

# **STANDARD KERING**

Standard e linee guida per una  
produzione sostenibile

K E R I N G



**Panoramica – p.04**

**Introduzione all'uso per i fornitori – p.07**

**Standard per le materie prime – p.11**

Introduzione agli Standard per le materie prime – p.12

Pelle di origine bovina e ovina – p.16

Pelli pregiate – p.27

Pellicce finte – p.32

Cashmere – p.41

Lana – p.47

Seta – p.54

Cotone – p.60

Carta e Legno – p.67

Plastica – p.75

Piume – p.82

Fibre cellulosiche – p.87

Fibre sintetiche – p.94

Oro – p.100

Argento e altri metalli preziosi – p.109

Diamanti – p.115

Gemme colorate – p.122

Altre materie prime – p.128

**Standard per i processi di produttivi – p.131**

Concia – p.132

Lavorazioni tessili – p.140

Produzione di articoli di pelletteria e scarpe – p.153

Taglio, confezione e finitura – p.159

**Standard relativi agli aspetti non connessi con il merchandising – p.164**

Imballaggi – p.165

Visual merchandising – p.174



**Standard relativi alla logistica – p.179**

Deposito – p.180

Trasporto – p.186

**Linee guida allegate agli Standard Kering – p.193**

Linee guida relative alla circolarità – p.194

Guida per l'innovazione – p.211

Linee guida per le dichiarazioni di sostenibilità – p.224

**Appendici – p.236**

Riepilogo della Politica Kering sulla gestione delle sostanze chimiche  
– p.237

Riepilogo della Politica Kering sul benessere degli animali – p.242

Conformità alle norme di responsabilità sociale e applicazione del Codice  
etico di Kering nella catena di fornitura – p.246

Sistema di segnalazione Kering – p.252

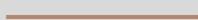
Conto dei risultati ambientali (EP&L) – p.254

**FAQ – p.258**

**Glossario – p.261**



PANORAMICA



**“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, Presidente e Amministratore Delegato, Kering**

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 buone pratiche 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 volti 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
- Riduzione del 40% del conto economico ambientale (EP&L), considerando le emissioni di gas serra, l'uso d'acqua, l'inquinamento di acqua e aria, la produzione di rifiuti e i cambiamenti nell'uso del suolo
- Creazione di un Indice di Sostenibilità dei Fornitori Kering per rendere visibile il livello di sostenibilità di ogni singolo fornitore a tutti i marchi del Gruppo
- Contribuzione 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 nello sviluppo di nuovi modelli di business, nell'integrazione di approcci innovativi per l'approvvigionamento di materie prime e nella scoperta di nuove soluzioni tecnologiche legate ai materiali, nonché a

fornire il proprio contributo alla creazione di una solida "economia circolare".

Si stima che tali innovazioni contribuiranno per la metà della riduzione dell'EP&L programmata entro il 2025 (ovvero il 20% della riduzione totale del 40% prevista dalla Strategia di sostenibilità di Kering).

Per raggiungere questi obiettivi entro il 2025 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 tutte le linee guida che li accompagnano, 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 responsabile 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. Kering valuta tutti i fornitori chiave per verificare l'aderenza ai suoi standard di sostenibilità e collabora con i fornitori nei loro sforzi per soddisfarli. Le sezioni contenenti le linee guida sono redatte in un'ottica di orientamento e, in quanto tali, la conformità dei fornitori alle stesse non viene quantificata.

Kering riconosce 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, siamo consapevoli che tutto ciò richiede tempo e che dobbiamo stabilire obiettivi intermedi raggiungibili per incoraggiare e sostenere ogni progresso e miglioramento. Pertanto, durante questa fase di transizione che Kering e i fornitori affrontano insieme, è 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 buone pratiche. Siamo fieri di collaborare con i nostri fornitori aiutandoli ad integrare nelle loro attività gli Standard e le Linee Guida Kering.



## Panoramica

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 nascono con l'intento di supportare tutti i fornitori che lavorano con i 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 obiettivi 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 dei 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 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
  - Principi di sostenibilità Kering (o documento equivalente dei brand) che fanno parte del quadro contrattuale con i fornitori. I fornitori sono tenuti a rispettare tali principi. I Principi di sostenibilità Kering rappresentano l'equivalente contrattuale degli Standard Kering. La conformità dei fornitori agli Standard Kering viene valutata su questa base.
- Gli standard Kering 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 buone pratiche volte a creare vantaggi sociali e ambientali. Inoltre, Kering punta su innovazioni e nuove tecnologie per ottenere le migliori soluzioni sostenibili per la lavorazione delle materie prime e per 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 valori riportati 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.
  - Rispetto di tutte le normative, le convenzioni e i regolamenti nazionali e internazionali.
  - Trasparenza solida e verificabile su tutta la filiera.
  - Standard elevati per il Benessere Animale sotto tutti gli aspetti relativi a trattamento, allevamento, trasporto e macellazione.
  - Implementazione di un approccio circolare, che comprenda l'eliminazione della plastica monouso e la riduzione al minimo della dispersione di microfibre.
  - Garanzia che nessuna delle catene di fornitura di Kering contribuisca alla perdita o al degrado di ecosistemi naturali, comprese, ad esempio, le foreste naturali (deforestazione) e quegli ecosistemi che soddisfano i criteri delle Aree chiave per la biodiversità e delle Aree ad alto valore di conservazione (incluse le Aree con riserve di carbonio elevate o le Aree con riserve di carbonio irrecuperabili).
  - Adozione di pratiche agricole rigenerative per migliorare e ripristinare la salute del suolo, favorire il sequestro di carbonio, tutelare la biodiversità e potenziare le funzionalità ecosistemiche nei terreni agricoli, nei pascoli e a livello paesaggistico.
  - Impegno a ridurre l'impatto negativo dei cambiamenti climatici.
  - Assenza di sostanze pericolose o potenzialmente pericolose utilizzate nel processo produttivo o nel prodotto finito.
  - 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 Supporto alle comunità locali e alle pratiche culturali.
  - Integrazione, per quanto possibile, di nuove tecnologie e soluzioni innovative nell'approvvigionamento delle materie prime o nelle tecniche di lavorazione e produzione.



