si prevede che il 50% degli imballaggi sarà riciclato al 100% entro il 2030).

Per questo motivo, i fornitori sono tenuti a evitare l'aggiunta di qualsiasi imballaggio in plastica monouso durante la presa in carico delle spedizioni e a preferire soluzioni multiuso o materiali non plastici facili da riciclare.

Ridurre le emissioni di gas serra selezionando le opzioni migliori per le attività quotidiane

Ai corrieri e agli spedizionieri viene chiesto di identificare e selezionare le migliori soluzioni disponibili sul mercato. In particolare, devono optare per il mezzo di trasporto più efficiente con il fattore di emissione più basso (soglia per gli aerei: 600 gCO₂/t.km; soglia per camion e furgoni: EURO 6) e di ridurre il più possibile le distanze complessive di ciascuna consegna per limitare le emissioni di CO₂e. Qualsiasi miglioramento ambientale deve garantire in ogni caso i più elevati standard di qualità e il tempo di consegna concordato per il servizio.

I fornitori sono tenuti a rivalutare periodicamente le loro prestazioni in termini di scelta dei mezzi di trasporto, identificazione del miglior itinerario disponibile e del fattore medio di emissione, con particolare attenzione al trasporto aereo.



REQUISITI MINIMI

Rivedere il modello di distribuzione

Una riduzione efficace delle emissioni di CO2 del trasporto può essere ottenuta rivedendo il modello di distribuzione e includendo l'impatto ambientale tra i fattori che influenzano il processo decisionale.

In particolare, i marchi devono adottare soluzioni più ecologiche per gli articoli non commerciali (imballaggi, strumenti di visual merchandising, vetrine e divise), preferendo, quando possibile, la distribuzione marittima e ferroviaria. Lo stesso approccio è consigliato vivamente per la logistica inversa e dovrebbe essere preso in considerazione per gli slow mover e/o i carry over.

Offrire consegne ecologiche per l'ultimo miglio

Le consegne dell'ultimo miglio ai negozi nel B2B o al cliente finale nel B2C sono spesso condizionate da vincoli e restrizioni (ad es. traffico più intenso in aree densamente popolate, zone a traffico limitato) relativi alle aree urbane in cui vengono effettuate. Per contribuire al miglioramento delle condizioni delle aree urbane e delle comunità, ridurre le esternalità negative e ovviare alle restrizioni che possono limitare la qualità e la tempestività del servizio, ai fornitori è vivamente consigliato di optare, quando possibile, per un servizio di consegna green con veicoli elettrici e altre alternative più ecologiche.

Fornire degli indicatori chiave di performance ambientale (e-KPI)

Kering richiede ai fornitori una relazione mensile sull'impronta di carbonio, secondo lo standard internazionale EN16258 (vedere il [RIQUADRO 2](#)), al fine di monitorare e analizzare le emissioni di CO2e relative ai flussi di distribuzione e adottare le misure necessarie qualora l'andamento non sia in linea con gli obiettivi prefissati.

Su base annuale, tali dati verranno inseriti nella rendicontazione ambientale del gruppo e contribuiranno all'adempimento dei requisiti legali del gruppo in materia di contabilità non finanziaria.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Garantire riduzioni e compensazioni delle emissioni misurabili

Mentre la definizione di una tabella di marcia per la riduzione dei gas serra è un requisito minimo per tutte le attività e i servizi di trasporto, la garanzia di riduzioni misurabili o un'adeguata compensazione delle emissioni sarà una condizione aggiuntiva che verrà gradualmente implementata, in base al seguente ordine di priorità:

1. Evitare o ridurre le emissioni, attraverso l'ottimizzazione dei percorsi, l'elettificazione del trasporto, la commutazione modale e un maggior risparmio di carburante per camion e aerei
2. Qualsiasi innovazione nelle modalità per evitare o ridurre le emissioni, come l'introduzione di programmi a favore di carburanti sostenibili nell'aviazione
3. Compensare le emissioni «difficili da abbattere», attraverso iniziative solide che saranno riviste da Kering per valutarne la conformità ai nostri standard

Proporre nuove tecnologie e modelli di business volti a ridurre l'impatto ambientale

Ai fornitori viene richiesto non solo di implementare le migliori opzioni disponibili per i servizi logistici tradizionali, ma anche di essere più innovativi e individuare soluzioni di trasporto e modelli di business alternativi.

L'innovazione è fondamentale, in particolare per la strategia omnichannel del gruppo. Corrieri e spedizionieri sono tenuti a gestire un'attività agile, in grado di soddisfare le esigenze di clienti particolarmente attenti all'ambiente e a proporre un servizio sostenibile personalizzato, in particolare per l'e-commerce, mostrando chiaramente le diverse opzioni green, come le consegne in bicicletta, droni o robot a guida autonoma, soluzioni di consegna ecologica su tratte più lunghe alternative al servizio in giornata, il ritiro degli imballaggi presso il cliente finale, ecc. Inoltre, le tecnologie e le infrastrutture digitali di business intelligence, come la prova elettronica di avvenuta consegna, il consolidamento intelligente degli ordini per ridurre il numero di consegne o l'ottimizzazione dei percorsi, sono fondamentali per rispondere rapidamente alle opportunità del mercato digitale e fornire al gruppo dati aggiornati, trasparenti e affidabili.

Puntare ai migliori sistemi di certificazione

I fornitori sono incoraggiati a ottenere una certificazione dei propri processi riconosciuta a livello globale, regionale o nazionale, in riferimento alla sostenibilità e alla responsabilità sociale. La valutazione del fornitore e/o dei suoi prodotti realizzata da una terza parte è preferibile rispetto ad autovalutazioni o autocertificazioni.

Lo schema di certificazione ISO 14001 come garanzia dell'implementazione di un adeguato sistema di gestione ambientale è riconosciuto come evidente valore aggiunto.

Oltre agli aspetti ambientali, sono fortemente consigliate la certificazione ISO 9001 per il sistema di gestione della qualità, la certificazione ISO 45001 per salute, sicurezza e ambiente e la certificazione SA8000 per la responsabilità sociale.



RIQUADRO 1: B2B, B2C e omnichannel

Nella logistica, ricorrono spesso le seguenti definizioni:

B2B (business-to-business)

Nel B2B i prodotti vengono spediti direttamente a un'azienda o a un altro rivenditore. Le quantità da gestire sono significative e caratterizzate da un elevato numero di bancali e pacchi. Quando si parla di distribuzione B2B, il gruppo si riferisce ai flussi finalizzati al rifornimento di tutti i negozi con i prodotti necessari all'attività quotidiana.

B2C (business-to-consumer)

Nel B2C gli ordini andranno direttamente al cliente finale. Si tratta generalmente di piccole quantità e singoli pacchi. La distribuzione B2C corrisponde, quindi, a quei flussi legati all'e-commerce che consentono la consegna dei prodotti direttamente ai clienti finali, in base alle loro richieste d'ordine e ai servizi selezionati.

	B2B	B2C
In entrata	dai fornitori/centri di consolidamento ai magazzini centrali	
In uscita	dai magazzini centrali ai magazzini regionali	
Ultimo miglio	dai magazzini regionali alla porta (= negozi)	dai magazzini regionali/ negozi alla porta (= cliente finale)
Interaziendale	da negozio a negozio	
Inversa	dai negozi/magazzini regionali ai magazzini centrali	dal cliente finale al negozio/magazzino regionale

Omnichannel

La crescita dell'e-commerce ha portato a una convergenza del traffico B2B e B2C verso filiere omnichannel. L'omnichannel è un approccio alle vendite guidato dalla richiesta dei consumatori di una maggiore comodità e un'esperienza di acquisto online e offline in cui i confini tra mondo reale e digitale si confondono.

La strategia omnichannel implica un approccio sinergico con una serie di servizi di consegna personalizzati (come la consegna a domicilio o il click&collect in negozio) e vari contesti di distribuzione intercambiabili (ad es. evadere gli ordini da diversi magazzini o direttamente dai negozi) per soddisfare le nuove esigenze dinamiche dei clienti.



RIQUADRO 2: Rendicontazione dell'impronta di carbonio

Al fine di promuovere dichiarazioni standardizzate, precise, credibili e verificabili e contribuire efficacemente alla rendicontazione ambientale del gruppo, Kering fa riferimento allo standard EN 16258 che definisce una metodologia comune per il calcolo e la dichiarazione del consumo energetico e delle emissioni di gas serra (GHG) relative a qualsiasi servizio di trasporto (merci, passeggeri o entrambi).

Kering chiede a tutti i fornitori una relazione mensile per monitorare le emissioni di gas serra di tutte le spedizioni in entrata e in uscita.

La relazione deve contenere, per ogni singola spedizione e le relative tratte, almeno le informazioni su marchio, paese di origine e destinazione, modalità di spedizione, caratteristiche del mezzo di trasporto (tipo di aereo, cargo/pax, container 20ft/40ft, ecc.), numero di pezzi, volume, peso lordo, peso tassabile, distanze, t.km (incluso ritiro e consegna), tonnellate di CO2 dal pozzo alla ruota (incl. prima e durante il trasporto).

Il formato di riferimento completo con tutti i requisiti obbligatori è incluso nel contratto stipulato con i fornitori dei servizi di trasporto.



STANDARD KERING SUL FINE VITA

L'impatto del settore della moda sull'ambiente è legato principalmente al fine vita dei prodotti, compresi gli scarti e i prodotti invenduti, e la dispersione in natura delle microfibre. Produrre con metodi più efficaci per estendere la vita dei prodotti, dalla progettazione e produzione ai materiali e alle risorse, non solo limiterà l'impatto e la dipendenza da nuove risorse, ma aiuterà a evitare la distruzione dei materiali. Promuovere un'economia circolare, gestendo la massima utilità dei prodotti in tutte le fasi del ciclo di vita, favorirà la loro successiva trasformazione in nuove materie prime e prodotti attraverso il riutilizzo, la riparazione, il remaking e il riciclo.

A partire dal 2020, nell'ambito della sua metodologia EP&L potenziata, Kering ha incluso nell'analisi l'utilizzo e il fine vita dei prodotti, per individuare l'impatto ambientale della cura dei prodotti da parte dei consumatori e le loro modalità di smaltimento dei prodotti di lusso. Questa estensione della portata dell'EP&L consente al Gruppo di comprendere e quantificare l'intero ciclo di vita dei propri prodotti.

Lo Standard Kering sul Fine vita è stato pensato per promuovere e incoraggiare l'attenzione al fine vita di tutte le categorie di prodotti, scarti, strumenti di visual merchandising e imballaggi, e sviluppare prassi a favore della circolarità.

Lo standard Kering per il fine vita si applica ai prodotti finiti e ai rifiuti pre-consumo e post-consumo:

Rifiuti pre-consumo: ad esempio, prodotti invenduti, materie prime inutilizzate, prodotti danneggiati o semilavorati, e scarti; Rifiuti post-consumo: ad esempio, prodotti, imballaggi, strumenti di visual merchandising.

Tutti questi requisiti rafforzano ciò che definisce Kering: creatività, know-how di eccellenza, qualità; non hanno l'obiettivo di limitare l'innovazione, bensì di accompagnarla

In sintesi, i principi fondamentali su cui si basa lo Standard Kering per il fine vita sono:

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella Carta fornitori del [Codice etico di Kering](#)
- Gestire la progettazione e la produzione di prodotti e componenti in modo da tenere conto del fine vita
- Promuovere l'approccio «cradle-to-cradle» per arrivare alla distruzione zero dei materiali
- Dare priorità a una gerarchia di riutilizzo, riparazione, remaking e riciclo



REQUISITI MINIMI

Rispettare la legislazione nazionale

Le operazioni devono rispettare rigorosamente la legislazione nazionale e la normativa locale, in particolare in materia di ambiente, salute, sicurezza e benessere dei lavoratori, a tempo indeterminato oppure occasionali, impiegati nello stabilimento.

Rispettare i diritti umani e le aspettative sociali indicati nel Codice etico di Kering

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali. A tal fine:

- Kering sta mettendo a disposizione il proprio sistema di segnalazione a dipendenti esterni e occasionali che lavorino per qualsiasi fornitore di servizi o partner esterno con cui il Gruppo e/o i suoi marchi intrattengano rapporti contrattuali. Kering richiede pertanto ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo (per posta o tramite una linea diretta esterna) in caso di dubbi o in caso di anomalie riguardanti i principi contenuti nel Codice etico di Kering e nella Carta fornitori. Vedere [Appendice: Sistema di segnalazione Kering](#);
- Kering richiede ai fornitori dei suoi marchi di sottoporsi ad audit per verificare il rispetto della Carta fornitori di Kering, che copre gli aspetti etici, sociali, ambientali e di sicurezza più importanti, in linea con gli standard internazionali. Gli audit sono condotti dal team di Kering addetto alla verifica della catena di approvvigionamento, presso i fornitori dei marchi del Gruppo Kering. Questi audit, in aggiunta alle attività di coinvolgimento dei fornitori, intendono fornire un quadro di gestione del rischio per affrontare i principali problemi di sostenibilità nella catena di fornitura. I fornitori devono superare l'audit o far fronte alle proprie non conformità entro un termine di tempo ragionevole. Maggiori informazioni sono disponibili nell'[Appendice: Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura](#).

Avere un approccio dalla culla alla culla e puntare alla distruzione zero

I prodotti e i componenti devono essere progettati tenendo conto del loro fine vita e della successiva trasformazione in nuove materie prime e prodotti. In questo modo, si minimizza la produzione di rifiuti e si riduce la dipendenza da nuove risorse naturali.

Prima di scegliere un materiale, un tessuto o un imballaggio, i marchi e i fornitori devono aver definito una tabella di marcia che determini il loro trattamento a fine vita, con l'obiettivo di evitarne la distruzione. Per distruzione si intende:

- Combustibili solidi recuperati (SRF)
- Incenerimento, anche se con recupero di energia
- Conferimento in discarica

I marchi e i fornitori devono intervenire con una progettazione ecologica orientata al riciclo, oltre a garantire la raccolta dei rifiuti, lo smistamento e il riciclo/riutilizzo creativo dei componenti e degli scarti di materie prime, nella pratica e su vasta scala.

Questa politica si applica ai prodotti finiti, ai rifiuti pre-consumo e post-consumo:

- **Rifiuti post-consumo:** ad esempio, prodotti, imballaggi, strumenti di visual merchandising;
- **Rifiuti pre-consumo:** ad esempio, prodotti inventuti, materie prime inutilizzate, prodotti danneggiati o semilavorati e scarti.

I materiali oxo-degradabili non sono ammessi

Le plastiche oxo-frammentabili sono vietate. Le plastiche oxo-frammentabili non sono state dimostrate biodegradabili e i frammenti potrebbero aumentare la quantità di microplastiche negli oceani: i loro benefici ambientali sono discutibili.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Il riciclo è l'ultima opzione

I marchi devono privilegiare il fine uso in base alla seguente gerarchia:

1. Riduzione
2. Riutilizzo
3. Riparazione
4. Remake
5. Riciclo

La riciclabilità di ciascun componente di un prodotto deve essere controllata individualmente e come parte di un tutto:

Materiale > Tessuti (multi materiale) > Prodotto (multi componente)

Dato che un materiale può essere riciclabile ma perdere la propria riciclabilità, a seconda del design del prodotto e se è mescolato o associato a un altro materiale; e in base ai sistemi di riciclo definiti a livello locale, per garantire che il prodotto venga riciclato nella pratica e su vasta scala.

Il processo di riciclo deve preservare il più possibile il valore del materiale

Per essere definito riciclabile, un prodotto deve rispettare le seguenti raccomandazioni:

- Viene raccolto e riciclato nella pratica e su vasta scala: raggiunge un tasso di riciclo post-consumo del 30% in più regioni che, complessivamente, rappresentano almeno 400 milioni di abitanti [Vedere il [RIQUADRO 1](#)]
- Almeno il 50% dei materiali del prodotto smontato deve essere oggetto di riutilizzo creativo o riciclo
- Il riciclo all'interno di uno specifico settore (ovvero a ciclo chiuso) è l'opzione privilegiata, per stimolare la progettazione rivolta alla riciclabilità, l'innovazione dei materiali e la domanda di apporti riciclati
- Se i prodotti vengono riciclati in altri settori o applicazioni (ciclo semi-chiuso) devono essere progettati per essere riciclati nuovamente e, infine, differenziati [Vedere [RIQUADRO 3](#)]

La progettazione ecologica deve essere estesa al fine vita

Per favorire la seconda vita di un prodotto o di un componente, la sua progettazione deve tenere conto delle seguenti azioni, senza comprometterne la qualità e la durata fisica (la nostra principale priorità in un'economia circolare):

Progettare per il riutilizzo:

- Garantire l'anonimizzazione, ove possibile

Progettare per il riciclo e il riutilizzo creativo:

- Facilitare lo smontaggio del prodotto, un principio di progettazione che consente di scomporre un prodotto in modo tale che i componenti e i materiali possano essere riutilizzati, ricreati o riciclati
- Semplificare la composizione del prodotto
- Evitare materiali problematici che potrebbero ostacolare o interrompere la riciclabilità

Il compostaggio non è una soluzione generale

In un'economia circolare, soprattutto dal momento che la progettazione per il riciclo ha il vantaggio di preservare il valore economico del materiale, in molti casi viene preferito alla progettazione per il compostaggio.