Gli Standard e le Linee guida Kering mirano ad adottare un approccio olistico e più responsabile nella fabbricazione dei prodotti dei marchi Kering applicando tale approccio in ogni singolo passaggio della filiera, dall'allevamento o coltivazione in campo fino al prodotto finito.

Il mercato in generale e i nuovi quadri regolamentari a livello mondiale si stanno orientando verso pratiche più sostenibili. Aderire agli Standard e alle Linee Guida Kering permetterà ai fornitori di posizionarsi in anticipo rispetto ai concorrenti nell'evoluzione del mercato.

Tutti i fornitori sono valutati in base al loro allineamento agli Standard Kering nella sezione relativa alla sostenibilità del Sistema di valutazione dei fornitori (Kering Vendor Rating System), e l'adeguamento in termini di approvvigionamento delle materie prime viene

monitorato tramite le campagne dati del Conto Economico Ambientale (EP&L) di Kering. Le sezioni contenenti le linee guida sono redatte in un'ottica di orientamento e, in quanto tali, la conformità dei fornitori alle stesse non viene quantificata. Tale sistema di valutazione è accessibile a tutti i marchi del Gruppo Kering. Ciò dovrebbe incentivare ulteriormente i fornitori all'implementazione degli Standard Kering al fine di attrarre ulteriori opportunità di business con il gruppo Kering.

Ogni marchio è responsabile dell'implementazione degli Standard e il Dipartimento di Sostenibilità di Kering supervisiona a livello globale la definizione degli obiettivi, il monitoraggio delle prestazioni e il supporto del brand.



## Struttura degli Standard Kering

### Requisiti per il 2025 e buone pratiche aggiuntive

Ogni singolo Standard Kering comprende una sezione sui "Requisiti per il 2025" che il fornitore deve soddisfare per essere conforme, ed un'altra sezione "Buone pratiche aggiuntive" su cui i fornitori dovranno lavorare nei prossimi anni.

#### **Requisiti per il 2025**

Questa sezione intende essere una guida operativa per i fornitori affinché possano allinearsi agli Standard Kering entro il 2025. Se il simbolo © (critico) è mostrato accanto a un particolare requisito, indica che deve essere soddisfatto immediatamente. 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.

I fornitori dei marchi Kering devono essere, da subito, a un livello avanzato sulla maggior parte dei requisiti. Inoltre, i fornitori dei marchi Kering devono già disporre di un piano su come allinearsi a tutti i requisiti entro il 2025.

Kering richiede che tali misure e impegni siano comunicati ai relativi subfornitori per garantire la piena conformità agli standard.

Si noti che i "Requisiti per il 2025" raggruppano tutte le azioni precedentemente inserite in "requisiti minimi" e la maggior parte delle azioni delle "condizioni aggiuntive" nella precedente versione degli Standard Kering. Questa evoluzione riflette il fatto che, anno dopo anno, Kering innalza i requisiti di sostenibilità e fornisce indicazioni sulle prospettive per il futuro.

#### **Buone pratiche aggiuntive**

Questa sezione mette a disposizione dei fornitori linee guida e raccomandazioni per rispettare le buone pratiche, da considerare come complementari ai Requisiti di cui sopra. Questa sezione intende chiarire ai fornitori quale sarà la direzione delle pratiche attuate da Kering nella moda e nel lusso oltre il 2025.

I fornitori che rispettano i Requisiti per il 2025, totalmente o in parte, e sono allineati alle Buone Pratiche Aggiuntive, potranno beneficiare di un punteggio migliore nel Sistema di valutazione dei fornitori Kering (Kering Vendor Rating System).

### Linee guida allegata agli Standard Kering

Dalla pubblicazione della versione 5 degli Standard Kering nel 2022, gli Standard sono completati e integrati da una

serie di "Linee guida", che continueranno ad essere aggiornate e messe a punto annualmente. Queste linee guida forniscono principi generali e un quadro di approccio concettuale per affrontare temi chiave e globali di sostenibilità quali:

- Circolarità
- Innovazione
- Dichiarazioni di sostenibilità

Le Linee guida non sono operative come gli Standard Kering e pertanto non possono essere suddivise tra "Requisiti per il 2025" e "Buone pratiche aggiuntive". Così come gli Standard Kering, le linee guida vengono aggiornate annualmente per riflettere lo stato dell'arte e il miglioramento continuo.

Vista la loro natura informativa, le Linee guida non vengono prese in considerazione nel calcolo della percentuale di "allineamento agli Standard Kering".

### Appendici, FAQ e Glossario

Le Appendici in allegato ricoprono un'importanza fondamentale e devono essere condivise con i propri fornitori ove pertinenti alle loro attività. Le Appendici coprono tematiche quali gestione delle sostanze chimiche, benessere animale, conformità alle norme di responsabilità sociale, conto economico ambientale (EP&L) e innovazione sostenibile, offrendo informazioni approfondite a integrazione degli Standard Kering.

Inoltre, la sezione separata sulle FAQ risponde a domande pratiche riguardanti l'applicazione, i termini e le condizioni degli standard, nonché a ulteriori quesiti che potrebbero sorgere. Le risposte fornite sono importanti ai fini di una migliore comprensione e attuazione degli standard.

Al fine di migliorare ulteriormente la chiarezza e la comprensione del documento, il Glossario riporta le definizioni di tutti i termini chiave che figurano negli standard, per far sì che la terminologia utilizzata nel documento sia compresa in modo univoco da chiunque lo legga.

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**

---

# INTRODUZIONE AGLI STANDARD PER LE MATERIE PRIME

La seguente introduzione ha lo scopo di fornire una panoramica concisa delle indicazioni complete di Kering in materia di approvvigionamento, tracciabilità e trasparenza, non-deforestazione e non-conversione. Queste informazioni elucidano la prospettiva di Kering su questi tre temi chiave comuni a tutte le materie prime per: facilitare l'attuazione degli impegni di Kering in materia di sostenibilità; includere nelle indicazioni sia le materie prime che i materiali e le applicazioni; chiamare all'azione marchi e fornitori in maniera completa ed esaustiva. Le specifiche delle opzioni preferite e delle buone pratiche associate ad ogni materia prima sono riportate negli Standard Kering.

## APPROVVIGIONAMENTO

Kering sostiene sia approcci innovativi per l'approvvigionamento di materie prime che soluzioni tecnologiche avanzate per le sue catene di fornitura. Le indicazioni che seguono sono raggruppate in due macrocategorie, dando priorità alle preferenze di Kering in materia di approvvigionamento di materiali naturali e artificiali.

Considerata la visione di Kering e la complessità degli standard di buone pratiche, Kering sostiene e incoraggia soprattutto approcci e relazioni collaborative tra i suoi dipartimenti, i marchi, i fornitori e i subfornitori di Kering, al fine di creare i contesti per le giuste azioni e ottenere benefici trilaterali.

### **Materiali naturali**

Le indicazioni di seguito riportate si riferiscono alla produzione di materie prime naturali come lana, cotone, cashmere, seta, pelle e altri materiali di origine vegetale o animale. In questa macrocategoria Kering:

- Privilegia le materie prime naturali prodotte nell'ambito di sistemi di agricoltura rigenerativa con risultati sulla Natura che siano chiaramente definiti e monitorati e valutati in maniera consistente. Kering sostiene l'uso di pratiche agricole rigenerative, che apportano diversi benefici ecologici e sociali.

Questi includono:

- Garantire una migliore salute/qualità del suolo, compresa la cattura di maggiore carbonio e la protezione dei cicli idrici;
- Ridurre l'impatto negativo sulla biodiversità, o addirittura avere un impatto positivo;
- Eliminare l'uso di prodotti sintetici;
- Garantire che gli agricoltori ricevano un pagamento equo nell'adozione di queste pratiche e che le comunità locali ne siano positivamente impattate;

- Garantire i più elevati standard di benessere animale.

In quest'ottica, la priorità sarà data a:

1. Materie prime naturali provenienti da fornitori sostenuti dal Regenerative Fund for Nature di Kering;
2. Materie prime naturali provenienti da fornitori le cui pratiche e risultati siano verificati da terzi;
3. Materie prime naturali provenienti da fornitori che possono dimostrare risultati positivi quantificati e convalidati dal Dipartimento di Sostenibilità di Kering e in linea con il Regenerative Agriculture Outcomes Framework di Textile Exchange.

Infine, le materie prime naturali prodotte in aziende agricole, ranch, campi o altri contesti produttivi che si stanno attivamente convertendo all'agricoltura rigenerativa dovrebbero essere preferite nelle decisioni di approvvigionamento, per sostenere una transizione accelerata di queste pratiche. Vedere il [RIQUADRO 1](#) per informazioni sull'iniziativa Kering Regenerative Fund for Nature.

- È necessario garantire il miglior trattamento per gli animali lungo tutta la catena di produzione. Per questo motivo, Kering si aspetta che tutti i fornitori e i subfornitori che gestiscono animali vivi rispettino gli standard di benessere animale di Kering, in base alla specie animale e al luogo di produzione. I fornitori devono soddisfare almeno gli standard "Bronze level", che sono il livello base e obbligatorio. I fornitori devono inoltre impegnarsi a migliorare continuamente le loro pratiche e devono essere aperti a ispezioni periodiche per dimostrare l'aderenza agli standard di Kering per il benessere degli animali e i progressi compiuti verso il miglioramento delle loro condizioni.

Sulla base di ciò, Kering si aspetta che tutti i fornitori della catena di approvvigionamento:



- Conoscano e si impegnino a rispettare gli standard di benessere animale di Kering.
- Supportino la tracciabilità nella catena di produzione al fine di permettere a Kering di verificare le pratiche di benessere degli animali.

Gli Standard Kering sul benessere animale sono la prima serie completa di standard per il benessere degli animali nel settore del lusso e della moda e mirano a promuovere un cambiamento positivo nelle pratiche del settore e non solo. Riguardano tutte le specie che fanno parte delle catene di produzione del Gruppo in tutto il mondo: bovini, vitelli, pecore, capre, struzzi e rettili. Per ogni specie, il documento evidenzia le sfide specifiche, stabilisce i requisiti di allevamento, trasporto e macellazione ed elenca le certificazioni di riferimento;

- Sostiene le collaborazioni e l'integrazione tra gli stakeholder per le filiere da-fibra-a-capo implementando soluzioni più sostenibili, garantendo la trasparenza e assicurando la fornitura. I dipartimenti di Kering sostengono e collaborano con i marchi, i fornitori e i subfornitori per consentire la creazione di catene di produzione integrate;
- Incoraggia l'utilizzo di una maggiore varietà di materie prime naturali nei prodotti dei marchi e nelle offerte dei fornitori, considerando l'impatto positivo sulla biodiversità, i cicli dell'acqua, e la maggiore resilienza delle catene di produzione che sfruttano una più ampia varietà di materiali, in particolare nel contesto del cambiamento climatico;
- Incoraggia l'utilizzo di fibre note per il loro ridotto impatto ambientale (ad esempio lino, canapa, kapok, ecc. per le fibre di origine vegetale o yak, cammello, ecc. per le fibre di origine animale) nei prodotti dei marchi e nelle offerte dei fornitori, accanto alle fibre in mischia più comunemente utilizzate, ad esempio il cotone con il lino e il cashmere con la lana pregiata.