A seconda del materiale, il compostaggio può essere considerato un processo di smaltimento dei rifiuti, oppure un processo di recupero dei rifiuti (riciclo biologico). Il compostaggio è un processo di riciclo solo se fornisce un meccanismo per restituire al terreno, sotto forma di fertilizzanti o ammendanti, i nutrienti biologici del prodotto o dell'imballaggio che altrimenti sarebbero andati persi. Ad esempio, il compostaggio dei rifiuti vegetali è una forma di riciclo che consente di immagazzinare il carbonio nel suolo e fornire materia organica al terreno. Il compostaggio della plastica biodegradabile, invece, la trasforma in acqua e CO₂: sparisce e non è più disponibile per una nuova vita, senza apportare sostanze nutritive al suolo. Il compostaggio della plastica compostabile non è riciclo.

Il materiale compostabile necessita di un'adeguata infrastruttura di raccolta e compostaggio, affinché possa essere effettivamente compostato. Il compostaggio può avvenire in un impianto industriale, seguendo un processo controllato gestito da professionisti, oppure in una realtà collettiva o a casa, dove il processo è soggetto alle competenze di chi vi abita.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Le dispersioni devono essere evitate

Le filiere di approvvigionamento della moda possono avere un impatto sulla biodiversità marina attraverso la dispersione di microfibre (incluse le microplastiche) nei corsi d'acqua e negli oceani. Ciò può verificarsi durante la produzione di filati e tessuti, così come durante la fase di utilizzo dei prodotti da parte dei consumatori. Sono diverse le azioni preventive che possono limitare tali impatti potenziali:

Design del prodotto:

- Limitare il rischio di dispersione all'inizio del ciclo di vita
- Una gestione più efficiente e migliori prassi nella manipolazione delle materie prime plastiche (per la produzione di prodotti con plastica, comprese le fibre)
- Promozione della progettazione ecologica: implementare metodi di verifica standardizzati e ricerche sui comportamenti di dispersione relativi a vari parametri di produzione (come quelli sviluppati da The Microfiber Consortium)

Cura da parte del consumatore e istruzioni:

- Lavare con minore frequenza gli abiti e la biancheria per la casa, in acqua fredda e riducendo la velocità della centrifuga
- Utilizzare lavatrici a carico frontale, ove possibile
- Asciugare all'aria anziché nell'asciugatrice
- Identificare l'origine delle perdite e «chiudere il rubinetto»
- Applicare filtri alle lavatrici
- Utilizzare sacchetti per lavatrici per ridurre la quantità di microfibre che, in seguito al lavaggio, raggiungono i corsi d'acqua e gli oceani

Limitare l'impatto delle microfibre quando sono già nell'ambiente non è l'opzione migliore. Le azioni per ripulire l'oceano, infatti, sono sconsigliate, perché sono poco efficaci e possono avere conseguenze negative sulla biodiversità marina.

Le fibre biodegradabili/compostabili non possono essere considerate una possibile soluzione al problema delle microfibre, poiché sia la biodegradazione che la compostabilità dipendono da condizioni ambientali molto specifiche in termini di temperatura e profili di umidità, che potrebbero non essere presenti in tutti i contesti ambientali in cui finiscono le microfibre. Per questo motivo, anche se una fibra può essere considerata «biodegradabile» o «compostabile», ciò potrebbe non avvenire facilmente in determinati contesti ambientali (come le profondità marine, il freddo estremo, ecc.). Inoltre, durante qualsiasi processo di biodegradazione o compostaggio verranno rilasciate nell'ambiente le sostanze chimiche presenti nei tessuti, che possono includere, a titolo esemplificativo, pigmenti e coloranti (che possono essere sintetici), rivestimenti e finiture.



RIQUADRO 1: Definizioni

Prodotti e componenti della moda

RIUTILIZZO

Operazione attraverso la quale un prodotto o un componente viene utilizzato ripetutamente e per lunghi periodi di tempo per il suo scopo originale, senza essere significativamente modificato, rifatto o riciclato. I prodotti potrebbero aver bisogno di essere "preparati per il riutilizzo", il che spesso comporta pulizia, riparazioni o piccole modifiche affinché possano continuare a essere usati nel tempo e da più utilizzatori.

RIPARAZIONE

Operazione con cui un prodotto o un componente difettoso o danneggiato viene riportato a uno stato utilizzabile.

REMAKING

Operazione con cui si crea un prodotto a partire da prodotti o componenti esistenti. Tale operazione può includere lo smontaggio, la ritintura, il restyling e altri processi di estensione della durata emotiva e fisica.

RICICLO

Il processo di riduzione di un prodotto al suo stato di materiale di base, la rilavorazione di tale materiale e il suo utilizzo in nuovi prodotti, componenti o materiali.

Fonte: Ellen Mac Arthur Foundation, 2020, Vision of a circular economy for fashion

137

Imballaggi

IMBALLAGGIO RIUTILIZZABILE

Imballaggio che è stato progettato per compiere o che si dimostra in grado di compiere un numero minimo di viaggi in un sistema di riutilizzo.

IMBALLAGGIO RICICLABILE

Un imballaggio⁽¹⁾ o componente di un imballaggio è riciclabile se l'efficacia della sua raccolta post-consumo, dello smistamento e del riciclo sono dimostrati nella pratica e su vasta scala⁽²⁾.

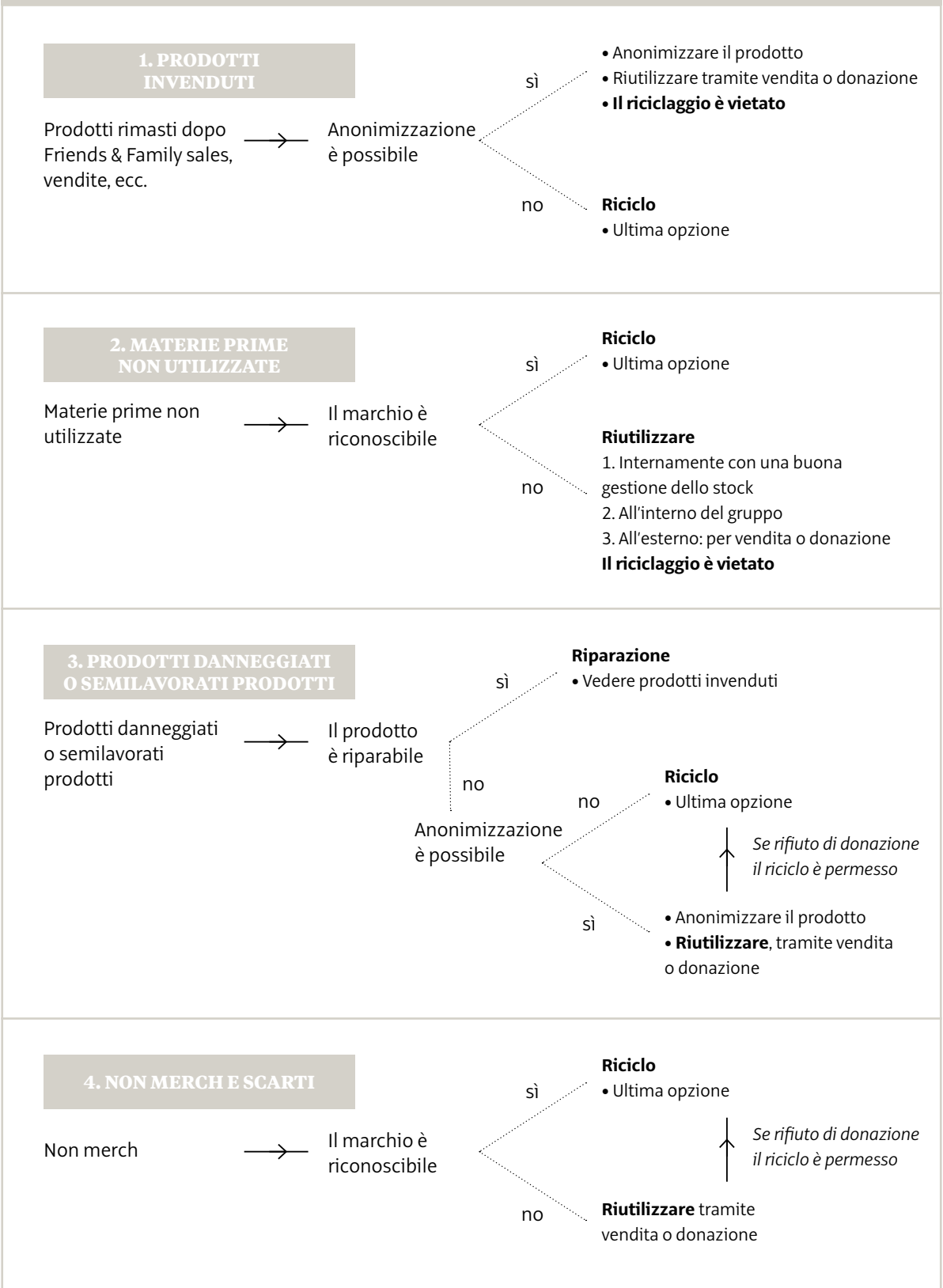
Note

1. Un imballaggio può essere considerato riciclabile se i suoi componenti principali, che insieme rappresentano più del 95% dell'intero peso dell'imballaggio, sono riciclabili in base alla definizione di cui sopra, e se i restanti componenti minori sono compatibili con il processo di riciclaggio e non ostacolano la riciclabilità dei componenti principali.
2. Il test, e relativa soglia, proposto per valutare se la riciclabilità della composizione di un imballaggio è dimostrata «nella pratica e su vasta scala» è: l'imballaggio è in grado di raggiungere un tasso di riciclo post-consumo del 30% in più regioni che, complessivamente, rappresentano almeno 400 milioni di abitanti?

Fonte: Ellen Mac Arthur Foundation, 2020, New plastics economy global commitment



RIQUADRO 2: Definizione delle priorità delle azioni



RIQUADRO 3: Il processo di riciclo

1. SMANTELLAMENTO

Manuale

Permette di preservare il materiale e di ottenere una buona qualità omogenea.

Meccanico

Spesso richiede che il materiale sia frantumato, processo che lo deteriora e lo mescola con altri materiali, ottenendo una qualità media.

2. RIGENERAZIONE

Upcycle, remake

Trasformazione molto bassa del prodotto. Un nuovo prodotto viene creato da prodotti prodotti o componenti esistenti.

Riciclare

Ridurre un prodotto al suo livello di materiale di base, ritrattando quei materiali, e utilizzandoli in nuovi prodotti, componenti o materiali.

Downcycle

Le proprietà del materiale riciclato vengono abbassate, e non può essere usato per le stesse applicazioni del materiale vergine.

3. UTENTE DEL MATERIALE SECONDARIO

Ciclo chiuso

Utilizzato per sostituire lo stesso materiale vergine per i prodotti.

Ciclo semi-chiuso

Usato per sostituire lo stesso materiale vergine in un altro settore (automotive, edilizia).

Ciclo aperto

Usato per sostituire un altro materiale in un altro settore.

Nel campo dell'innovazione, le soluzioni di riciclo da fibra tessile a fibra tessile prevedono una lavorazione meccanica (ma spesso con standard di qualità compromessi). Le tecnologie di riciclo chimico delle fibre tessili sono nascenti; tuttavia sono promettenti e iniziano ad affacciarsi sul mercato.



STANDARD
RELATIVI
ALL'INNOVAZIONE

L'innovazione nel mondo della moda sostenibile è un mondo nuovo e in rapida evoluzione. Se cinque anni fa erano relativamente pochi gli innovatori in questo ambiente, oggi esiste un intero ecosistema ad esso dedicato, tra cui: innovatori e startup, incubatori e acceleratori di startup, investitori, ricercatori e istituzioni governative. L'innovazione fa infatti progredire la sostenibilità nella moda ed è un fattore chiave che permette a Kering di raggiungere i suoi obiettivi di sostenibilità. Kering si è posta l'ambizioso obiettivo di ridurre il suo impatto ambientale totale, misurato nel conto ambientale EP&L, del 40% entro il 2025. Il Gruppo è consapevole che il 50% di questa riduzione deriverà dall'implementazione degli Standard di Kering e l'altro 50% avverrà attraverso l'adozione di soluzioni innovative, come materie prime alternative (es. alternative alla pelle a base di micelio, poliuretani a base biologica, ecc.) e nuove modalità di lavorazione dei materiali (es. soluzioni di tintura biotecnologiche, tecnologie laser per il denim, ecc.).

Gli Standard di Kering per l'innovazione riguardano i nuovi materiali che possono integrare o sostituire i materiali tradizionali esistenti, così come le nuove tecnologie e soluzioni per la lavorazione e la produzione. Questi Standard aiutano a identificare i temi chiave che devono essere affrontati quando si valuta la sostenibilità delle nuove tecnologie e delle innovazioni e contiene alcune questioni chiave nella valutazione dell'impatto dell'innovazione. Essi sono stati sviluppati sulla base della ricerca e dell'analisi di organizzazioni leader, come il partner principale di Kering per l'innovazione, **Fashion For Good**, così come il **Textile Exchange**, tra gli altri. La definizione degli Standard di Kering per l'innovazione è principalmente rivolta alla prima metà della catena del valore dell'abbigliamento - materiali alternativi e tecnologie di lavorazione. Anche i nuovi modelli di business che aiutano a ridefinire l'uso di materiali e processi (come le tecnologie digitali e i mercati della rivendita e del noleggio) sono un'area molto importante dell'innovazione nel settore della moda, e non vanno sottovalutati in termini di potenziale impatto positivo. Tuttavia, essi non rientrano nell'ambito di applicazione degli Standard di Kering per l'innovazione, in quanto sono spesso più strettamente legati alla strategia aziendale e ai flussi logistici, rispetto alle materie prime e ai processi di produzione.



In questa sezione, quando parliamo di “innovazione” ci riferiamo a nuovi materiali o tecnologie che integreranno o sostituiranno determinati materiali e processi tradizionali nella catena di fornitura.

- Questo Standard riguarda argomenti chiave quali:
- Materie prime
- Apporti di materiali e lavorazioni
- Fine del ciclo di vita
- Nanotecnologia
- OGM

Occorre osservare che, a seconda dell'innovazione proposta, non tutti gli argomenti di cui sopra saranno rilevanti. Inoltre, è necessario tenere presente che, poiché il movimento di innovazione sostenibile nel settore dell'abbigliamento è relativamente giovane, vi sono spesso differenze nelle definizioni e nella terminologia del settore. Questo Standard cerca di classificare tali termini sulla base del pensiero dominante e delle tendenze attuali.

Gli Standard Kering per l'innovazione devono essere consultati insieme agli Standard Kering sul materiale o processo più strettamente collegato all'innovazione proposta (vedere Standard Kering per la plastica, Standard Kering per le fibre sintetiche, Standard Kering per la lavorazione dei tessuti, ecc.).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per l'innovazione sono i seguenti:

- Rispettare tutte le normative, le convenzioni e i regolamenti applicabili
- Adottare il principio di precauzione.
- Rispettare il Codice etico di Kering e la sua Carta fornitori
- Comprendere l'inequivocabile valore aggiunto dell'innovazione in termini di impatto
- Comprendere i segnali d'allarme che richiedono approfondimenti prima di adottare l'innovazione proposta



REQUISITI MINIMI

Applicare il principio di precauzione e valutare l'impatto

Il Gruppo Kering sostiene appieno il principio di precauzione per quanto riguarda il proprio impatto ambientale e sociale. Kering è uno dei firmatari del Global Compact delle Nazioni Unite, nel quale si sostiene ugualmente il principio di precauzione e si afferma che "laddove vi siano minacce di danni gravi o irreversibili, la mancanza di piena certezza scientifica non deve essere usata come motivo per posticipare misure poco costose per prevenire il degrado ambientale". Dal punto di vista delle imprese, ciò significa cercare di lavorare sul piano della prevenzione piuttosto che aspettare che ci sia la necessità di una cura.

Coerentemente, Kering sostiene in tutte le sue attività approcci innovativi e sostenibili, definiti come quelli che non degradano l'ambiente e non hanno impatti negativi sulle persone, ora o in futuro. Tuttavia, bisogna innanzitutto evitare di arrecare danni all'ambiente o alla società. Ciò assume particolare rilevanza nel campo dell'innovazione, nel quale molte tecnologie e soluzioni sono sperimentali e non collaudate.