### Materiali artificiali e riciclati

Le indicazioni di seguito riportate si riferiscono a materie prime e materiali artificiali, ovvero: materiali riciclati realizzati con la lavorazione di cotone, lana, cashmere, seta, pelle, viscosa, ecc., fibre cellulosiche artificiali vergini (es. viscosa, cupro, acetato, ecc.), sintetici (es. poliestere, poliammide, ecc.) e bio-sintetici. In questa macrocategoria Kering:

- Privilegia l'uso di materiali con contenuto riciclato (preferendo, in particolare, materie prime riciclate post-consumo e, in via subordinata, materie prime pre-consumo), e come seconda opzione, l'uso di materiali con contenuto bio-based (privilegiando, in particolare, biofeestock di seconda o terza generazione). Per la corretta interpretazione dell'argomento "contenuto riciclato", si rimanda al

capitolo "Guida per la circolarità" in questo documento;

- Scoraggia l'uso di materie prime non rinnovabili, in particolare le fibre sintetiche e i materiali plastici convenzionali il cui contenuto di carbonio sia di origine fossile ;
- Scoraggia la promozione di fibre e materiali biodegradabili o compostabili; quando si tratta di fine vita, Kering scoraggia fortemente la produzione di prodotti biodegradabili e compostabili;
- Privilegia i materiali riciclabili quando questi possano essere riciclati usando processi e tecnologie di riciclo già esistenti e su ampia scala;
- Privilegia i materiali tessili a contenuto riciclato provenienti da tecnologie di riciclo da fibra a fibra sia meccaniche che chimiche. Kering esprime preoccupazione per il poliestere riciclato utilizzato nei materiali sintetici e plastici quando derivano dalla circolarità degli imballaggi , come quello delle bottiglie in PET - queste dovrebbero essere mantenute in un sistema di riciclo a ciclo chiuso per i materiali a contatto con gli alimenti. I fornitori dovrebbero utilizzare materiali riciclati prodotti da materie prime non utilizzate nei cicli virtuosi dell'imballaggio. Inoltre, Kering raccomanda vivamente di studiare i processi emergenti di riciclo da fibra a fibra; Kering incoraggia i fornitori a sostenere tutte le iniziative correlate.

## TRASPARENZA E TRACCIABILITÀ

Kering richiede ai fornitori di supportare qualsiasi richiesta relativa alla trasparenza delle proprie catene di fornitura e di fornire informazioni sulla tracciabilità dei materiali acquistati al fine di:

- Rispondere alle future normative in materia;
- Raccogliere dati affidabili (più generali per la trasparenza, a livello di SKU di prodotto per la tracciabilità) per la gestione dei dati operativi sulla sostenibilità di Kering;
- Aumentare la visibilità nelle catene di fornitura di Kering;
- Migliorare i programmi di verifica e le procedure di conformità dei documenti svolti da Kering e dai suoi marchi;
- Ridurre i rischi di approvvigionamento da aree ad alto rischio, in termini di impatto sociale e ambientale;
- Costruire relazioni più forti e di fiducia tra marchi, fornitori, subfornitori e clienti.

Da questa premessa Kering:

- Definisce chiaramente come affrontare sia la trasparenza che la tracciabilità, e i relativi quadri d'azione, per ogni materiale (per queste definizioni si rimanda al [Glossario](#) di questo documento);



- Richiede prove di trasparenza in tutte le catene di approvvigionamento e incentiva qualsiasi iniziativa indirizzata alla tracciabilità del prodotto, dalla produzione iniziale della materia prima alla produzione finale del prodotto finito. Di conseguenza, Kering sostiene l'impegno di subfornitori e fornitori per costruire catene di fornitura integrate.
- Riconosce la complessità di implementazione della tracciabilità, che può basarsi su sistemi di catena di custodia e richiede una forte collaborazione lungo l'intera catena di fornitura (per la definizione di catena di custodia, consultare il [Glossario](#) in questo documento);
- Esegue programmi di verifica interna, come le pratiche di audit forense, su specifiche categorie di materiali (ad esempio il cotone organico) per verificare e garantire la coerenza delle dichiarazioni in tema di sostenibilità sulle materie prime. Kering suggerisce vivamente ai subfornitori e ai fornitori di intraprendere e implementare le pratiche di verifica o di test condotte da diversi schemi di certificazione/standard.

### NON- DEFORESTAZIONE E NON- CONVERSIONE

Kering si impegna a garantire che il suo approvvigionamento di materie prime naturali non sia legato alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi

naturali (compresi quelli terrestri, d'acqua dolce e marini). Ciò riguarda tutti gli ecosistemi naturali, comprese, ma non solo, le foreste antiche e a rischio, gli ecosistemi che soddisfano i criteri delle Aree Chiave di Biodiversità, delle Aree ad Alto Valore di Conservazione, delle Aree ad Alto Stock di Carbonio e delle Aree a Carbonio Irrecuperabile.

Kering si impegna nell'eliminazione della deforestazione e della conversione considerando come data limite di riferimento il 31 dicembre 2020. Ciò significa che le aree in cui gli ecosistemi naturali sono stati disboscati o degradati dal 31 dicembre 2020 sono considerate non conformi all'impegno e le materie prime prodotte in tali aree non possono entrare nelle catene di approvvigionamento di Kering. Questa data limite non sostituisce eventuali date limite precedenti: nei biomi o negli schemi di certificazione in cui si applica una data limite precedente, questa deve essere rispettata. I fornitori diretti devono trasmettere questo requisito a monte per garantire che sia valido per l'intera catena di fornitura.

Vedere Material Innovation Lab per ulteriori informazioni su questi argomenti (vedi [RIQUADRO 2](#)).



### RIQUADRO 1: Il Kering Regenerative Fund for Nature

Lanciato nel gennaio 2021, il Regenerative Fund for Nature illustra l'impegno del Gruppo a preservare la biodiversità, che è indissolubilmente legata al futuro dell'industria del lusso.

Il Regenerative Fund for Nature si propone di trasformare le pratiche agricole acquistando materie prime come pelle, cotone, lana e cashmere da produttori che garantiscono una migliore salute del suolo e dell'ecosistema, migliorando la biodiversità e i mezzi di sussistenza della comunità.

Gestito da Conservation International, il Fondo rigenerativo per la natura mira a trasformare 1 milione di ettari di terreni agricoli utilizzando pratiche rigenerative entro il 2025.

In pratica, il Fondo fornisce sovvenzioni a gruppi di agricoltori, leader di progetto, ONG e altri soggetti interessati che sono pronti a testare, provare e scalare le pratiche rigenerative, che si concentrano sul lavoro in armonia con i sistemi naturali.

Tutti i beneficiari si trovano in uno o più dei paesi prioritari stabiliti da Conservation International. All'interno di queste aree geografiche ad alta priorità, i beneficiari vengono selezionati da Kering sulla base di un'analisi scientifica che valuta tre criteri: l'importanza dei materiali per le filiere della moda, la fattibilità dell'implementazione pratica dei progetti per la sostenibilità e il potenziale impatto positivo sulla biodiversità, i cicli dell'acqua, i cambiamenti climatici e la salute del suolo.

### RIQUADRO 2: Il Kering Material Innovation Lab

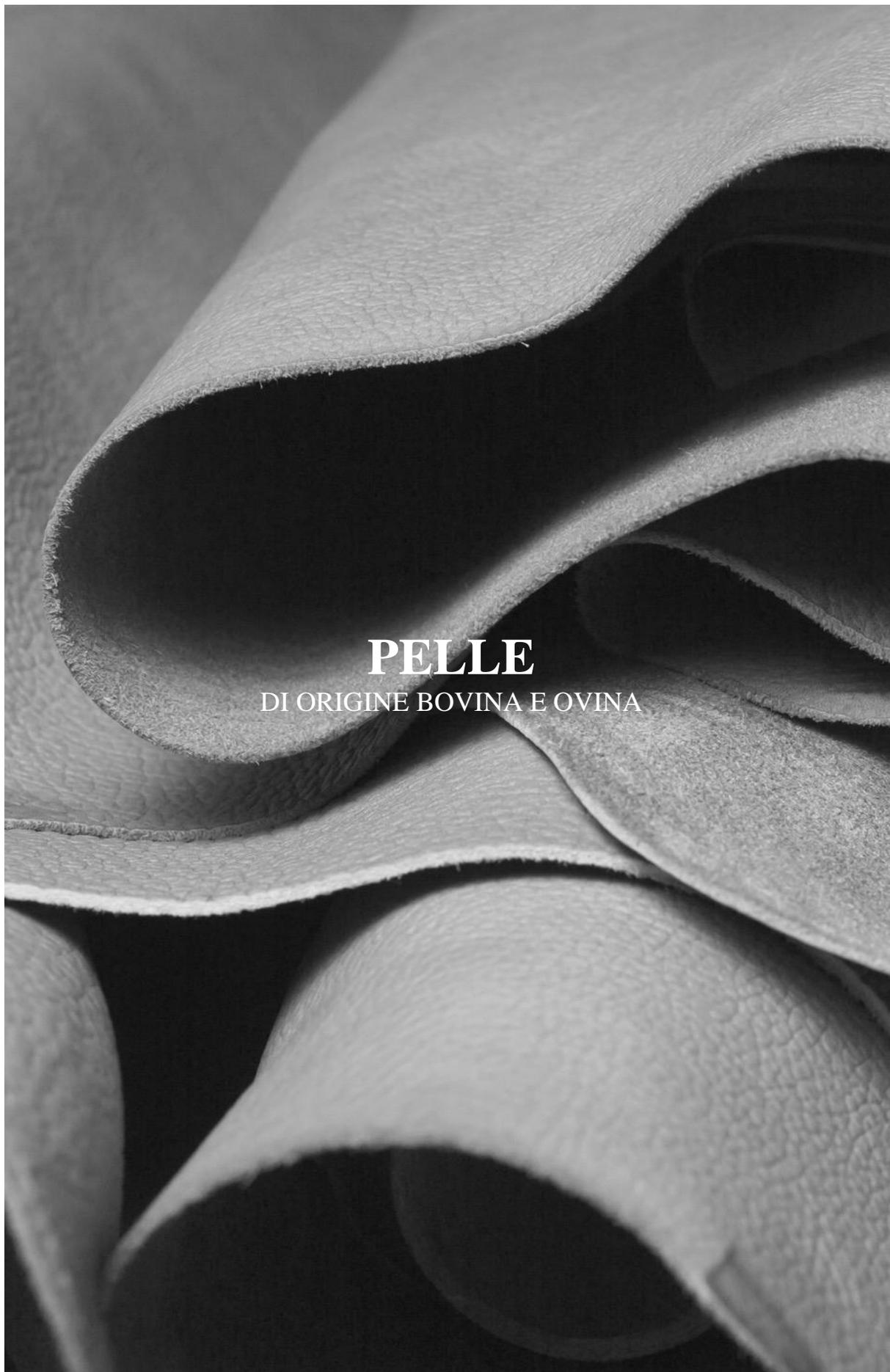
Il Kering Material Innovation Lab (MIL) è stato fondato nel 2013 e attualmente ha sede a Milano.

L'obiettivo principale del MIL è supportare l'integrazione di soluzioni tessili più sostenibili e innovative nelle collezioni e nelle catene di fornitura delle Maison Kering.

Il MIL rende operativa la strategia di sostenibilità di Kering in relazione ai materiali tessili attraverso tre pilastri principali: approvvigionamento, R&S e sperimentazione. Il MIL collabora con le Maison Kering per favorire una trasformazione sostenibile dell'approvvigionamento, sviluppando catene di fornitura, collaborando con gli stakeholder a monte e aumentando la trasparenza e la tracciabilità. Il MIL collabora con i produttori per sviluppare tessuti speciali e studia le future frontiere della sostenibilità. Il MIL guida l'innovazione nel settore del lusso collaborando con innovatori e stakeholder, individuando, testando e sperimentando le tecnologie più promettenti.