Pertanto, quando si analizza un nuovo materiale o processo, è assolutamente obbligatorio:

- Chiedere all'innovatore dei dati concreti, preferibilmente un'analisi del ciclo di vita o LCA (basata sulle norme ISO 1440 e in particolare sulle norme UNI EN ISO 14040 (2006) e UNI EN ISO 14044 (2018) per capire meglio l'impatto potenziale dell'innovazione sull'ambiente e sulla società
- Molte innovazioni sono allo stadio iniziale e quindi difficili da valutare in termini di impatto (ad esempio, non è possibile eseguire un'analisi precisa del ciclo di vita quando un'innovazione è ancora alla fase di laboratorio). Se non è disponibile o possibile un'analisi del ciclo di vita, sono accettabili come requisito minimo anche dati di impatto autodichiarati o dati verificati da terze parti
- Eventuali dati d'impatto interessanti forniti da un innovatore devono essere inviati alla divisione Sostenibilità di Kering per contribuire a determinare l'impatto in termini di conto economico ambientale (EP&L) e i potenziali risparmi rispetto ai materiali e processi tradizionali

Rispettare l'elenco delle sostanze soggette a restrizioni per i prodotti (PRSL) e quello delle sostanze soggette a restrizioni per i materiali (MRSL) di Kering

Per qualsiasi innovazione su materiali o processi di trasformazione, è necessario non soltanto soddisfare tutti i requisiti normativi e legali necessari, ma anche conformarsi agli elenchi PRSL e MRSL. La conformità all'elenco PRSL e/o MRSL deve essere garantita dall'innovatore attraverso lo svolgimento di test sui prodotti e ciascun innovatore deve garantirla prima di diventare un fornitore Kering. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di audit interno sui prodotti.

Gli elenchi PRSL e MRSL sono delle appendici all'accordo tra il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) e i marchi di Kering. Per maggiori informazioni, consultare l'Appendice Sommario della Politica di Kering per la gestione delle sostanze chimiche.

Superare l'audit di Kering per verificare il rispetto del Codice etico di Kering

Kering richiede ai fornitori dei suoi marchi di sottoporsi ad audit per verificare il rispetto della Carta fornitori di Kering, che copre i principali aspetti etici, sociali, ambientali e di sicurezza, in linea con gli standard internazionali. Ciò vale anche per gli innovatori da cui i marchi del Gruppo Kering acquistano materiali o grazie ai quali adotteranno nuovi processi. Gli audit sono condotti dal team di Kering addetto alla verifica della catena di approvvigionamento, presso i fornitori dei marchi del Gruppo Kering. Questo garantisce l'esame degli aspetti sociali più rilevanti e fornisce un certo grado di assicurazione. I soggetti sottoposti all'audit devono superarlo o far fronte alle proprie non conformità entro un termine di tempo ragionevole. Per maggiori informazioni, consultare l'Appendice: Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice etico di Kering nella catena di fornitura.



REQUISITI MINIMI

Informarsi sull'origine delle materie prime

Nell'analisi dell'impatto potenziale delle innovazioni, è importante comprendere la materia prima utilizzata per produrre energia, reazioni chimiche o materiali. Per una spiegazione dettagliata delle diverse "generazioni" riconosciute di materie prime, consultare il [RIQUADRO 1: Materie Prime](#).

In generale, in termini di materia prima:

- Cercare di acquisire dall'innovatore quante più informazioni possibili sulle materie prime utilizzate per valutarne al meglio l'impatto
- In generale, il livello di potenziale impatto nocivo di una materia prima è maggiore nel caso di materie prime di prima generazione (ad es. concorrenza con le fonti alimentari, uso del suolo, uso di OGM, ecc.) e diminuisce man mano che si procede verso le materie prime di quarta generazione. Per questo motivo, occorre cercare di evitare innovazioni che utilizzano materie prime di prima generazione. Ciò può apparire difficile in quanto sono quelle più disponibili a livello commerciale
- Se non è possibile evitare di utilizzare una materia prima di prima generazione, gli innovatori dovrebbero essere incoraggiati a passare ad altre fonti per quanto possibile a livello commerciale o a fornire una tabella di marcia che indichi in che modo lo faranno in seguito
- In presenza di effetti negativi noti delle materie prime di un'innovazione, quali concorrenza certa con le fonti alimentari locali, rilascio di composti chimici tossici, impatto negativo sull'uso o sulla qualità dell'acqua, ecc., e qualora tali effetti negativi superino qualsiasi valore aggiunto dell'innovazione, quest'ultima non dovrebbe essere utilizzata
- Fare tutto il possibile per garantire che le materie prime non provengano da organismi geneticamente modificati (OGM). Kering non è a favore degli OGM
- I fornitori devono approvvigionarsi preferibilmente di materiali di origine biologica certificati secondo:
 - DIN CERTCO Biobased
 - OK Bio-based TUV

Tali certificazioni verificano unicamente il contenuto di carbonio di origine biologica dei materiali.

- I fornitori sono tenuti, quando possibile, a fornire ai marchi Kering ogni informazione aggiuntiva e/o certificazione sulla gestione delle materie prime da biomassa. Alcune certificazioni, a titolo di esempio: FSC e PEFC (per i materiali a base di legno e derivati), Bonsucro (per i materiali a base di canna da zucchero e i suoi sottoprodotti), ISCC (in riferimento alla loro catena di custodia per la biomassa), RED Cert (in riferimento alla loro catena di custodia per la sostenibilità della biomassa).

Analizzare apporti di materiali e lavorazioni (per le fibre)

Gli apporti di materiali (sintetici o di origine biologica) e le loro modalità di lavorazione (lavorazione biologica, meccanica o chimica) sono componenti chiave da analizzare per determinare l'impatto di un'innovazione relativa alla produzione di fibre.

Privilegiare i materiali prodotti con contenuto riciclato e certificate secondi i Global Recycled Standard (GRS). Ove ciò non fosse possibile, approvvigionarsi di materiali a contenuto biologico (non contenenti petrolio o altri combustibili fossili) tenendo conto delle raccomandazioni del paragrafo precedente.

Gli apporti di materiali possono essere classificati come segue:

1. Fibre naturali i cui apporti di materiali sono piante o parti di esse (ad es. foglie, corteccia, semi da rifiuti agricoli e residui o sottoprodotti dell'industria alimentare) che non richiedono la formazione o riformazione delle fibre. Generalmente, le fibre sono ottenute attraverso una lavorazione chimica o meccanica e la struttura di base della fibra rimane fundamentalmente intatta. In questo ambito disponiamo anche di fibre prodotte artificialmente (ad es. fibre create in laboratorio). In generale, tali materiali hanno un basso impatto sia sugli apporti che sulla lavorazione, ma per utilizzarli è necessario migliorarne la qualità.

Le seguenti categorie si riferiscono alle innovazioni nelle fibre lavorate artificialmente (Man-Made Fibres: MMF) al di là della categoria tradizionale delle MMF a base di cellulosa (ad es. viscosa, acetato, modal, ecc.), e i relativi apporti di materiale, prodotti chimici e miglioramenti nella produzione.

2. Nuove MMF sintetiche in cui le materie prime di origine biologica (MMF bio-sintetici) sono sottoposte a un'intensa lavorazione biologica e/o chimica per produrre polimeri termoplastici (ad es. PLA, PHA, bioPET, ecc.). Alternative sintetiche sono anche le cosiddette tecnologie CCU (Carbon Capture and Utilization), relative al processo di cattura dell'anidride carbonica (CO₂) e il suo utilizzo come materia prima per i polimeri nelle applicazioni tessili (ad es. CCU PLA) che riducono la CO₂ nell'atmosfera e le sue conseguenze negative. Le innovazioni in questa categoria di fibre sono promettenti, ma ancora allo stadio iniziale; per raggiungere la scalabilità, occorre migliorarne il TRL.



REQUISITI MINIMI

3. Le MMF derivano da nuovi polimeri naturali (ad es. proteine, alghe, chitina, ecc.). In alcuni casi (ad es. per la seta biofabbricata), gli ingredienti principali (mattoni) delle fibre sono prodotti da microrganismi (come lieviti e batteri) attraverso un processo di fermentazione a cui segue un'ulteriore lavorazione meccanica o chimica e la trasformazione in fibre o filamenti. Spesso è difficile misurare l'impatto o valutare la sostenibilità di queste particolari innovazioni, soprattutto quando sono in fase di R&S. Gli Organismi Geneticamente Modificati (OGM) possono generare preoccupazioni, per il loro utilizzo nei bioreattori e nelle materie prime (ad es. lo zucchero proveniente in genere da colture OGM) destinate all'alimentazione degli organismi viventi.

La lavorazione può essere suddivisa in:

1. lavorazione chimica (ad es. applicazione di solventi a base chimica);
2. lavorazione meccanica (ad es. trattamento cationico, acqua allo stato supercritico); e
3. lavorazione biologica (ad es. utilizzando i batteri, in un processo di fermentazione).

Alcune soluzioni possono anche essere il risultato di una combinazione delle precedenti.

Per quanto riguarda la valutazione delle innovazioni, i materiali di origine biologica (con una percentuale quanto più alta possibile di contenuto biologico) e che sono lavorati biologicamente o meccanicamente generalmente avranno un impatto minore.

Sulla base di quanto premesso, per analizzare apporti di materiali e lavorazioni, utilizzare l'approccio seguente:

- Analizzare le materie prime utilizzate e cercare di evitare la presenza di materie prime di prima generazione in materiali o processi
- Per i materiali parzialmente a base biologica, cercare di raggiungere la più alta percentuale di contenuto biologico possibile. Nel mercato attuale, la soglia dovrebbe essere pari o superiore al 30%
- Le innovazioni riguardanti i materiali a base biologica devono rispettare standard, possedere certificazioni e/o aver superato test di soggetti terzi. Per le raccomandazioni sulle certificazioni, vedere il [RIQUADRO 1](#) dello Standard Kering per le fibre sintetiche
- Chiedere una tabella di marcia su come l'innovatore prevede di aumentare il contenuto di origine biologica nel materiale.
- Quando possibile, combinare materiale di origine biologica e lavorazione biologica o meccanica
- Quando la lavorazione è chimica, informarsi sulla sicurezza delle sostanze in questione e fare riferimento all'[elenco MRSL](#) di Kering
- Quando la lavorazione è meccanica, informarsi sull'uso di energia e acqua

Applicare il principio di precauzione all'impiego della nanotecnologia

Kering non farà ricorso a nessuna applicazione di nanotecnologia, a meno che questa non sia analizzata, risulti essere priva di impatto potenziale sulla salute umana e sull'ambiente e ne venga valutato l'impatto del fine vita. Per maggiori informazioni vedere il [RIQUADRO 2: Nanotecnologia](#).

Fasi da seguire se si sta considerando un prodotto contenente nanotecnologie:

- Se una nanotecnologia viene individuata come necessaria per risolvere un problema, accertarsi che la sua sicurezza sia scientificamente verificata e basata su studi scientifici
- Se sono necessarie ulteriori informazioni per determinare la sicurezza della nanotecnologia, chiedere al fornitore e/o al marchio di testare il prodotto basandosi sul Quadro di riferimento sui rischi della nanotecnologia

Applicare il principio di precauzione quando si utilizzano materiali ottenuti geneticamente (GE) e organismi geneticamente modificati (OGM)

Kering non impiega materiali ottenuti geneticamente (GE) come materie prime per i propri prodotti e imballaggi. Possono tuttavia esservi occasioni in cui, dopo attenta considerazione, i marchi del Gruppo Kering accettano la presenza di alcuni livelli di ingegneria genetica nelle fasi di lavorazione allo scopo di raggiungere soluzioni più sostenibili. Nell'ambito dell'innovazione per una moda sostenibile, è normale vedere innovazioni che riguardano soluzioni basate su biotecnologie in cui si utilizzano microrganismi (ad esempio batteri e lieviti), come piattaforme di ingegneria genetica.

In tali casi, è accettabile che i marchi del Gruppo Kering integrino l'ingegneria genetica nel processo di creazione di un nuovo prodotto o di una nuova lavorazione, a condizione che i dati di impatto mostrino che i benefici ambientali o sociali superano i rischi potenziali. Tuttavia, il prodotto finale non deve contenere materiale OGM (ossia il materiale genetico in questione deve essere distrutto e adeguatamente smaltito dopo il trattamento e non essere rilevabile nel materiale o nella tecnologia finale da utilizzare).

Per ulteriori spiegazioni sui problemi relativi a organismi geneticamente modificati e ingegneria genetica, vedere il [RIQUADRO 3: OGM e ingegneria genetica](#).



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Affrontare il tema del fine-vita

Quando si cerca di adottare un'innovazione, occorre prestare particolare attenzione al fine vita della soluzione. Prima di adottare un'innovazione, i marchi dovrebbero avere una roadmap per determinare come il prodotto sarà trattato a fine vita.

Nel campo dell'innovazione, le soluzioni di riciclo da fibra tessile a fibra tessile prevedono una lavorazione meccanica (ma con standard di qualità generalmente compromessi). Le tecnologie di riciclo chimico delle fibre tessili sono nascenti ma promettenti e si stanno affacciando sul mercato.

Per maggiori informazioni, consultare lo standard Kering per il fine vita.

Eseguire una valutazione d'impatto completa

I marchi devono dare priorità alle innovazioni sottoposte ad analisi del ciclo di vita da parte di soggetti terzi (vedere i riferimenti sopra).

Evitare l'uso di materie prime di prima generazione

Man mano che le soluzioni diventano più mature e pronte per la commercializzazione, i marchi del Gruppo Kering devono favorire l'adozione delle innovazioni "migliori del settore". Ciò significa che, man mano che diventano disponibili in commercio, il Gruppo Kering deve servirsi di innovazioni basate su materie prime di seconda, terza e quarta generazione.

Fare affidamento solo su materiali di origine biologica sostenibili o riciclati

Entro il 2025 dovrebbe essere possibile avere più contenuto riciclato o a base biologica nei materiali senza compromettere la performance e la qualità.

A tal fine, i materiali dovrebbero essere costituiti per almeno l'80% da materiale riciclato o a base biologica. Il contenuto riciclato è la priorità, in questo caso preferendo input di materiale riciclato post-consumo e secondariamente pre-consumo (post-industriale).

Affrontare il tema del fine vita garantendo la piena circolarità

Vedere lo Standard Kering sul Fine vita per maggiori informazioni sulle condizioni aggiuntive per soddisfare gli Standard Kering.



RIQUADRO 1: Materie Prime

La parola "materia prima" si riferisce a qualsiasi materiale naturale non lavorato (cioè non fabbricato dall'uomo) utilizzato per fornire una tecnologia di lavorazione. Le materie prime provengono da una varietà di fonti (ad esempio, petrolio, biomassa, carbone, ecc.) che sono trasformate per creare combustibile o usate per creare reazioni chimiche per altri materiali o un processo.

Qualsiasi risorsa naturale può essere considerata come materia prima. Per esempio, il petrolio è una materia prima per la maggior parte della plastica e del poliestere. Le alghe cominciano ad essere utilizzate come materia prima per i tessuti e i coloranti. Il mais è una materia prima comune per le plastiche a base biologica. Per determinare se una materia prima sia "sostenibile", è importante capirne i dettagli e come venga procurata. Generalmente, le materie prime sono classificate come segue (anche se attualmente ci sono differenze nelle definizioni dell'industria):

1. Prima generazione: Provengono da colture alimentari o mangimi, come mais, grano, canna da zucchero, zucchero di canna, zucchero di patata, barbabietola, riso, olio vegetale e frutta. Le conseguenze indesiderate dell'uso di una materia prima di prima generazione potrebbero essere: la concorrenza con le colture alimentari, il cambiamento di destinazione d'uso del terreno, l'uso di pesticidi e di OGM, la dipendenza dalla monocoltura industriale.

2. Seconda generazione: Materie prime che non sono in concorrenza diretta con le colture alimentari e da foraggio perché derivano da biomassa come scarti e residui agricoli di colture non alimentari, come paglia di grano, scarti di frutta o scarti di legno. Questi sono un miglioramento rispetto alla Prima Generazione e stanno diventando disponibili sul mercato oggi. Tuttavia, hanno ancora delle potenziali conseguenze negative come l'uso di pesticidi e OGM, il cambiamento di destinazione d'uso del terreno e la dipendenza dalla monocoltura industriale.

3. Terza generazione: Queste materie prime provengono da colture come la biomassa derivata da alghe, funghi e batteri. Attualmente, queste materie prime sono più difficili da trovare sul mercato, sebbene il loro segmento sia in crescita. I potenziali impatti negativi sono la produzione di metano, la distruzione degli habitat naturali durante il raccolto e la potenziale contaminazione ambientale o perdite.

4. Quarta generazione: L'approvvigionamento di carbonio nei gas serra rilasciati dai processi industriali o di gestione dei rifiuti, nonché il tipo di materia prima più promettente in termini di impatto, in quanto rimuove i gas nocivi dall'atmosfera. Tuttavia, questo genere di materia prima è più sperimentale e generalmente non disponibile sul mercato. Esistono anche potenziali conseguenze negative, come il modo di gestire la fine del ciclo di vita di tali materie prime, nonché la stabilità della catena di approvvigionamento e l'efficienza energetica.