Per questo motivo, il MIL promuove la cultura della sostenibilità e dell'innovazione nell'industria tessile. Inoltre, il MIL aggiorna costantemente una libreria di soluzioni più sostenibili e innovative (tessuti, finiture, materiali non tessuti, tecnologie di lavorazione, ecc.) valutate in base a standard di sostenibilità sia interni che esterni.





**PELLE**  
DI ORIGINE BOVINA E OVINA



La produzione della pelle può avere rilevanti impatti negativi in termini ambientali, sociali e di benessere animale. 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. Tra i 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. Kering crede nella collaborazione con l'intera filiera per garantire le migliori pratiche sia in termini di tracciabilità che di tutela ambientale e di benessere degli animali.

Per Kering, l'unico modo efficace di ridurre i rischi associati agli impatti sociali e ambientali consiste nell'aver la tracciabilità completa della pelle lungo la filiera. Kering è pienamente consapevole che la tracciabilità rappresenta una sfida, ma i fornitori devono impegnarsi a migliorare questo requisito collaborando attivamente con i macelli e gli altri soggetti coinvolti 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 sempre di approvvigionarsi da allevamenti che vantano sistemi produttivi in linea con gli Standard Kering.

---

Questo Standard definisce le specifiche di Kering per l'approvvigionamento della pelle, una materia prima di fondamentale importanza con un'ampia gamma di applicazioni nel nostro portafoglio di prodotti che comprende articoli di pelletteria, calzature al prêt-à-porter, e accessori.

Lo Standard si applica in particolar modo agli allevamenti che producono pelle bovina (vitellone, bovino adulto, vitello), ovina e shearling (pecora, agnello) e caprina (capra), e riguarda tutte le varie fasi, dall'allevamento fino alla macellazione degli animali.

I requisiti in esso contenuti indicano come ridurre gli impatti diretti e indiretti dell'allevamento a livello sociale, ambientale e di benessere animale. Oltre a fissare i requisiti relativi all'allevamento, questo Standard prevede anche i requisiti di trasparenza e tracciabilità lungo l'intera filiera.

In aggiunta, sono disponibili Standard Kering aggiuntivi per la lavorazione e la concia delle pelli (vedere lo [Standard Kering sulla concia](#) e lo [Standard Kering sulla produzione di articoli di pelletteria e calzature](#)).

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

- Assicurare il pieno rispetto di 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](#)
- Prevenire il degrado e la distruzione degli ecosistemi naturali
- Garantire i più elevati standard di benessere animale
- Favorire pratiche produttive ecologicamente sostenibili negli allevamenti



## REQUISITI PER IL 2025

© Fornire le informazioni minime richieste sull'origine delle pelli

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza all'interno della sua catena di fornitura della pelle. In questo contesto, i fornitori di pelle sono chiamati a fornire a Kering, quando richiesto, informazioni sull'origine delle pelli. Queste informazioni comprendono:

- Sede e nome della conceria che effettua la rifinitura
- Sedi e nomi di tutte le concerie coinvolte nelle fasi precedenti alla rifinitura
- Ubicazione (paese, regione) e nome del macello
- Paese di origine (ad esempio, paese di allevamento)
- Sede (paese, regione) e nome del macello
- Paese di origine (ovvero ad esempio, il paese dell'i allevamento)

Acquistare solo dai “paesi preferiti” da Kering o da fonti specifiche verificate da Kering

Kering promuove una ricerca continua da parte di esperti per: (1) valutare i rischi legati all'acquisto di pelli grezze o lavorate in base a fattori quali pratiche agricole, inquinamento ambientale, benessere animale e condizioni di lavoro e (2) identificare i paesi, e in alcuni casi gli allevamenti, dai quali è preferibile acquistare le pelli. Nel [RIQUADRO 1](#) è riportato un elenco dei “paesi preferiti” e alcune spiegazioni in merito.

È richiesto a tutti i fornitori di acquistare pelli grezze o lavorate destinate al Gruppo Kering esclusivamente da:

- Paesi preferiti indicati nel [RIQUADRO 1](#), dando priorità alle attività che vantano le certificazioni elencate nel [RIQUADRO 2](#). Nota: la tipologia di sistema di allevamento (ad esempio, pascolo pianificato, nessuna conversione di habitat naturali) e l'applicazione di pratiche di benessere animale e di riduzione degli impatti ambientali (diretti e indiretti) sono considerati come fonti “preferite”.

E/o da qualsiasi paese considerato a medio rischio in base al processo descritto nel [RIQUADRO 1](#), a condizione che la fonte di approvvigionamento delle pelli grezze o lavorate (come l'allevamento e il macello) sia verificata più sostenibili delle pratiche convenzionali tramite:

- Certificazioni o standard di enti terzi elencati nel [RIQUADRO 2](#);
- Verifica effettuata da una controparte appartenente al settore alimentare (o altro settore se pertinente);
- Verifiche condotte da Kering, ove necessario.

© Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering si impegna a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere.

Per quanto riguarda le pelli e i pellami per la produzione del cuoio, Kering adotta un approccio basato sul rischio, mappando le proprie filiere della pelle almeno fino al macello, come meglio precisato nelle sezioni precedenti, e privilegiando l'approvvigionamento da fornitori che rientrano nell'Elenco dei paesi di approvvigionamento preferiti per la pelle, riportato nel [RIQUADRO 1](#).

Avendo la consapevolezza di non poter gestire i rischi di deforestazione e conversione agendo da solo, Kering ha aderito all'iniziativa Deforestation-Free Call to Action for Leather lanciata da Textile Exchange per combattere la deforestazione nella filiera della pelle, ed esorta i propri fornitori e le aziende del settore ad aderire a questi impegni e a contribuire attivamente alla loro attuazione a livello individuale e collettivo.

© 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](#).

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

Tutti i fornitori/subfornitori che trattano animali vivi 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 Kering definiscono 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](#).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per fornire ulteriori informazioni sull'origine delle pelli

Kering si impegna a raggiungere il massimo livello 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, informazioni aggiuntive sull'origine delle pelli. Tali informazioni comprendono:

- Sede (paese, area) degli allevamenti (da quello finale a quello iniziale d'allevamento)

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità delle pelli

Kering prevede di raggiungere la tracciabilità completa delle pelli fino a livello dell'allevamento, il tutto con il supporto di meccanismi di tracciabilità e verifica fisici e digitali. Questo obiettivo richiederà collaborazione all'interno dell'intera filiera della pelle.

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 3: 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.

### Garantire l'uso di pratiche di agricoltura rigenerativa

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si impegna a privilegiare l'uso di materie prime prodotte nell'ambito di sistemi di agricoltura rigenerativa i cui effetti sulla natura siano definiti in modo chiaro, ampiamente monitorati e valutati.

Per quanto riguarda la pelle, vengono privilegiate le materie prime naturali provenienti da:

- Produttori supportati dal Regenerative Fund for Nature.
- Produttori che seguono pratiche rigenerative e garantiscono risultati che sono oggetto di verifica da parte di terzi, quale l'Ecological Outcome Verification (EOV) del programma "Land to Market" del Savory Institute o la certificazione Regenerative Organic Certified rilasciata da Regenerative Organic Alliance



**RIQUADRO 1: Elenco dei paesi di approvvigionamento preferiti per la pelle**

Kering sostiene costantemente la ricerca per valutare il rischio di approvvigionamento di pelle da paesi diversi. Utilizzando le migliori informazioni disponibili, mantiene aggiornato l'elenco di paesi a basso, medio e alto rischio per l'approvvigionamento di pelle, che prende in considerazione i seguenti rischi:

- Rischio di conversione di ecosistemi sensibili (in particolare le foreste naturali e le praterie) in pascoli per l'allevamento.
- Rischio che le pratiche agricole presentino gravi impatti ambientali (ad esempio forte inquinamento dell'acqua, emissioni elevate di gas serra, ecc.).
- Rischio di lavoro forzato o lavoro minorile.
- Rischio di occupazione di terre contese dalle popolazioni indigene o aree protette dalla legislazione federale, statale o municipale.
- Rischio di benessere animale carente a causa di quadri normativi poco stringenti o di pratiche locali inadeguate.
- Rischio legato alla tracciabilità (mancanza di certificazione specifica per la catena alimentare, nessun regolamento nazionale, ecc.).

La tabella seguente riporta le fonti di approvvigionamento preferite da Kering in quanto presentano un rischio più basso relativo agli aspetti sopra elencati. Questo elenco è frutto delle migliori conoscenze in possesso di Kering nel momento in cui viene redatto il presente documento. 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
<b>Pelli bovine</b> (tra cui vitellone, bovino adulto, vitello)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Europa: Austria, Belgio, Danimarca, Finlandia, Francia, Germania, Grecia, Irlanda, Italia, Lettonia, Lituania, Paesi Bassi, Norvegia, Polonia, Slovenia, Spagna, Svezia, Svizzera, Regno Unito</li> <li>• Nuova Zelanda</li> </ul>
<b>Pelli ovine</b> (tra cui pecora, capra, agnello)	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Europa: Francia, Germania, Grecia, Islanda, Irlanda, Italia, Paesi Bassi, Portogallo, Spagna, Svezia, Svizzera, Regno Unito</li> <li>• Nuova Zelanda</li> </ul>



## RIQUADRO 2: Certificazioni raccomandate per le pelli

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 pratiche più sostenibili riguardo, quali benessere degli animali, conservazione della biodiversità e pratiche di allevamento ecologico.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>BOVINI: VITELLONE, BOVINO ADULTO, VITELLO, VITELLINO, BUFALO da AGRICOLTURA RIGENERATIVA</b>			
<b>Verifica dei risultati ecologici (EOV)</b>	Programma Land to Market del Savory Institute		Globale <i>Nota: essendo l'EOV focalizzata sugli aspetti ambientali, dovrebbe essere associata ad altre certificazioni pertinenti che indicano il benessere degli animali</i>
<b>Regenerative Organic Certified</b>	Regenerative Organic Alliance		Globale
<b>BOVINI: VITELLONE, BOVINO ADULTO, VITELLO, VITELLINO, BUFALO</b>			
<b>Regolamento UE in materia di certificazione biologica 2018/848 e 889/2008</b>	Certificazione biologica UE		Globale
<b>Beter Leven</b> (Bovini destinati alla macellazione, Vitelli)	Società olandese per la protezione degli animali		Paesi Bassi
<b>Label Rouge Viandes</b> (Bovini, Vitello)	Label Rouge Viandes		Francia
<b>Certified Animal welfare approved by AGW</b>	Standard A Greener World		Globale
<b>Certified Grassfed by AGW</b>	Standard A Greener World		Globale
<b>Certified Humane</b>	Humane Farm Animal Care		Globale



<b>Animal Welfare Certified</b>	Global Animal Partnership		Globale
<b>RSPCA Assured – per bovini destinati alla macellazione</b>	Standard per il benessere RSPCA		Regno Unito
<b>Le Veau sous la mère</b>	Comité Interprofessionnel Veau sous la Mère		Francia
<b>Classyfarm</b>	Centro di Referenza Nazionale per il Benessere Animale (Italia)		Italia
<b>Pasture for Life</b>	Associazione Pasture Fed Livestock		Regno Unito e Irlanda
<b>American Humane Certified</b>	American Humane		USA
<b>SPCA Certified Bovini destinati alla macellazione</b>	SPCA (Nuova Zelanda)		Nuova Zelanda
<b>PICCOLI RUMINANTI: PECORA, AGNELLO, MONTONE, CAPRA da AGRICOLTURA RIGENERATIVA</b>			
<b>@Fundación Global Nature</b>	Regenerative Fund for Nature		Spagna
<b>Epiterre</b>	Regenerative Fund for Nature		Francia
<b>Verifica dei risultati ecologici (EOV)</b>	Programma Land to Market del Savory Institute		Globale <i>Nota: essendo l'EOV focalizzata sugli aspetti ambientali, dovrebbe essere associata ad altre certificazioni pertinenti che indicano il benessere degli animali</i>
<b>Regenerative Organic Certified</b>	Regenerative Organic Alliance		Globale