Fonte:

Fashion For Good

Textile Exchange (2017)

McClellan, James E., III; Dorn, Harold (2006). Science and Technology in World History:

An Introduction. JHU Press. ISBN 978-0-8018-8360-6



RIQUADRO 2: Nanotecnologie

Che cosa significa "nano"?

Il termine "nano" viene comunemente usato per riferirsi alla nanotecnologia ingegneristica, i nanomateriali e le nanoparticelle. Queste sostanze sono incredibilmente piccole (1-100nm), molto più piccole di un capello umano, e mostrano diverse proprietà desiderabili. In particolare, per quanto riguarda i prodotti Kering, i nanomateriali possono essere potenzialmente presenti in o sopra molti tessuti tecnici e su alcune pelli. Essi sono applicati come pellicole sottili o rivestimenti alle fibre, oppure usati come materiali riempitivi delle fibre stesse.

I nanomateriali sono progettati per modificare la superficie e/o le proprietà generali del materiale, per le seguenti funzioni:

- Protezione da macchie e idrorepellenza
- Protezione anti-microbica e anti-odore
- Protezione UV
- Resistenza all'abrasione
- Anti-statico
- Resistenza alle pieghe
- Biomimetismo
- Colore

Perché i materiali "nano" sono rischiosi?

La nanotecnologia si sta espandendo a un numero sempre maggiore di prodotti e usi, e ci sono incertezze sui rischi di alcuni nanomateriali. Esistono indicazioni precoci che mostrano potenziali effetti negativi sulla salute e sull'ambiente a causa di nanoparticelle. Alcuni rischi per l'uomo derivanti da esse possono essere dedotti da sostanze già studiate. Le dimensioni estremamente ridotte delle nanoparticelle fanno sì che sia potenzialmente molto facile venirne a contatto. Per esempio, i rischi di inalazione di queste nanoparticelle possono essere dedotti dagli studi di altre particelle ultrafini (cioè inquinanti atmosferici).

La principale preoccupazione per l'ambiente deriva dalla possibilità del nanomateriale di essere tossico o di poter diventare tossico per le specie viventi dell'ambiente. La preoccupazione maggiore riguarda l'applicazione di nanomateriali come rivestimenti o finiture, che se applicati in modo non corretto, possono essere lavati via al primo lavaggio o al lavaggio a secco e scaricati nell'ambiente.



RIQUADRO 3: OGM / ingegneria genetica

Ingegneria genetica e organismi geneticamente modificati (OGM)

Per Kering, la questione degli OGM è rilevante in diversi aspetti dell'attività:

- Colture di fibre geneticamente modificate (principalmente cotone)
- Bio-plastiche per l'imballaggio – plastiche prodotte da colture alimentari geneticamente modificate – come la canna da zucchero e il mais
- Organismi e processi bioingegnerizzati utilizzati in innovazioni come i batteri geneticamente modificati per produrre enzimi utilizzati per lo sbiancamento o coloranti biotecnologici, e collagene bioingegnerizzato per produrre alternative alla pelle

Il termine geneticamente modificato rappresenta una metodologia di allevamento non naturale per piante e animali domestici (cosa che l'uomo fa da secoli), ma comprende l'ingegneria genetica, che tratta e modifica i geni o li inserisce in geni di altre specie (ingegneria genetica transgenica).

Alcune considerazioni chiave

Tutte le questioni relative agli OGM sono oggetto di acceso dibattito:

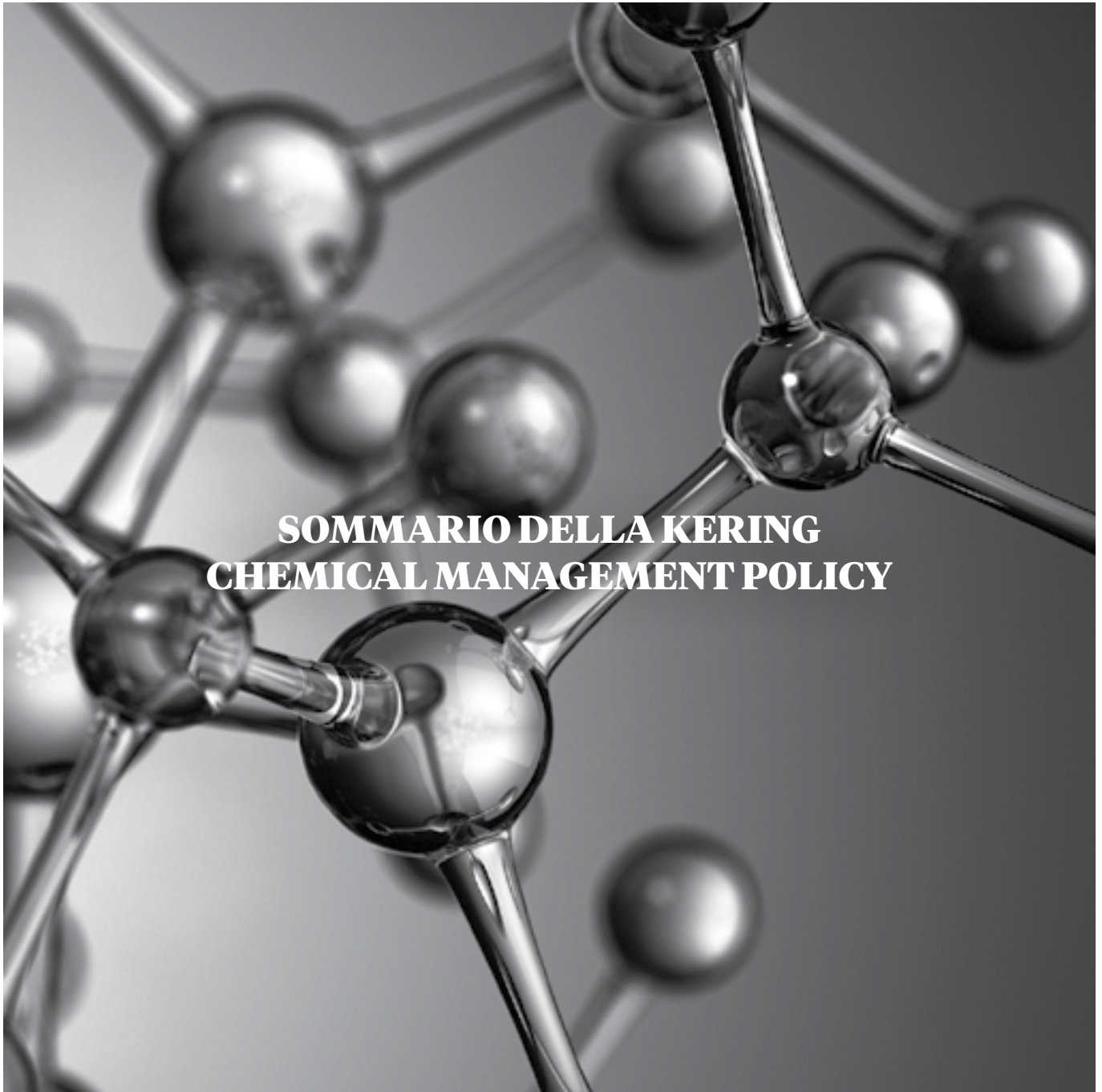
- La questione della proprietà delle risorse alimentari e delle fibre e i sistemi per mantenere la proprietà a scopo di lucro (ad es. Monsanto)
- I rischi che includono la contaminazione e il rilascio di organismi geneticamente modificati nell'ambiente naturale

Poiché la questione che gli OGM forniscano benefici che superino i rischi potenziali è ancora accesa, Kering utilizza il principio di precauzione nel determinare se adottare o meno una soluzione contenente materiali e processi geneticamente modificati.



APPENDICI





SOMMARIO DELLA KERING CHEMICAL MANAGEMENT POLICY

151

Il Gruppo Kering ha sviluppato una policy esaustiva per la gestione delle sostanze chimiche che definisce la sua strategia sulle sostanze chimiche potenzialmente pericolose per l'ambiente o le persone. Questa può comprendere anche le sostanze chimiche non ancora sottoposte a normativa. Questa policy rappresenta lo Standard Kering per la gestione delle sostanze chimiche al quale tutti i marchi e fornitori del Gruppo Kering sono tenuti ad aderire. In sintesi, gli obiettivi fondamentali alla base di un impiego sostenibile e responsabile delle sostanze chimiche consistono in:

- Assicurarsi che le sostanze chimiche siano gestite nel rispetto di standard ambiziosi nell'intera filiera, per ridurre il pericolo per la salute umana e l'ambiente
- Assicurarsi che tutte le sostanze chimiche pericolose siano gradualmente rimosse ed eliminate dalla produzione del Gruppo Kering e dalla filiera



REQUISITI MINIMI

Rispettare l'Elenco di sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL)

Il paragrafo "Conformità alle leggi in materia ambientale" nei Principi di sostenibilità Kering allegati agli accordi con i fornitori (contratto o termini e condizioni di acquisto) richiede che i fornitori accettino di rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti e requisiti di sicurezza Kering (PRSL).

L'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL) fornisce una guida a fornitori e fabbricanti di prodotti al fine di soddisfare i requisiti del Gruppo Kering per la produzione e commercializzazione di prodotti privi di sostanze chimiche dannose, tossiche e pericolose. L'Elenco di sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL) comprende un'ampia gamma di requisiti di sicurezza, sostanze chimiche regolarmente da programmi ed enti governativi di diversi Paesi nel mondo dove vengono distribuiti e venduti i prodotti del Gruppo Kering (quali il REACH per l'Europa, GB in Cina, Prop65 in California, KC Mark in Corea, ecc.) oltre a ulteriori sostanze di interesse per Kering. Il requisito minimo per tutti i fornitori è di rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL). L'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL) è disponibile come Appendice al contratto tra il fornitore e i marchi del Gruppo Kering.

Ogni fornitore del Gruppo Kering deve garantire la conformità dei propri prodotti alla PRSL, (sia che si tratti di materie prime, componenti o prodotti finiti), assicurarne la conformità mediante lo svolgimento di test sui prodotti. Quale misura di verifica aggiuntiva, Kering coordina un programma di test interni. Tutti i test devono essere eseguiti con sufficiente anticipo nel ciclo di produzione per permettere la valutazione adeguata dei risultati dei test prima della produzione e devono essere condotti da laboratori riconosciuti da organismi internazionali grazie a metodologie di analisi individuali verificate, accreditate ILAC (International Laboratory Accreditation Committee). Ciò per garantire che, in caso di non conformità con la PRSL, possano essere adottate azioni correttive con impatti minimi sui costi ai fornitori e al marchio.

Gli accordi con i fornitori del Gruppo Kering prevedono una clausola che indica che i prodotti non conformi ai requisiti (compreso a la PRSL) non saranno accettati dal marchio, e che il fornitore sarà ritenuto responsabile per le perdite, vendite e distruzione, se necessario, di tutti i prodotti che non si adeguano ai parametri legali a livello mondiale. Il requisito viene comunemente definito come policy "no-pass/no-buy" (senza conformità nessun acquisto).

Controllare attentamente e minimizzare la formazione di cromo esavalente

Il cromo esavalente, noto per le sue proprietà cancerogene e genotossiche, può svilupparsi durante la concia dei pellami se non gestita correttamente. Seguendo le best practices della concia, la formazione di cromo esavalente può essere evitata o ridotta al minimo. Il Gruppo Kering richiede a tutti i fornitori di adottare un programma per assicurare che le best practices siano integralmente applicate a tutte le fasi della concia per ridurre al minimo o evitare la formazione di cromo esavalente.

Non utilizzare PVC nella fabbricazione di prodotti dei marchi del Gruppo Kering

Il cloruro di polivinile (PVC) costituisce una potenziale minaccia ambientale e per la salute, a causa dei sottoprodotti contenenti cloro (ad es. diossine) che vengono prodotti durante la lavorazione del PVC e la combustione di prodotti contenenti PVC. I sottoprodotti del cloro sono cancerogeni ed estremamente pericolosi per la salute dell'uomo e per l'ambiente, e più in generale, per flora e fauna selvatiche. A causa di questi rischi, il Gruppo Kering si è assunto pubblicamente l'impegno di eliminare il PVC da tutte le collezioni dei suoi marchi. I fornitori devono vietare il PVC nella loro produzione per i marchi Kering.

Applicare il principio di precauzione per le nanotecnologie

La nanotecnologia si riferisce generalmente all'alterazione o alla manipolazione di atomi o molecole per la produzione di materiali o prodotti su microscala. Attualmente e in generale, le nanotecnologie sono usate in alcuni rivestimenti di tessuti, oltre a creme solari e cosmetici. Tuttavia, l'impatto sulla salute e sull'ambiente delle nanotecnologie e dei nanomateriali associati è ancora attualmente poco noto. Kering si attiene ai principi di precauzione e non utilizzerà nessuna applicazione di nanotecnologie, a meno che questa non sia stata analizzata e sia risultata essere priva di potenziali impatti sulla salute umana e sull'ambiente, compresa una valutazione su impatti relativi alla fase di fine vita. I fornitori devono condividere proattivamente le informazioni sulla nanotecnologia utilizzata nel proprio processo produttivo.



REQUISITI MINIMI

Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL)

L'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL) fornisce una guida a fornitori e fabbricanti di prodotti considerando le sostanze pericolose potenzialmente usate e rilasciate nell'ambiente durante la produzione e i processi correlati, e non solo le sostanze che potrebbero essere presenti nei prodotti finiti (PRSL).

Il Gruppo Kering si impegna ad assicurare che tutte le sostanze chimiche presenti nell'elenco MRSL siano gradualmente rimosse da qualsiasi fase dei processi produttivi e da qualsiasi attività correlata produzioni dei propri marchi entro il 2020.

Dall'1 gennaio 2020, nessuna sostanza chimica tra quelle riportate nella MRSL V.1.0 (datata Novembre 2016) potrà essere usata intenzionalmente nei processi produttivi della filiera Kering. Eventuale tracce minime o impurità di tali sostanze potrebbero essere presenti non intenzionalmente ma l'eventuale quantità presente non potrà in ogni caso superare i limiti per le formulazioni chimiche indicati nella MRSL. L'Elenco dettagliato delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi relativi a produzioni Kering (MRSL) è disponibile come Appendice al contratto tra il fornitore e i marchi del Gruppo Kering.

Il MRSL sarà regolarmente aggiornato. Kering prevede un "periodo di transizione" a seguito delle nuove pubblicazioni dell'MRSL, durante il quale i fornitori possono lavorare per aderire alla conformità all'ultima versione dell'MRSL, pur essendo conformi solo alla versione precedente dell'MRSL. Ciò al fine di consentire ai fornitori di soddisfare i nuovi requisiti dell'MRSL entro la fine del periodo di transizione.

Il MRSL V.2.0 di Kering sarà rilasciato nel 2020. L'MRSL V.2.0 di Kering corrisponde all'MRSL V.2.0 del programma ZDHC più un ulteriore divieto dell'uso di PFC. Vedere [RIQUADRO 1: Allineamento con altri settori industriali PRSL e MRSL](#).

Il Gruppo Kering riconosce che è più difficile garantire la conformità a un elenco MRSL che a una PRSL e che i fornitori devono implementare un sistema di gestione delle sostanze chimiche e controllare la propria filiera per assicurarne la conformità. Le misure che i fornitori devono adottare sono le seguenti:

1. I fornitori devono adottare un sistema di gestione delle sostanze chimiche che:

- Dimostri il controllo e la comprensione dell'origine e della composizione dei prodotti chimici acquistati attraverso l'esame di schede tecniche di sicurezza, di cui il fornitore deve possedere una copia per tutti i prodotti chimici
- Preveda la condivisione dell'elenco MRSL di Kering con fornitori e subfornitori richiedendone e monitorandone l'applicazione, e interrompere i rapporti con quei fornitori e subfornitori che si rifiutano di adeguarsi all'elenco MRSL di Kering
- Garantisca l'utilizzo e l'acquisto di prodotti chimici conformi all'elenco MRSL, almeno per quanto riguarda i prodotti chimici utilizzati nei processi produttivi degli articoli dei marchi del Gruppo Kering

Il quadro di riferimento ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) per il sistema di gestione delle sostanze chimiche e la Guida Technical Industry di ZDHC forniscono assistenza per l'implementazione di un sistema di gestione delle sostanze chimiche.

Inoltre, i fornitori possono scegliere di iscriversi a programmi e corsi di formazione a sostegno dell'implementazione dell'elenco MRSL e di un sistema di gestione delle sostanze chimiche, come il programma ZDHC Supplier To Zero e la ZDHC Academy.

2. Il fornitore deve predisporre e mantenere un inventario dei prodotti chimici usati nei processi produttivi relativi agli articoli dei marchi del Gruppo Kering che:

- Documenti tutti i prodotti chimici usati nei processi produttivi, indicando per ciascun prodotto le attività per le quali viene utilizzato. Questo potrebbe includere: tinture, inchiostri, vernici, solventi, primer, adesivi, tensioattivi e altri elementi chimici ausiliari
- Includa, per ciascun prodotto chimico, informazioni sulla conformità all'elenco MRSL, identificando i prodotti chimici contenenti le eventuali sostanze chimiche citate in tale elenco

La conformità all'elenco MRSL deve essere documentata. I fornitori di Kering devono richiedere ai propri fornitori di sostanze chimiche di consegnare loro una documentazione adeguata, che dimostri la conformità all'elenco MRSL. Ciò può avvenire ottenendo un elenco di prodotti chimici con le sostanze pericolose (Elenco positivo) o richiedendo al fornitore di sostanze chimiche una dichiarazione di conformità all'elenco MRSL. I fornitori possono scegliere di utilizzare sistemi di certificazione di terze parti o strumenti ZDHC come ZDHC Gateway and the ZDHC InCheck report. Bluesign® è un sistema di certificazione che garantisce la conformità all'elenco MRSL di Kering. Possono essere utilizzate altre certificazioni purché siano integrate da valutazioni e test aggiuntivi. Vedere il [RIQUADRO 1: allineamento all'impegno di altri elenchi PRSL e MRSL](#).



REQUISITI MINIMI

3. I fornitori devono preparare e definire un piano di conformità all'elenco MRSL che riporti nel dettaglio come saranno eliminati e sostituiti, entro la fine del periodo di transizione, i prodotti chimici usati nei processi produttivi e non conformi all'ultima versione dell'MRSL di Kering (attualmente la V.2.0). I fornitori di Kering devono richiedere ai propri fornitori di sostanze chimiche di consegnare loro una documentazione adeguata, che dimostri la conformità all'elenco MRSL. Tale piano deve essere aggiornato e deve indicare le misure già intraprese e quelle pianificate per raggiungere la conformità completa all'Elenco MRSL entro la fine del periodo di transizione.

Tutti i fornitori principali di Kering devono possedere la conformità documentata all'elenco MRSL di Kering. Dal 2020, Kering pianifica di condurre degli audit sui sistemi di gestione delle sostanze chimiche dei fornitori almeno ogni due anni, al fine di dimostrare la conformità all'elenco MRSL.



CONDIZIONI AGGIUNTIVE PER SODDISFARE GLI STANDARD KERING

Gestione delle acque reflue e dei fanghi in conformità all'elenco MRSL

I fornitori devono essere in grado di fornire a Kering informazioni sulla qualità delle loro acque reflue. In tutti i casi, la qualità delle acque reflue deve essere in linea con la normativa locale, e Kering incoraggia i fornitori a migliorarne la gestione. Per quanto riguarda la conformità agli elenchi MRSL, l'applicazione di buone prassi per la gestione dell'output garantirebbe ai fornitori un ulteriore strumento per monitorare le prestazioni del loro sistema di gestione delle sostanze chimiche, oltre a tracciare i progressi.

In particolare, i fornitori devono:

- puntare a soddisfare i più alti standard per le acque reflue come quelli stabiliti dallo Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) nelle Linee guida ZDHC sulle acque reflue (ZDHC WWG)
- definire un piano di monitoraggio e test delle acque reflue conforme alle Linee guida ZDHC sulle acque reflue
- in caso di rilevamento di non conformità, elaborare un'analisi delle cause e un piano di azione correttivo che preveda una data di completamento, in conformità alle Linee guida ZDHC sulle acque reflue. Inoltre, i fornitori possono pubblicare le relazioni dei test sulle acque reflue sulla piattaforma ZDHC Gateway e condividere la relazione ZDHC ClearStream.



RIQUADRO 1: Allineamento all'impegno di altri elenchi PRSL e MRSL

Il Gruppo Kering sta lavorando per allineare, dove possibile, le proprie PRSL e MRSL con esistenti o emergenti iniziative del settore. Per esempio, il Gruppo Kering si sta muovendo per allineare dove possibile:

- L'elenco MRSL del Programma Zero Discharge of Hazardous Chemicals:
L'MRSL V.2.0 di Kering corrisponde all'MRSL V.2.0 del programma ZDHC più un ulteriore divieto dell'uso di PFC.
L'MRSL V.2.0 del programma ZDHC è disponibile al seguente link:
<https://mrsl.roadmaptozero.com/>
- **Linee guida** della Camera Nazionale della Moda Italiana, che comprendono un PRSL e un MRSL

156





SOMMARIO DELLA POLICY KERING SUL BENESSERE ANIMALE

157

Per Kering tutti i fornitori della filiera dovrebbero:

- Conoscere e impegnarsi a rispettare gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering
- Supportare la tracciabilità nella filiera in modo che il Gruppo Kering possa verificare le prassi a tutela del Benessere Animale

Inoltre, il Gruppo Kering si aspetta che tutti i fornitori e subfornitori che si occupano della gestione di animali vivi rispettino gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering adeguati alla specie animale e alla sede della produzione animale. Come requisito minimo, i fornitori devono rispettare gli standard del "livello Bronzo" che sono propedeutici e obbligatori. I fornitori devono inoltre impegnarsi a ricercare il miglioramento continuo delle proprie prassi ed essere disponibili ad accettare audit periodici di terzi che mostrino l'aderenza agli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering e i progressi volti al miglioramento. Standard per il benessere animale specifici alla specie o alla sede saranno disponibili per i fornitori e subfornitori su richiesta.



Impegno di Kering sul Benessere Animale

Il Gruppo Kering si impegna ad applicare e verificare i più elevati standard di benessere animale lungo tutta la filiera basata sugli animali. In quest'ottica, nel 2019 il Gruppo Kering ha sviluppato e pubblicato una serie di Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering progettati per essere applicati nei punti della filiera in cui sono presenti animali vivi (soprattutto negli allevamenti e negli stabilimenti di lavorazione). Kering, in termini più generali, si impegna inoltre a guidare un miglioramento nelle prassi del settore.

Kering si sta impegnando anche con settori diversi da quello del lusso e della moda. Al fine di ottenere risultati e progressi significativi, Kering ha iniziato a collaborare con l'industria alimentare, poiché la catena di fornitura di entrambi i settori tende a sovrapporsi per molte delle fonti Kering di materiali di origine animale. Allineando le aspettative, condividendo le buone prassi e rafforzando gli sforzi di collaborazione, Kering ambisce quindi a innalzare al massimo gli standard relativi al benessere degli animali.

Standard Kering sul Benessere Animale

Anche se costituiti in parte dalle buone prassi di altri standard per il benessere animale nel mondo, gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering mirano a essere annoverati tra gli standard più rigorosi, in modo tale da rispecchiare l'impegno di Kering nel catalizzare e orientare il miglioramento dell'intero settore attraverso prassi più umane e sicure. Gli Standard Kering sul benessere animale sono stati sviluppati con l'aiuto di consulenti esterni di provata esperienza in fatto di benessere animale e sono stati verificati da terzi.

Gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering sono consultabili sul sito kering.com e riassumono il nostro approccio e i nostri requisiti fondamentali per tutte le principali specie coinvolte nell'approvvigionamento dei nostri materiali di origine animale. Per quanto riguarda le 4 maggiori specie utilizzate per le pelli o fibre (vitelli, bovini, ovini e caprini), sono disponibili su richiesta gli standard dettagliati, così come le linee guida di Kering per le pratiche di benessere animale nei mattatoi.

Gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering si focalizzano principalmente sul benessere animale e sono concepiti per essere specifici per specie particolari, per tipo di produzione (ad es. allevamento o prelievo di animali selvatici), e, in alcuni casi, per posizione geografica. Gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering sono strutturati su tre livelli (Bronzo, Argento e Oro) con lo scopo di indurre un miglioramento continuo verso gli standard più esigenti.

- Bronzo: livello di conformità propedeutico per i fornitori del Gruppo Kering. Tuttavia, alcuni marchi del Gruppo Kering possono optare per un livello di conformità Oro o Argento
- Argento e Oro: standard più rigorosi che prevedono le best practices migliori del settore per il benessere animale. Ci sono anche ulteriori requisiti per la gestione della biodiversità negli allevamenti

Sebbene l'ambito di applicazione degli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering comprenda tutti i punti della catena di fornitura in cui sono presenti animali vivi (dagli allevamenti e dalle zone di prelievo di animali selvatici fino agli stabilimenti di abbattimento), la verifica dell'attuazione di tali standard dipenderà dalla situazione e rispetterà le seguenti prescrizioni generali: verifica tramite certificazione o standard preesistenti da parte di un soggetto terzo; verifica eseguita da una controparte appartenente all'industria alimentare (o ad altri settori, se del caso); verifica tramite audit propri, se necessario.

Il Gruppo Kering riconosce che questi standard stanno impostando un nuovo precedente per il benessere animale e di conseguenza la loro implementazione richiederà tempo e impegno. Benché Kering richieda a tutti i suoi fornitori di impegnarsi a rispettare gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering e a fare continui passi in avanti, Kering affronterà l'applicazione degli standard con i fornitori in modo collaborativo. Le seguenti sezioni evidenziano le fasi operative con cui i fornitori devono impegnarsi per facilitare l'allineamento con gli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering.

Trasparenza della catena di fornitura

La trasparenza della catena di fornitura è un prerequisito affinché Kering possa valutarla in base agli Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering. A tal fine, i fornitori saranno tenuti a fornire regolarmente informazioni sulla propria catena di fornitura.

Per tutti i materiali di origine animale, un requisito minimo è quello di indicare il paese di origine, nel quale avvengono allevamento, prelievo, caccia e pascolo.

A seconda del tipo di materiale verrà richiesto un ulteriore livello di informazioni:

- Per pelli e pellami da cuoio (ovini, bovini e caprini): elenco dei mattatoi appartenenti alla catena di fornitura delle concerie fornitrici (comprensivo di nome e luogo)
- Per le pelli pregiate: elenco degli impianti di lavorazione o abbattimento appartenenti alla catena di fornitura delle concerie fornitrici (comprensivo di nome e luogo)
- Per le pellicce: elenco delle case d'asta e degli impianti di lavorazione appartenenti alla catena di fornitura del fornitore di pellicce
- Per il cashmere: elenco dei siti di pulizia ed egiarratura, nonché, se possibile, delle cooperative di allevatori
- Per la lana: elenco dei siti di pulizia e sgrassatura



Paesi di approvvigionamento preferiti

Kering raccomanda che i fornitori adottino un approccio precauzionale per l'approvvigionamento nel rispetto del benessere animale. Per questo motivo, per ogni tipo di materiale, Kering ha stilato un elenco dei paesi di approvvigionamento preferiti, al fine di minimizzare i rischi.

Per ciascun materiale, l'elenco dei paesi preferiti è specificato nella sezione corrispondente di tali standard.

Questi elenchi sono frutto delle migliori conoscenze in possesso di Kering nel momento in cui viene redatto il presente documento e potrebbero cambiare in seguito a ulteriori ricerche e informazioni. Incoraggiamo i fornitori a far pervenire a Kering feedback sulle loro conoscenze dei diversi aspetti di rischio presenti nei paesi di approvvigionamento.

L'approvvigionamento da paesi non elencati non è di per sé proibito, ma richiede verifiche più rigorose al fine di garantire la conformità agli [Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering](#).

Lavorare con standard e certificazioni di soggetti terzi

Kering ha condotto un'analisi approfondita degli standard regionali e internazionali esistenti e, di conseguenza, è in grado di adottare un approccio alla verifica dei fornitori basato su vari standard e certificazioni esistenti. Questi ultimi sono elencati nella sezione dedicata a ciascuna specie degli [Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering](#). Pertanto, l'operato di un fornitore non deve essere verificato rispetto agli [Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering](#) se tale fornitore possiede certificazioni e procedure di verifica riconosciute da Kering. In alcuni casi, l'equivalenza tra i requisiti degli [Standard per il Benessere Animale del Gruppo Kering](#) e certificazioni o standard di terze parti potrebbe non essere completa; in questi casi, per garantire la piena conformità, può essere necessaria un'ulteriore verifica. Se necessario e sulla base di qualsiasi nuovo risultato scientifico, programma o certificazione, Kering effettuerà una revisione delle certificazioni e degli standard elencati.





CONFORMITA' ALLE NORME DI RESPONSABILITA' SOCIALE E APPLICAZIONE DEL CODICE ETICO DI KERING NELLA CATENA DI FORNITURA

Il Gruppo Kering si impegna a garantire che i propri fornitori rispettino i diritti umani e l'ambiente e ad aiutare i propri fornitori e subfornitori a migliorare le condizioni riguardanti lavoro, salute, sicurezza e ambiente sul luogo di lavoro. Ciò agevola Kering nel rispettare i propri elevati standard etici e ambientali. Kering è consapevole che l'impegno preso richieda un approccio collaborativo. Il lavoro è, quindi, svolto in sinergia con tutti gli attori coinvolti per definire piani d'azione efficaci per il cambiamento.

Il Codice Etico sancisce l'impegno di Kering ad applicare pratiche commerciali responsabili, che includono il rispetto dei diritti umani, non solo per tutti i suoi dipendenti, ma anche per tutti coloro che lavorano nelle sue catene di fornitura e contribuiscono alla creazione di valore. Regolarmente aggiornato, il Codice Etico mira a chiarire e spiegare quali sono i principi etici richiesti quotidianamente, mentre la Carta fornitori illustra quali sono i requisiti etici, sociali e ambientali attesi dai nostri fornitori.

Tutti i fornitori devono acconsentire a ricevere audit/verifiche, con o senza preavviso, da parte di rappresentanti del Gruppo Kering e di enti terzi autorizzati al controllo. È richiesto a tutti i fornitori di implementare azioni correttive, qualora i nostri standard non siano rispettati, e di sviluppare una loro gestione sostenibile, attraverso sistemi di tracciabilità e di rendicontazione interni, allo scopo di garantire il continuo rispetto degli standard. I tempi per uniformarsi agli standard sono ragionevoli e definiti. Ai fornitori è richiesto di fornire al Gruppo Kering le evidenze della risoluzione dei singoli casi di non conformità.



Ambito di applicazione

Il Gruppo Kering richiede l'esecuzione di audit per valutare la conformità del fornitore alle indicazioni presenti nella Carta fornitori e nei Principi di sostenibilità accettati dal fornitore al momento della stipula del contratto di fornitura in relazione alle principali problematiche etiche. Ciò comprende quanto segue:

- Lavoro minorile
- Lavoro forzato
- Ambiente di lavoro sicuro
- Libertà di associazione
- Discriminazione
- Orari di lavoro
- Retribuzione
- Rispetto delle leggi ambientali
- Rispetto degli standard di sicurezza fisica dei siti produttivi
- Rispetto dei più importanti principi ambientali (emissioni in atmosfera, gestione rifiuti, ecc.)
- Lotta alla contraffazione e alle attività fraudolente
- Copertura assicurativa delle aziende

Documentazione per i fornitori e i subfornitori

Per mappare le filiere dei propri marchi ed eseguire i necessari controlli di conformità sociale, ambientale e di sicurezza, il Gruppo Kering raccoglie varie informazioni su fornitori e subfornitori attraverso il database informatico Security Control System (chiamato SCS).

Una volta creato un profilo, al fornitore vengono comunicate le credenziali di accesso al sistema web, all'interno del quale può completare la propria scheda e dichiarare eventuali subfornitori che lavorano per il Gruppo Kering, indicando inoltre:

- Informazioni anagrafiche
- Certificazioni ottenute: in caso di fornitore o subfornitore certificato per uno specifico standard sociale, ambientale o di sicurezza
- Utilizzo di subfornitori: ragione sociale e partita IVA
- Informazioni contrattuali e finanziarie

In caso di fornitore di primo livello:

- fatturato totale del fornitore per marchi

In caso di subfornitore:

- tipo di vincolo contrattuale tra il fornitore di 1° livello e i suoi subfornitori (rapporto commerciale)
- fatturato consolidato di tutti i subfornitori
- fatturato in dettaglio per ogni subfornitore

- Forza Lavoro: numero di dipendenti nella società (dati complessivi) e numero di dipendenti dedicati a lavorare per ogni brand, in particolare:
- Numero di titolari, soci, o collaboratori familiari
- Numero di lavoratori a tempo pieno/a tempo parziale, suddivisi tra: italiani, UE ed extra-UE
- Numero di lavoratori a domicilio suddivisi in: italiani, UE ed extra-UE
- Numero totale di dipendenti impiegati nei singoli marchi e suddivisi per attività

Tipi di audit e frequenza

Il Gruppo Kering esegue due tipi di audit sui fornitori: l'audit globale e l'audit di follow-up; entrambi sono effettuati utilizzando la stessa checklist, ma coprono specifiche aree.

L'audit globale viene eseguito durante l'attivazione (ovvero prima che un fornitore inizi la collaborazione con un marchio del Gruppo Kering). Successivamente il fornitore viene monitorato ogni 2-3 anni. L'obiettivo di monitoraggio dell'audit globale è quello di controllare gli aspetti più critici, individuare problemi di rischio elevato o quelli che prevedono una tolleranza zero.

Il monitoraggio di follow-up è un controllo che viene eseguito in un secondo momento per verificare l'implementazione delle azioni correttive stabilite nell'ambito dell'audit globale e per affrontare aree meno critiche.

Comunicazioni relative agli audit

Nell'ambito dell'audit generale, il flusso di comunicazione (pianificazione dell'audit, invio del CAP, ecc.) fra il team di audit di Kering e i fornitori deve essere il seguente:

- Per i fornitori diretti: il team di audit del Gruppo Kering contatta il fornitore diretto e, per conoscenza, le funzioni di produzione e sostenibilità del marchio
- Per i subfornitori: il team di audit del Gruppo Kering contatta il fornitore di riferimento (capocommessa) e, per conoscenza, le funzioni di produzione e sostenibilità dei marchi. Il fornitore si confronta quindi con il subfornitore e conferma l'audit (data ed indirizzo) al team di audit e, per conoscenza, alle funzioni di produzione e sostenibilità del marchio

Nel caso di follow-up o di sospetto di violazione, l'audit non verrà annunciato.



Tipo di attività	Tipo di fornitore	Tipo di audit	Tempistiche	Frequenza
AUDIT GLOBALE DI ATTIVAZIONE DEL FORNITORE	Fornitore diretto e subfornitore	Audit generale annunciato	Avviso normalmente con una settimana di anticipo	Solo per l'attivazione di nuovi fornitori
AUDIT GLOBALE DI MONITORAGGIO DEL FORNITORE		Audit generale annunciato	Avviso normalmente con una settimana di anticipo	Almeno ogni 2 anni
FOLLOW-UP DI MONITORAGGIO FORNITORE		Follow-up non annunciato	Scadenza anomalie o in base a necessità	In base alla scadenza per la correzione delle anomalie
SOSPETTO DI VIOLAZIONE SOCIALE O DI ALTRO SPECIFICHE VIOLAZIONI		Audit generale non annunciato (o quasi) in base alla situazione, in coordinamento con la Business Unit	Il prima possibile	In base a segnalazione

Metodologia

Durante l'audit globale, l'auditor sarà tenuto a:

- Osservare le attività principali del sito
- Intervistare il management
- Intervistare alcuni lavoratori, in assenza dei responsabili e rispettando la riservatezza di tale colloquio
- Visionare e analizzare la documentazione dell'azienda relativa a: contratti di lavoro, accordi sindacali, procedure di gestione, registri di gestione e qualsiasi altro documento relativo alla retribuzione, alle procedure disciplinari o alla discriminazione, documenti relativo alla salute e sicurezza, agli orari di lavoro, alla libertà di associazione e contrattazione collettiva (sindacati) nonché all'impiego di bambini e giovani lavoratori

Le aree da controllare sono:

- Lavoro minorile
- Lavoro forzato
- Salute e sicurezza
- Libertà di associazione e contrattazione collettiva
- Discriminazione
- Procedure disciplinari
- Orari di lavoro
- Retribuzione e regolare impiego
- Sistemi di gestione e subappalto
- Gestione aspetti ambientali
- Sistemi di sicurezza fisica
- Organizzazione e condizioni del lavoro
- Ordine del lavoro

Risultati degli audit, sistema di valutazione e frequenza dei nuovi audit

162

Dopo l'effettuazione dell'audit, la eventuale non conformità comunicata via mail diventa visibile anche nel sistema SCS di Kering, sia per i brand che per il fornitore.

Sistema di valutazione

In seguito ai risultati degli audit svolti dal team dedicato del Gruppo Kering, i fornitori saranno suddivisi in tre categorie distinte: non conformi, parzialmente conformi e conformi.



Tipo di non conformità

		Tolleranza zero	Grave non conformità	Non conformità	Osservazioni
Categorie	TOLLERANZA ZERO	Qualsiasi	Qualsiasi	Qualsiasi	Qualsiasi
	NON CONFORME	Nessuna	Qualsiasi	Più di 5	Qualsiasi
	PARZIALMENTE CONFORME	Nessuna	Nessuna	Meno di 5	Qualsiasi
		Nessuna	Nessuna	Nessuna	Più di 5
CONFORME	Nessuna	Nessuna	Nessuna	Meno di 5	

Tempistiche degli audit di follow-up

I risultati più importanti individuati durante l'audit definiranno le tempistiche dell'audit di follow-up come segue:

Risultati più importanti durante l'audit	Tempistiche dell'audit di follow-up	Tipo di audit
TOLLERANZA ZERO	Risoluzione, nessuna tempistica	Risoluzione, nessuna tempistica
GRAVE NON-CONFORMITÀ	Entro 1 mese	Follow-up annunciato o indagine senza preavviso
NONCONFORMITY	Entro 3 mesi massimo	Follow-up annunciato
OSSERVAZIONI	Entro 6 mesi massimo	Follow-up annunciato

Presentazione di prove per la chiusura della non conformità

Dopo l'esecuzione dell'audit, il fornitore può inviare al team di audit del Gruppo Kering le evidenze relative a documenti mancanti o qualsiasi altro tipo di documento con l'obiettivo di chiudere alcune o tutte le non conformità identificate prima della data in cui è previsto l'audit di follow-up. Qualora il team di audit del Gruppo Kering consideri accettabili queste evidenze, le relative non conformità risulteranno risolte.

La necessità e la periodicità dell'audit di follow-up dipende dal numero di anomalie che risultano ancora irrisolte.



SISTEMA DI SEGNALAZIONE KERING

164

Al fine di garantire l'applicazione del Codice etico di Kering e dei principi da esso difesi, il Comitato etico del Gruppo Kering è assistito da due Comitati etici regionali: il Comitato etico Asia-Pacifico (APAC) e il Comitato etico Americhe. Parallelamente a questa organizzazione, è disponibile anche un numero telefonico internazionale nelle lingue più parlate del Gruppo.



Questo sistema di segnalazione è a disposizione dei dipendenti retribuiti e dei tirocinanti del Gruppo Kering, nonché del personale esterno e occasionale che lavora per qualsiasi fornitore di prodotti, servizi o partner esterno con cui il Gruppo e/o le sue Maison intrattengono rapporti contrattuali. In linea di principio, i Comitati non accettano richieste anonime; pertanto, qualsiasi persona che contatti i Comitati etici è tenuta a identificarsi. Le segnalazioni al Comitato etico restano riservate e, qualora contattato in buona fede, quest'ultimo adotta pratiche anti ritorsioni. Con l'espressione "in buona fede" si intendono situazioni in cui l'autore della segnalazione credeva che le informazioni fossero vere al momento in cui è stata sollevata la questione, anche qualora tali informazioni si siano in seguito rivelate errate. Solitamente le segnalazioni sono gestite entro un periodo di tre mesi. Per contattare i Comitati etici e il numero verde dedicato alle problematiche etiche, consultare il Codice etico di Kering sul sito kering.com.



**CONTO ECONOMICO
AMBIENTALE (EP&L)**



Che cos'è l'EP&L?

Il Gruppo Kering ha sviluppato uno strumento innovativo, il conto economico ambientale (EP&L), che rende visibili, quantificabili e comparabili gli impatti ambientali delle attività aziendali altrimenti nascosti. L'EP&L è progettato per misurare e monetizzare gli impatti ambientali delle attività di un'azienda nelle sue operazioni e lungo tutta la filiera. Lo strumento evidenzia le aree chiave a cui dare la priorità e su cui concentrare gli sforzi per mitigare gli impatti in maniera più efficace.

I risultati dell'EP&L consentono al Gruppo Kering di:

- Comprendere i propri impatti effettivi e identificare le aree critiche
- Svelare i rischi e trovare soluzioni efficaci per la loro mitigazione
- Tradurre gli impatti ambientali in una lingua "commerciale"
- Confrontare tra loro diversi impatti ambientali, un'operazione che prima non era possibile effettuare direttamente
- Confrontare la vastità dell'impatto della produzione o dell'approvvigionamento di materie prime in ogni località (questo è particolarmente importante per la disponibilità di risorse come l'acqua potabile, specifica per ciascun sito)

- Facilitare i confronti tra marchi o business units
- Monitorare i progressi della strategia per il 2025, effettuando allo stesso tempo previsioni e preparativi per il futuro
- Garantire la trasparenza nei confronti degli stakeholder e della comunità degli investitori

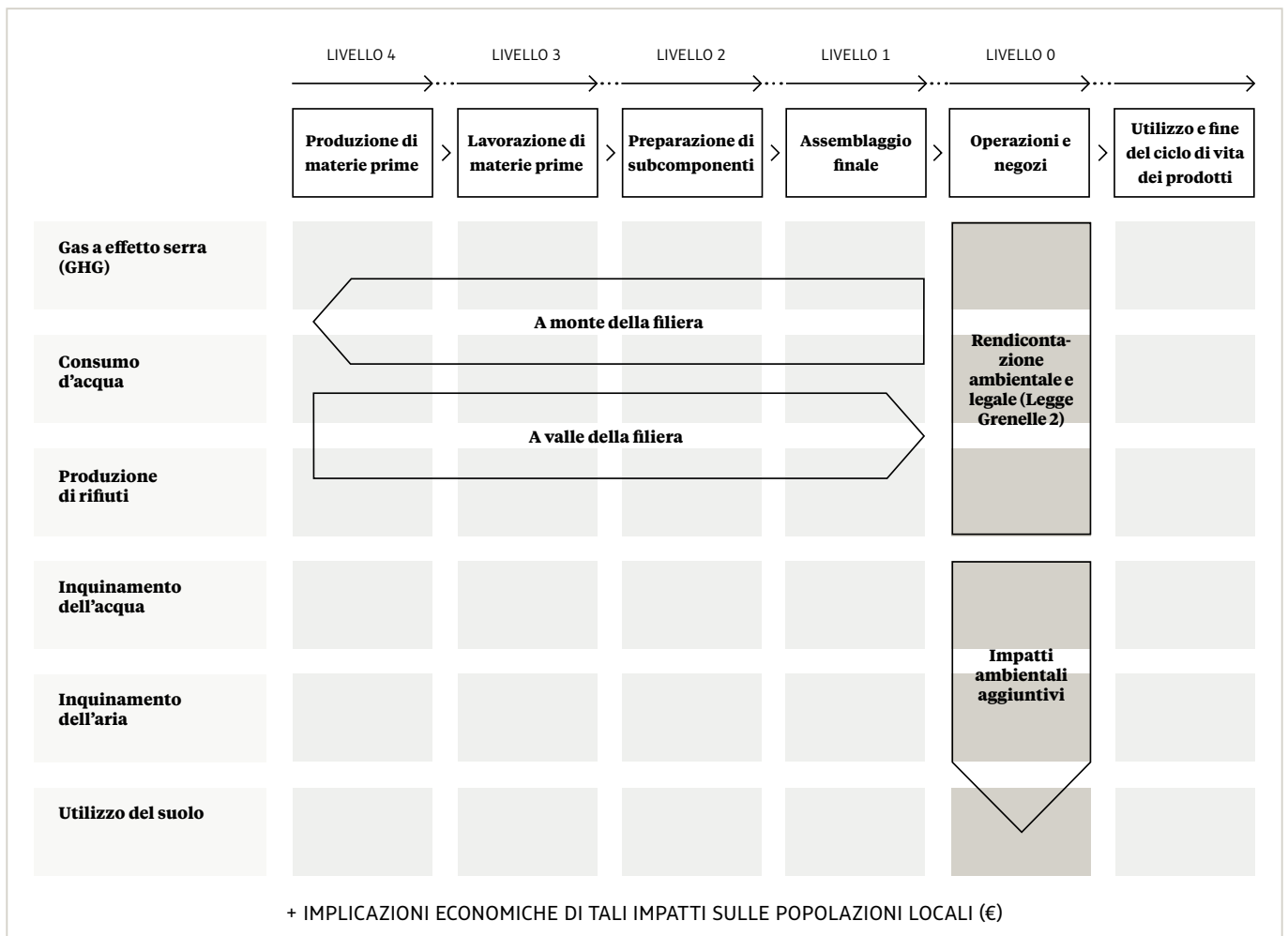
In breve, l'EP&L può essere utilizzato come strumento decisionale da parte dei marchi del Gruppo Kering per influenzare le scelte quotidiane ed effettuare decisioni di approvvigionamento responsabili, cercando di analizzare l'impatto ambientale correlato.

Riassunto della metodologia

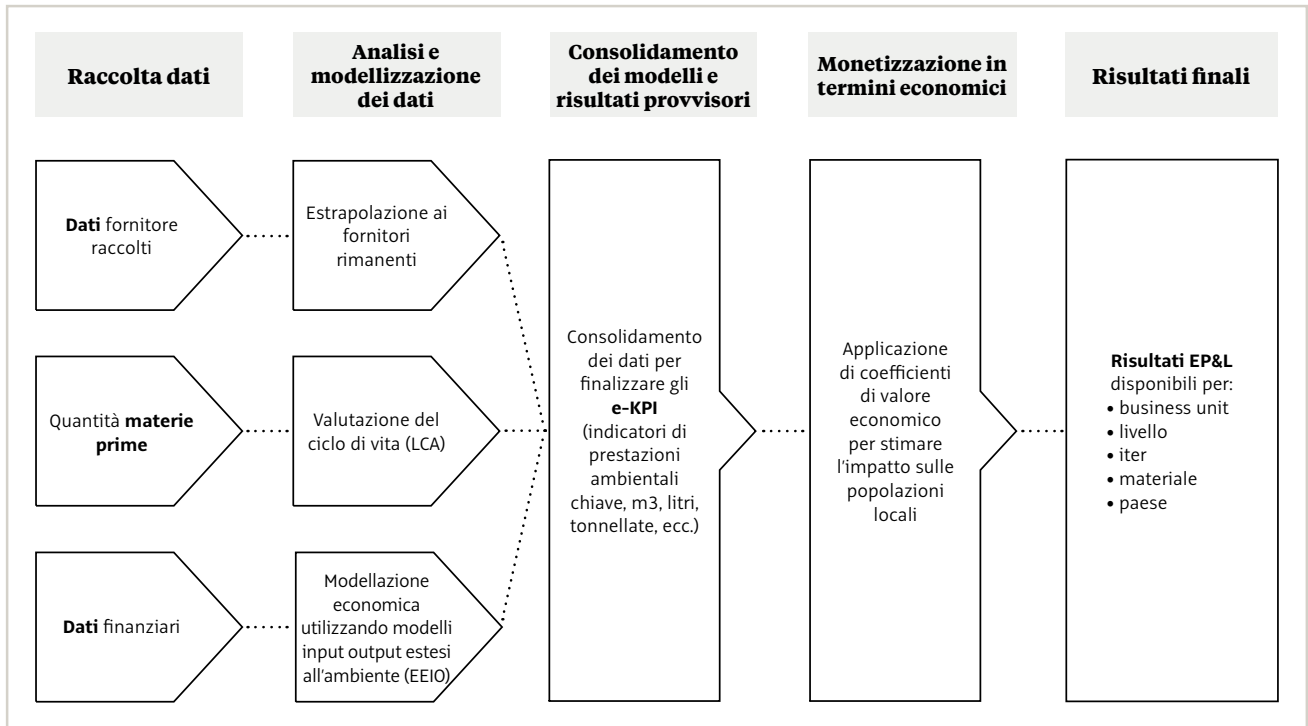
L'approccio EP&L va ben oltre la rendicontazione ambientale standard e fornisce un'immagine più completa degli impatti delle attività del Gruppo Kering.

Interessa tutti i livelli della filiera, dalle attività e negozi del Gruppo Kering fino alla produzione delle materie prime a monte. A ogni livello, vengono misurati indicatori che riguardano: emissioni di gas serra, consumo d'acqua, produzione di rifiuti, inquinamento dell'acqua e dell'aria e utilizzo del suolo.

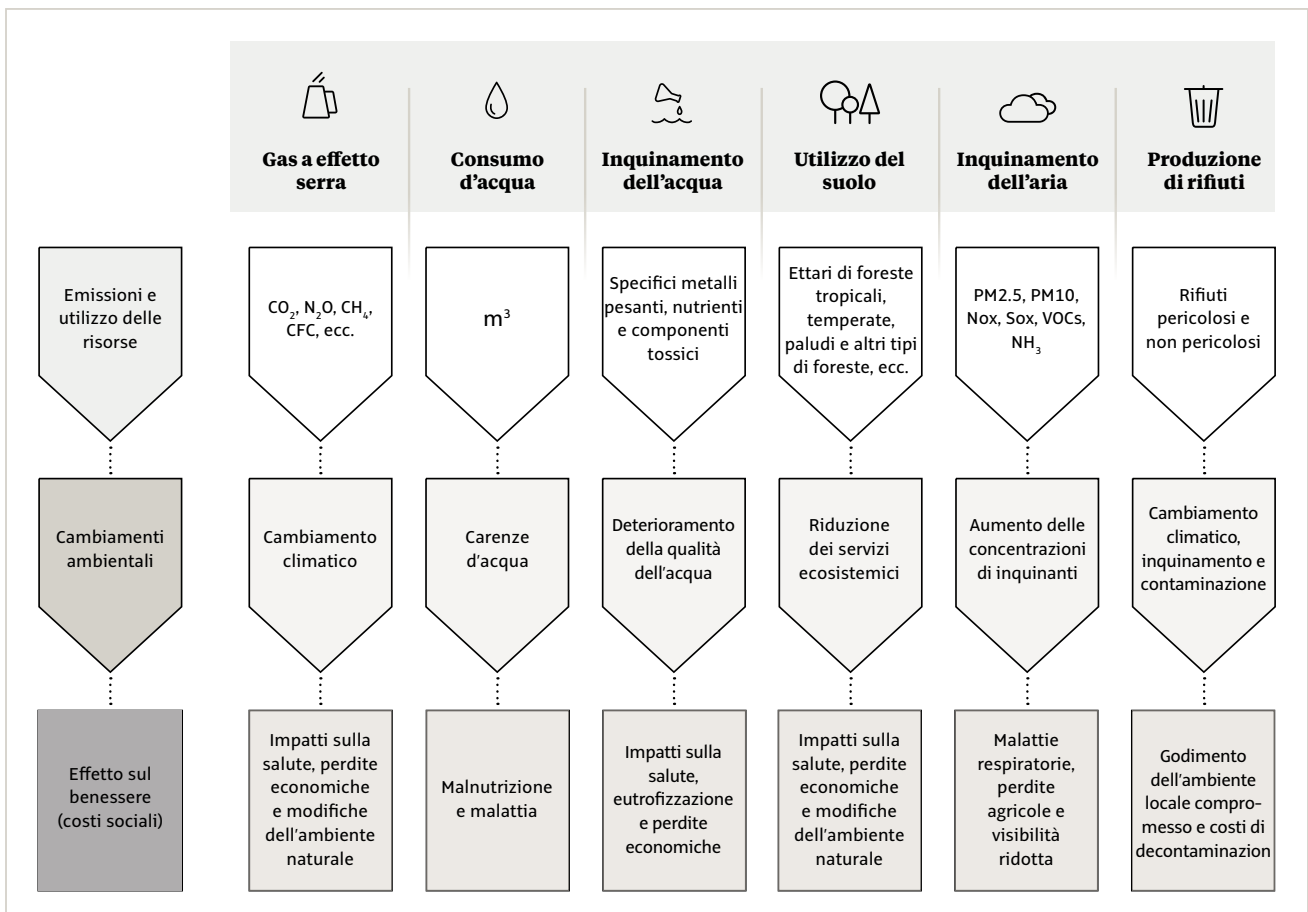
Ambito coperto dall'approccio EP&L



Fasi chiave nella costruzione dell'EP&L:



Per sviluppare l'EP&L, il Gruppo Kering ha raccolto informazioni sul campo e dai fornitori laddove possibile. Quando i dati primari non erano disponibili, sono stati utilizzati studi derivanti principalmente dall'analisi del ciclo di vita, revisionati da gruppi di esperti, nonché da studi economici. I dati vengono quindi adattati ai paesi specifici dove si verifica l'impatto. Successivamente, tali dati vengono analizzati e i cambiamenti ambientali risultanti dalle emissioni o dall'utilizzo delle risorse nel quadro delle attività del Gruppo Kering si traducono in termini economici, tenendo in considerazione i contesti locali e gli effetti sul benessere delle popolazioni locali.



Grazie al grande lavoro svolto negli ultimi anni insieme ai propri marchi per mappare e testare i fornitori, il Gruppo Kering può contare su un'ampia base di dati sull'impatto ambientale per ciascun processo produttivo e per ogni paese in cui si svolge. Ora il Gruppo Kering ha capitalizzato questo prezioso lavoro per ridurre il processo di raccolta dei dati e ha sviluppato un software per calcolare l'EP&L. Basato su uno strumento di calcolo finanziario, questo applicativo restituisce in pochi minuti l'EP&L di un marchio semplicemente inserendo gli indicatori chiave relativi alle sue attività. Il software propone inoltre una visualizzazione dinamica per aiutare l'utente a comprendere gli impatti in maniera più tangibile. Inoltre, il programma consente di creare scenari per testare gli impatti EP&L di vari progetti e monitorare il raggiungimento degli obiettivi di sostenibilità del Gruppo Kering in relazione alla riduzione dell'EP&L e all'approvvigionamento. Questo progresso è fondamentale nella creazione di uno strumento decisionale semplice e rapido che può essere utilizzato su base quotidiana dai vari decisori del Gruppo Kering.

L'EP&L ha aiutato i marchi Kering a raggiungere una nuova comprensione delle rispettive attività e filiere. Soprattutto, aiuta il Gruppo a scoprire potenziali efficienze, innovazioni e miglioramenti in grado di offrire valore commerciale.

Richieste alla filiera per il calcolo dell'EP&L del Gruppo Kering

Il Gruppo Kering calcola l'EP&L di tutte le attività e per tutti i marchi almeno una volta l'anno e sta cominciando ad avere una reportistica più dinamica.

Pertanto, ai fornitori è richiesto di fornire ogni anno dati qualitativi e quantitativi, in particolare su tipologia e origine di tutte le materie prime acquistate, nonché sugli impatti ambientali delle fasi produttive.

Una metodologia open-source

Il Gruppo Kering rende open-source e condivide la metodologia EP&L, pubblicando ogni anno i risultati consolidati dell'EP&L del Gruppo su www.kering.com.



FAQ



Gli Standard Kering sono un documento contrattuale?

No, i Principi di sostenibilità allegati all'accordo con il fornitore (contratto o termini e condizioni di acquisto) sono un documento legale, ma gli Standard Kering sono uno strumento di implementazione per contribuire a promuovere il rispetto di questi principi.

A chi mi devo rivolgere in caso di domande?

Al Responsabile della sostenibilità del marchio con cui si collabora. Tuttavia, in caso di domande sui principi stabiliti nel Codice Etico di Kering e nello Statuto dei Fornitori e/o se sospettate una violazione dei loro principi, potete contattare il Comitato Etico. Vedere l'Appendice Sistema di Allerta Kering.

Cosa significa "impegnarsi al massimo" o "compiere ogni ragionevole sforzo"?

"Impegnarsi al massimo" impone un obbligo superiore rispetto a "compiere ogni ragionevole sforzo". Impegnarsi al massimo significa intraprendere, in buona fede, tutte le misure ragionevoli per raggiungere l'obiettivo, portando il processo alla conclusione logica senza lasciare nulla di intentato. Compiere ogni ragionevole sforzo non significa "ogni sforzo in assoluto" o "tutti gli sforzi in assoluto". Significa compiere sforzi tutto sommato ragionevoli, in base alle circostanze particolari di ciascun caso specifico.

Gli Standard Kering sono stati sottoposti a revisione esterna?

Sì, sono stati sottoposti a revisione da parte dei marchi, dei fornitori chiave e di esperti esterni.

Quali sono le conseguenze del mancato rispetto degli Standard Kering?

Il rispetto degli Standard Kering incide sulla valutazione del fornitore, visibile a tutti i marchi del Gruppo Kering e utilizzata nella selezione dei fornitori. Rispettando gli Standard Kering è possibile sviluppare una migliore relazione con i marchi. Se il fornitore non soddisfa i requisiti dei Principi di sostenibilità Kering, i marchi richiederanno l'adozione di azioni correttive e potrebbero considerare l'opportunità di porre fine al rapporto in caso di mancata implementazione.

Perché gli Standard Kering sono così elevati?

Il Gruppo Kering si impegna a essere sostenibile per mitigare i propri impatti ambientali e sociali, nonché per ridefinire il valore commerciale e favorire la crescita futura. Il Gruppo Kering ritiene che il suo impegno verso la sostenibilità consentirà di riprogettare il suo business nell'ottica di una maggiore resilienza per crescere e prosperare con un orientamento al futuro e, allo stesso tempo, contribuirà a trasformare il settore del lusso e a vincere le importanti sfide sociali e ambientali con le quali si confronta la sua generazione.

Cosa accade se i miei subfornitori non collaborano con me per rispettare gli Standard Kering o non mi forniscono le informazioni di cui ho bisogno per rispettare gli Standard Kering?

L'implementazione degli Standard Kering richiede a tutti gli effetti la due diligence dei fornitori. Kering raccomanda di trovare diversi subfornitori disposti a integrare gli Standard Kering.

Cosa accade se il rispetto degli Standard Kering implica costi aggiuntivi per me?

Questo argomento dovrebbe essere oggetto della trattativa commerciale con ogni marchio. Se si prevedono costi aggiuntivi, è necessario discuterli in anticipo con i marchi. Il Gruppo Kering chiede di sviluppare soluzioni per soddisfare questi requisiti in modo economicamente sostenibile e di lungo termine.

Cosa accade se il rispetto degli Standard Kering implica la violazione di segreti commerciali

o l'esposizione di informazioni commerciali riservate? Il Gruppo Kering ha lavorato per sviluppare gli Standard in modo da non causare problemi di questo tipo. Ad esempio, quando il Gruppo Kering richiede la tracciabilità, non sta chiedendo di divulgare informazioni commerciali riservate. In caso di dubbi, contattare il Responsabile della sostenibilità per il marchio con cui si lavora.

Come posso fornire il mio contributo agli Standard Kering?

Al Responsabile della sostenibilità del marchio con cui si collabora.



Quali sono i requisiti previsti dagli Standard Kering per quanto riguarda le nanotecnologie?

Gli Standard Kering per la gestione delle sostanze chimiche spiegano la posizione del Gruppo sulle nanotecnologie. In breve, Kering si attiene al principio di precauzione e non farà ricorso a nessuna applicazione di nanotecnologia, a meno che questa non sia analizzata e risulti essere priva di impatto potenziale sulla salute umana e sull'ambiente, compresa una valutazione sull'impatto del fine vita. Per rispettare gli Standard Kering, i fornitori sono tenuti a fare altrettanto.

Qual è la posizione del Gruppo Kering sull'ingegneria genetica/gli organismi geneticamente modificati o alterati (GE/OGM)?

Kering non impiega fibre e alimenti geneticamente alterati o modificati come materie prime per i prodotti e le confezioni dei propri marchi. Questa posizione del Gruppo si riflette in vari punti degli Standard Kering, in particolare nella sezione che riguarda il cotone, la quale predilige il cotone biologico certificato dato che quando il cotone non è certificato come biologico è spesso presente cotone geneticamente modificato. Il Gruppo Kering ha adottato questa posizione sugli OGM a causa della preoccupazione per i potenziali effetti negativi degli OGM sulla contaminazione tra varietà di piante GM e varietà di piante naturali, sulla riduzione della diversità delle specie e delle varietà delle piante, nonché sull'aumento dell'uso di pesticidi richiesto dalle coltivazioni OGM. Il Gruppo Kering sostiene il principio di precauzione e si impegna a perseguire approcci sostenibili e olistici, per questo non supporta materie prime geneticamente alterate o modificate.



GLOSSARIO



AGRICOLTURA BIOLOGICA	L'agricoltura biologica è un sistema produttivo che favorisce la salute del suolo, degli ecosistemi e delle persone e si basa su processi ecologici, sulla biodiversità e su cicli adatti alle condizioni locali, invece che sull'utilizzo di input con effetti collaterali. Inoltre, coniuga tradizione, innovazione e scienza a vantaggio dell'ambiente condiviso e con l'obiettivo di promuovere rapporti equi e una buona qualità di vita per tutti gli attori coinvolti.
ANIMALI SELVATICI	L'approvvigionamento di pelli provenienti da animali cresciuti nel proprio ambiente naturale, se svolto correttamente, può contribuire alla salvaguardia delle specie e del loro habitat e sostenere le economie locali nei paesi in via di sviluppo, incoraggiando le popolazioni a proteggere l'habitat degli animali.
APPENDICE I DELLA CITES	Specie minacciate per le quali l'acquisto e la vendita a livello internazionale sono vietati.
APPENDICE II DELLA CITES	Specie che non sono al momento minacciate di estinzione ma rischiano di diventarlo qualora il commercio non sia monitorato attentamente.
APPENDICE III DELLA CITES	Specie il cui commercio è già regolamentato e richiede la collaborazione di altri paesi al fine di impedirne lo sfruttamento illegale.
ATTIVITA' MINERARIA ARTIGIANALE SU PICCOLA SCALA (ASM)	Attività di estrazione informali svolte utilizzando un basso livello di tecnologia o macchinari da singoli, gruppi o comunità, spesso in nazioni in via di sviluppo.
BETTER COTTON INITIATIVE (BCI)	Organizzazione no profit che opera per migliorare la produzione mondiale di cotone dal punto di vista ambientale, delle persone che lo producono e del futuro della filiera, riunendo la supply chain del cotone dal coltivatore ai rivenditori finali. Poiché la BCI tollera l'uso di sementi geneticamente modificate, questa non è una delle certificazioni preferite per i fornitori dei Brands Kering. www.bettercotton.org
BIODEGRADABILE	Un materiale biodegradabile può essere decomposto da batteri o altri esseri viventi in un certo tempo, e con un determinato tasso di decomposizione, ed materiali risultanti dalla decomposizione non sono dannosi per l'ambiente. Non tutte le plastiche a base biologica sono biodegradabili. Alcune plastiche a base di petrolio, invece, lo sono.
BIODIVERSITÀ	Definita anche diversità biologica, indica la varietà degli organismi viventi sulla terra o nell'ambito di un particolare ecosistema.
CANADAMARK	Organismo indipendente che si occupa di verificare che un diamante sia di origine canadese. I diamanti sono estratti secondo metodi responsabili nei Territori del NordOvest del Canada, tracciati e sottoposti ad audit in tutte le fasi della supply chain. www.canadamark.com
CANOPY	Organizzazione ambientalista no profit insignita di numerosi riconoscimenti che si occupa di proteggere le foreste, la fauna e il clima di tutto il mondo. www.canopyplanet.org



CARTA PER I FORNITORI KERING	Kering e i suoi marchi dichiarano il loro impegno a rispettare i dettami dell'Organizzazione Internazionale del Lavoro (OIL) e in particolare le convenzioni che riguardano il contrasto al lavoro minorile e l'abolizione della schiavitù e del lavoro forzato attraverso un elenco di codici per i fornitori.
CATTURA E UTILIZZO DEL CARBONIO	Il processo di cattura e utilizzo del carbonio consiste nella cattura dell'anidride carbonica (CO ₂) per il riciclo e il successivo utilizzo
CELLULOSA	La cellulosa è un carboidrato simile all'amido ottenuto dalla corteccia, dal legno o dalle foglie delle piante. Le fibre cellulose artificiali sono create dissolvendo materiali di origine naturale come cellulosa o pasta di legno, che vengono poi rigenerati mediante estrusione e precipitazione.
CINQUE LIBERTÀ	Individuate dall'Organizzazione mondiale per la sanità animale (OIE) per definire il benessere degli animali durante il loro ciclo di vita.
CIRCOLARITÀ	Un sistema è progettato prevedendo di non produrre rifiuti e le attività economiche sono disaccoppiate dal consumo di risorse finite. L'obiettivo è che le risorse siano riciclate molte volte nel sistema all'interno e tra le industrie, mantenendone alta l'utilità e il valore. Idealmente in un sistema circolare i materiali sono continuamente riutilizzati o riciclati ed la produzione di rifiuti è eliminata. Il sistema è ricostituente e rigenerativo "da progetto", crea valore condiviso ed aumenta l'eguaglianza ed il benessere nella società.
CODICE ETICO DI KERING	Espone i valori di Kering e i principi etici che devono prevalere ovunque operi il Gruppo. Il Codice etico definisce i punti di riferimento che devono guidare le azioni di ciascuno, basandosi sui principi di rispetto per i dipendenti, uguaglianza di genere, contrasto del lavoro minorile, tutela dell'ambiente e ascolto dei portatori di interessi della società civile.
CONTO ECONOMICO AMBIENTALE (EP&L)	Strumento messo a punto da Kering per misurare e comprendere l'impatto del Gruppo sul capitale naturale in tutta la supply chain. L'EP&L costituisce un nuovo metodo per calcolare il costo sociale dei cambiamenti ambientali dovuti alle attività aziendali. www.kering.com/en/sustainability/whatisepl
CONVENZIONE SUL COMMERCIO INTERNAZIONALE DELLE SPECIE DI FLORA E DI FAUNA SELVATICHE MINACCIATE DI ESTINZIONE (CITES)	Accordo internazionale tra governi che regola il commercio internazionale di specie animali e vegetali selvatiche al fine di garantire che la sopravvivenza delle stesse non sia minacciata. L'elenco di specie protette dalla CITES viene aggiornato regolarmente; la versione attuale è reperibile sul sito della Convenzione. www.cites.org
COTONE FAIRTRADE	Il costo del cotone può scendere anche se il prezzo di produzione aumenta, creando un contesto in cui molti coltivatori fanno fatica a sopravvivere. Il cotone equo solidale Fairtrade garantisce che i coltivatori ricevano un compenso equo per il loro prodotto. www.fairtrade.it
COTTON MADE IN AFRICA (CMIA)	La certificazione CMIA - un'iniziativa della Aid by Trade Foundation (AbTF) - contribuisce a migliorare le condizioni di vita dei piccoli proprietari di coltivazioni di cotone in Africa. www.cottonmadeinafrica.org
CSCB	La Certificação de Sustentabilidade do Couro Brasileiro (CSCB) è una certificazione brasiliana per la sostenibilità dei pellami.



DEFORESTAZIONE	La deforestazione si verifica quando le foreste vengono abbattute in maniera permanente in modo da rendere il suolo disponibile per altri utilizzi. Si tratta di una delle maggiori cause del riscaldamento globale.
DEGRADO	Il deterioramento di un elemento dell'ambiente come il suolo, l'aria o l'acqua. La modifica o la perturbazione di questi elementi ha conseguenze negative sugli ecosistemi e può condurre all'estinzione di specie selvatiche.
DICHIARAZIONE SECONDO IL SISTEMA DI GARANZIE DEL WORLD DIAMOND COUNCIL	"I diamanti fatturati nel presente documento sono stati acquistati da fonti legittime non coinvolte nel finanziamento di conflitti e nel rispetto delle risoluzioni delle Nazioni Unite. Il venditore garantisce con la presente che questi diamanti non provengono da zone di guerra in base a conoscenza diretta e/o a garanzie espresse per iscritto dai fornitori dei diamanti in oggetto."
DISPERSIONE DELLE MICROPLASTICHE	Note anche come "dispersione delle microfibre", sono particelle di taglia inferiore ai 5 mm prodotte dalla degradazione di plastiche e fibre tessili sintetiche durante la loro produzione, uso (lavaggio, utilizzo ed usura) e smaltimento. Molte ricerche sono oggi in corso per quantificare il tasso di generazione di microfibre dalle diverse fibre ed attraverso vari processi.
ECOSISTEMA	L'ecosistema è un sistema formato dall'interazione di una comunità di organismi con il rispettivo ambiente fisico (ad es. foreste tropicali, paludi e pascoli).
EMISSIONI DI ANIDRIDE CARBONICA (CO₂)	Le emissioni di anidride carbonica (CO ₂) sono causate dalla combustione dei carburanti fossili (carbone, gas naturale e petrolio), principalmente per la produzione di energia e i trasporti. Possono derivare inoltre dai processi industriali e dalla combustione di foreste e torbiere. La CO ₂ fa parte dei gas serra e costituisce la maggior parte delle emissioni provocate dalle attività umane.
FIBRE A BASE BIOLOGICA	Le fibre a base biologica consistono in polimeri create da risorse naturali come zuccheri, amidi o grassi (quali zucchero, mais, semi di ricino)
FIBRE ARTIFICIALI	un tipo di fibra che viene creato artificialmente, come il poliestere o il rayon, anziché essere presente in natura come il cotone o la lana
FIBRE SINTETICHE	Le fibre sintetiche sono fibre artificiali realizzate da polimeri, prodotti per polimerizzazione, policondensazione o poliaddizione. Le sostanze di partenza sono composti chimici organici semplici, ottenuti prevalentemente dal petrolio o dal gas naturale.
FOREST STEWARDSHIP COUNCIL (FSC)	Organizzazione che definisce standard volti a promuovere una gestione delle foreste mondiali ambientalmente sostenibile, socialmente vantaggiosa ed economicamente redditizia. Ha una società affiliata, Accreditation Services International (ASI), che fa parte dell'International Social and Environmental Accreditation and Labelling Alliance (Alleanza internazionale per l'accreditamento e l'etichettatura sociale e ambientale, ISEAL). www.fsc.org
FOREVERMARK	Tutti i diamanti Forevermark provengono da fonti responsabili presso miniere attentamente selezionate che operano a vantaggio delle persone, delle comunità e del paese in cui si trovano. In ogni fase del percorso del diamante vengono applicati rigorosi criteri in termini ambientali, sociali e aziendali. www.forevermark.com
FORNITORI	I fornitori sono tutti i soggetti a contatto con la materia prima nella sua trasformazione dallo stato naturale al prodotto finito, compresi quelli coinvolti nella lavorazione, nella produzione e nell'assemblaggio del materiale.



SUBFORNITORE	Un subfornitore è un fornitore di un fornitore di un marchio del Gruppo Kering, ovvero un fornitore di secondo livello.
GAS A EFFETTO SERRA (GHG)	Questi gas intrappolano il calore nell'atmosfera. Tra di essi si annoverano anidride carbonica, metano, ossido di azoto e gas fluorurati. Sono responsabili dell'effetto serra che conduce al riscaldamento globale.
GLOBAL ORGANIC TEXTILE STANDARD (GOTS)	Norma volta ad assicurare la produzione di tessuti biologici dalla materia prima fino all'etichettatura al fine di fornire una garanzia affidabile al cliente finale. www.global-standard.org
GLOBAL RECYCLED STANDARD (GRS)	Il Global Recycled Standard è stato creato nel 2014 per dare alle aziende la possibilità di applicare uno standard al prodotto completo attraverso uno strumento che consente di garantire l'identità dei materiali riciclati in tutte le fasi di produzione e di lavorazione. www.textileexchange.org/integrity
GENETICAMENTE INGEGNERIZZATO/ GENETICAMENTE MODIFICATO	Un OGM è un organismo in cui alcuni geni sono modificati dall'uomo attraverso un processo che differisce dalle tradizionali procedure di selezione utilizzate per creare varietà diverse di piante e animali. Nel caso del cotone, la modificazione genetica è transgenica, ossia alcuni geni di una specie (batteri) vengono inseriti nel genoma di un'altra specie (pianta di cotone). Si tratta di una pratica controversa.
ICEC	L'Istituto di certificazione della qualità per l'industria conciaria è un organismo di certificazione che si occupa dei pellami. www.icec.it/en
ISO 14001	ISO 14001 è uno standard che stabilisce criteri per i sistemi di gestione ambientale.
KERING RESPONSIBLE GOLD FRAMEWORK (KRGF)	Il Kering Responsible Gold Framework è una strategia di acquisto innovativa sviluppata dal Gruppo Kering e dai suoi marchi per definire e accedere ad un mix personalizzato di oro etico che soddisfa i requisiti previsti per gli obiettivi di sostenibilità di Kering.
KIMBERLEY PROCESS CERTIFICATION SCHEME	La Certificazione del Kimberley Process si fonda sul principio che solo i diamanti certificati come "non provenienti da zone di guerra" conformemente alle linee guida del KPCS possono essere esportati dai paesi membri produttori o importati da altri paesi membri del KPCS. www.kimberleyprocess.com
KPI/E-KPI	Gli indicatori chiave delle prestazioni o indicatori chiave delle prestazioni ambientali sono parametri utilizzati per tenere traccia del progresso verso gli obiettivi di sostenibilità del Gruppo Kering.
LEATHER WORKING GROUP (LWG)	Composto da stakeholder diversi, questo gruppo monitora e valuta la conformità ambientale e le prestazioni delle concerie, promuovendo prassi aziendali sostenibili nel settore Lusso. www.leatherworkinggroup.com



LISTA ROSSA IUCN	<p>La Lista Rossa fornisce informazioni sulla tassonomia, la conservazione e la distribuzione di piante, funghi e animali, valutati secondo i criteri IUCN. Il sistema ha come obiettivo la determinazione del rischio di estinzione. Questa lista è tenuta dall'Unione internazionale per la conservazione della natura, un organismo non-profit.</p> <p>www.iucn.org</p>
LOGISTICA DI TERZE PARTI	<p>Nella logistica e nella gestione della filiera, la logistica di terze parti consente a un'organizzazione di esternalizzare a imprese terze parti della distribuzione, dello stoccaggio e dei servizi di adempimento</p>
MANUFACTURING RESTRICTED SUBSTANCES LIST (MRSL)	<p>L'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi (MRSL) definisce gli agenti chimici che non possono essere utilizzati intenzionalmente nella produzione dei prodotti dei marchi del Gruppo Kering.</p>
MATERIA PRIMA	<p>Le materie prime sono i materiali grezzi che alimentano o riforniscono un processo industriale. I polimeri a base di poliestere sono normalmente prodotti a partire dal petrolio, da paraxilene e glicole mono-etilenico (MEG), mentre il poliestere riciclato usa bottiglie di PET riciclate come materia prima. I polimeri a base biologica usano materie prime a base di amidi o zuccheri (mais, canna da zucchero ecc.). I polimeri a base poliammidica usano lipidi o altri derivati degli oli come materie prime al posto del petrolio.</p>
MATERIALS INNOVATION LAB (MIL)	<p>Il Kering Materials Innovation Lab si occupa di fornire supporto al fine di promuovere l'integrazione di materiali più sostenibili nelle filiere dei marchi del Gruppo.</p>
NANOTECNOLOGIE	<p>Scienza, ingegneria e tecnologie su nanoscala, ovvero da 1 a 100 nanometri circa, che coinvolgono la capacità di vedere e controllare singoli atomi e molecole.</p>
OBIETTIVI SCIENTIFICI	<p>gli obiettivi scientifici forniscono alle aziende un percorso chiaro per la riduzione delle emissioni di gas serra (GHG), aiutando a prevenire le conseguenze peggiori dei cambiamenti climatici e a rendere la crescita del business compatibile con le esigenze future.</p>
OHSAS 18001/2	<p>OHSAS 18001/2 è uno standard britannico utilizzato a livello internazionale per i sistemi di gestione della salute e della sicurezza sui luoghi di lavoro. È diventato lo standard ISO 45001 nel marzo 2018.</p>
ORGANIC CONTENT STANDARD (OCS)	<p>Creato da Textile Exchange, l'OCS si basa sulla verifica di terze parti per confermare la quantità precisa di materia prima di origine biologica in un prodotto tessile finale.</p> <p>www.textileexchange.org</p>
ORO FAIRMINED (FM)	<p>FM Gold è un'etichetta che certifica l'oro proveniente da pratiche responsabili di estrazione artigianale su piccola scala (ASM). Si tratta di uno scambio tra minatori e mercati e garantisce prezzi equi per i minerali.</p> <p>www.fairmined.org</p>
ORO FAIRTRADE (FT)	<p>Standard che monitora diritti umani, sostanze chimiche e protezione dell'ambiente e assicura che i minatori ricevano un premio (USD 2.000/kg) da investire in migrazione dell'attività o in progetti per la comunità nei settori della salute, acqua potabile e istruzione.</p> <p>www.fairgold.org</p>



PLASTICHE COMPOSTABILI	Una plastica compostabile è una plastica che può decomporsi in condizioni tipiche del compostaggio. La disintegrazione della plastica deve avere luogo in un processo di compostaggio per rifiuti organici in un certo tempo. Il risultato della decomposizione deve essere indistinguibile nel compost e non deve contenere elementi tossici. Il compostaggio è una forma specifica di riciclaggio, a volte chiamato riciclaggio organico. Le plastiche compostabili non sono biodegradabili in qualsiasi condizione ambientale, ma tutte le plastiche biodegradabili sono compostabili.
PLASTICHE RICICLABILI	Una plastica riciclabile è una plastica che può potenzialmente essere rilavorata dopo l'uso iniziale per produrre nuovi materiali ed oggetti. Quasi tutte le plastiche sono riciclabili, ma in realtà solo poche di esse sono riciclate in quanto il grado di riciclabilità dipende anche nelle diverse regione da fattori economici, logistici e tecnici.
PRINCIPIO DI PRECAUZIONE	Il Principio di precauzione è una strategia per affrontare possibili rischi laddove la comprensione scientifica sia ancora incompleta, come i rischi delle nanotecnologie, degli organismi geneticamente modificati e degli insetticidi sistemici.
PRODOTTO BIOLOGICO	I prodotti biologici certificati sono quelli prodotti, conservati, lavorati, manipolati e commercializzati in conformità con precise specifiche tecniche (standard) e certificati come "biologici" da un organismo di certificazione.
PRODUCT RESTRICTED SUBSTANCE LIST (PRSL)	L'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti definisce le sostanze chimiche che non possono essere rilevate o che devono soddisfare determinati limiti nei prodotti finiti dei marchi del Gruppo Kering.
PROFUR	Profur è una certificazione delle pellicce sviluppata a partire dal 2005 dalla Finnish Fur Breeders' Association. Si tratta di un sistema di garanzia della qualità e ambientale che valorizza la responsabilità, la tracciabilità e la trasparenza. www.profur.fi/profur
PROGRAMME FOR THE ENDORSEMENT OF FOREST CERTIFICATION (PEFC)	Sistema di certificazione per la gestione forestale sostenibile più importante al mondo, il PEFC fornisce una certificazione alternativa per le foreste e la catena di custodia. I suoi benchmark per la sostenibilità si basano su principi globalmente riconosciuti e i relativi criteri e linee guida sono sviluppati da organismi intergovernativi e internazionali. www.pefc.org
PVC	Il cloruro di polivinile è un polimero sintetico, che pone problemi circa la salute dei lavoratori e a preoccupazioni sulle sostanze chimiche pericolose del fine vita.
REMAKING	operazione con cui si crea un prodotto a partire da prodotti o componenti esistenti. Tale operazione può includere lo smontaggio, la ritintura, il restyling e altri processi di estensione della durata emotiva e fisica.
RESPONSIBLE DOWN STANDARD (RDS)	Il Responsible Down Standard è uno standard volontario globale che garantisce che piumino e piume provengano da anatre e oche non maltrattate. www.responsibledown.org
RICICLABILE	La caratteristica di un prodotto, un imballaggio o un componente associato che può essere sottratto al flusso dei rifiuti attraverso i processi e i programmi disponibili e raccolto, lavorato e restituito all'uso sotto forma di materie prime o prodotti.



RIFIUTI PRE-CONSUMO	I rifiuti pre-consumo sono materiali sottratti al flusso dei rifiuti durante il processo di produzione. È escluso il riutilizzo di materiali, ad esempio rilavorati, rimacinati o come scarti, generati in un processo e in grado di essere recuperati nello stesso processo che li ha generati. (ISO 14021)
RIFIUTI POST-CONSUMO	I rifiuti post-consumo sono materiali generati a livello domestico, o da strutture commerciali, industriali ed istituzionali nel loro ruolo di utenti finali di un prodotto, che dopo l'uso non può più essere utilizzato per lo scopo per il quale è stato realizzato. Questo include ad esempio il packaging dopo il suo utilizzo, ma anche i materiali invenduti o di ritorno dalla catena di distribuzione
RIPARAZIONE	Operazione con cui un prodotto o un componente difettoso o danneggiato viene riportato a uno stato utilizzabile.
RIUTILIZZO	Operazione attraverso la quale un prodotto o un componente viene utilizzato ripetutamente e per lunghi periodi di tempo per il suo scopo originale, senza essere significativamente modificato, rifatto o riciclato. I prodotti potrebbero aver bisogno di essere «preparati per il riutilizzo», il che spesso comporta pulizia, riparazioni o piccole modifiche affinché possano continuare a essere usati nel tempo e da più utilizzatori.
SPECIE IN CATTIVITÀ	Per le specie che possono essere allevate in cattività, il nostro intento è acquistare presso allevamenti a "circuito chiuso", ossia in cui gli animali nascono e trascorrono l'intera esistenza in cattività.
TRACCIABILITÀ	La tracciabilità è la capacità di identificare e rintracciare la storia, la distribuzione, l'ubicazione e l'applicazione di prodotti, componenti e materiali. Nel contesto della sostenibilità, la tracciabilità è uno strumento per assicurare e verificare le dichiarazioni di sostenibilità associate a merci e prodotti, garantire l'utilizzo di buone pratiche e il rispetto delle persone e dell'ambiente lungo tutta la filiera.
TRACEABLE DOWN STANDARD (TDS)	La certificazione Traceable Down Standard è stata creata da Patagonia, un approccio all'approvvigionamento del piumino con l'obiettivo di evitare sofferenze inutili degli animali coinvolti. www.patagonia.com/traceable-down.html
WELFUR	Il protocollo WelFur, creato dalla European Fur Breeders' Association (EFBA), consente la valutazione basata su dati scientifici del benessere animale ponendosi tre obiettivi: valutazione affidabile del benessere animale, miglioramento di tale benessere e trasparenza nei confronti dei consumatori. WelFur prende le mosse dal progetto Welfare Quality della Commissione europea. www.fureurope.eu/fur-policies/welfur/
WORLD DIAMOND COUNCIL	Rappresenta il settore del diamante nello sviluppo e nell'implementazione di sistemi atti a controllare il commercio di pietre sequestrate dalle Nazioni Unite o soggette al KPCS. www.worlddiamondcouncil.com



Kering

Società anonima
con capitale sociale di 505.117.288 €

—
Sede legale
40, rue de Sèvres, 75007 Parigi
552 075 020 RCS Parigi

—
Tel. : +33(0)1 45 64 61 00

—
kering.com

 @KeringGroup  @kering_official  Keringgroup  Kering

Contatti

Per qualsiasi domanda sugli **Standard Kering**
e il loro utilizzo, contattare sustainability@kering.com

Versione 4.2 – Marzo 2022

Foto: Kering, iStock, Shutterstock, Unsplash



Empowering Imagination