<b>Animal Welfare Certified</b>	Global Animal Partnership		Globale
<b>Standard RSPCA Assured per ovini</b>	Standard per il benessere RSPCA		Regno Unito
<b>Certified Karoo Meat</b>	Karoo Development Foundation/Karoo Lamb Consortium		Sudafrica
<b>Pasture for Life</b>	Associazione Pasture Fed Livestock		Regno Unito e Irlanda
<b>SPCA Certified [Carne] Ovini</b>	SPCA (Nuova Zelanda)		Nuova Zelanda
<b>PICCOLI RUMINANTI: PECORA, AGNELLO, MONTONE, CAPRA</b>			
<b>Regolamento UE in materia di certificazione biologica 2018/848 e 889/2008</b>	Certificazione biologica UE		Globale
<b>Label Rouge Viandes Agnello</b>	Label Rouge Viandes		Francia
<b>Certified Animal welfare approved by AGW</b>	Standard A Greener World		Globale
<b>Certified Grassfed by AGW</b>	Standard A Greener World		Globale
<b>Certified Humane</b>	Humane Farm Animal Care		Globale



**RIQUADRO 3:** Certificazioni raccomandate per la tracciabilità della pelle

<b>Nome</b>	<b>Stato</b>	<b>Ente certificatore</b>	<b>Campo di applicazione</b>
<b>LWG</b>	Standard privato	Leather Working Group	Applicabile a livello internazionale.
<b>ICEC</b>	Standard privato	Istituto di Certificazione della Qualità per l'Industria Conciaria	Applicabile a livello internazionale, iniziato con le concerie in Italia
<b>CSCB</b>	Standard nazionale	Certificação de sustentabilidade do Couro Brasileiro	Incentrato sulle pratiche in uso nelle concerie brasiliane



#### RIQUADRO 4: Buone pratiche per le dichiarazioni relative ai materiali riciclati dalla pelle

La ricerca sui percorsi di valorizzazione della pelle è in crescita. Tuttavia, le dichiarazioni sul contenuto riciclato richiedono un'attenta valutazione per garantire l'accuratezza, la credibilità e la conformità agli standard normativi.

Queste raccomandazioni devono essere considerate congiuntamente al RIQUADRO 3 delle Linee guida per le dichiarazioni di sostenibilità, in particolare:

- per le dichiarazioni sul contenuto riciclato può essere preso in considerazione solo il contenuto riciclato derivante dal riciclo di rifiuti post-consumo o dal riciclo di rifiuti pre-consumo esterni al brand (ISO 14021). Ciò significa che i rifiuti interni pre-consumo dei brand sono esclusi dall'ambito della dichiarazione sul contenuto riciclato, in particolare il materiale derivante dal riciclo di prodotti invenduti e/o materiali di scarto.
- solo il contenuto ricondizionato derivante dal riciclo di rifiuti post-consumo o dal riciclo esterno di rifiuti pre-consumo del brand può essere considerato per le indicazioni sul contenuto ricondizionato.
  - I rifiuti pre-consumo interni del marchio sono esclusi dall'ambito della dichiarazione sul contenuto riciclato, in particolare il materiale ottenuto dallo smantellamento di prodotti invenduti.
  - Kering non considera l'utilizzo di materiali inutilizzati di un brand (da collezioni precedenti) come ricondizionamento

Considerando i tre casi in cui la pelle può essere riciclata, nonché le definizioni sottostanti, occorre fare riferimento alla seguente tabella:

CASO	CLAIM	NOTE
Smontaggio di un prodotto finito per realizzarne uno nuovo, senza sbrindellatura	Materiale con contenuto riciclato pari al x%	Deve essere specificata la percentuale di materiale riciclato e riutilizzato. Deve essere specificata l'origine del materiale (ad es. scarti, semilavorati, uniformi usate, ecc.)
Riutilizzo degli scarti di pelle di un prodotto per realizzare un nuovo prodotto, senza sbrindellatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Pelle recuperata</li> </ul>	Deve essere specificata l'origine del materiale
Riutilizzo di scarti e tagli di pelle, con sbrindellatura	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Similpelle</li> </ul>	Solo se il contenuto di fibre di pelle è > 50% (in peso anidro)

#### Definizioni

##### Pelle

##### *International Council of Tanners (ICT) - Glossario Internazionale dei Termini della Pelle*

Termine generico per indicare un pellame con la sua struttura fibrosa originale più o meno intatta, conciata per renderla a prova di putrefazione. I peli o la lana potrebbero essere stati rimossi o meno. La pelle è anche ricavata da un pellame che è stato diviso in strati o segmentato prima o dopo la concia; tuttavia, se il pellame conciato viene disintegrato meccanicamente e/o chimicamente in particelle fibrose, piccoli pezzi o polveri e poi, con o senza la combinazione di un agente legante, viene trasformato in fogli o altre forme, tali fogli o forme non sono da considerarsi pelle. Se la pelle presenta un rivestimento superficiale, quest'ultimo, indipendentemente dal modo in cui viene applicato, non deve essere più spesso di 0,15 mm.

Nota: anche la *Direttiva Europea 94/11/CE* e la Norma Europea *EN 15987 (ottobre 2022)* utilizzano la definizione sopra riportata

*Decreto francese n. 2010-29 dell'8 gennaio 2010*



Prodotto ricavato dal pellame di un animale mediante concia o impregnazione che ne preserva la struttura naturale e che ha conservato in tutto o in parte la grana.

**Definizione di pelle riciclata di Textile Exchange**

**Modulo sul cuoio Manuale 2022**

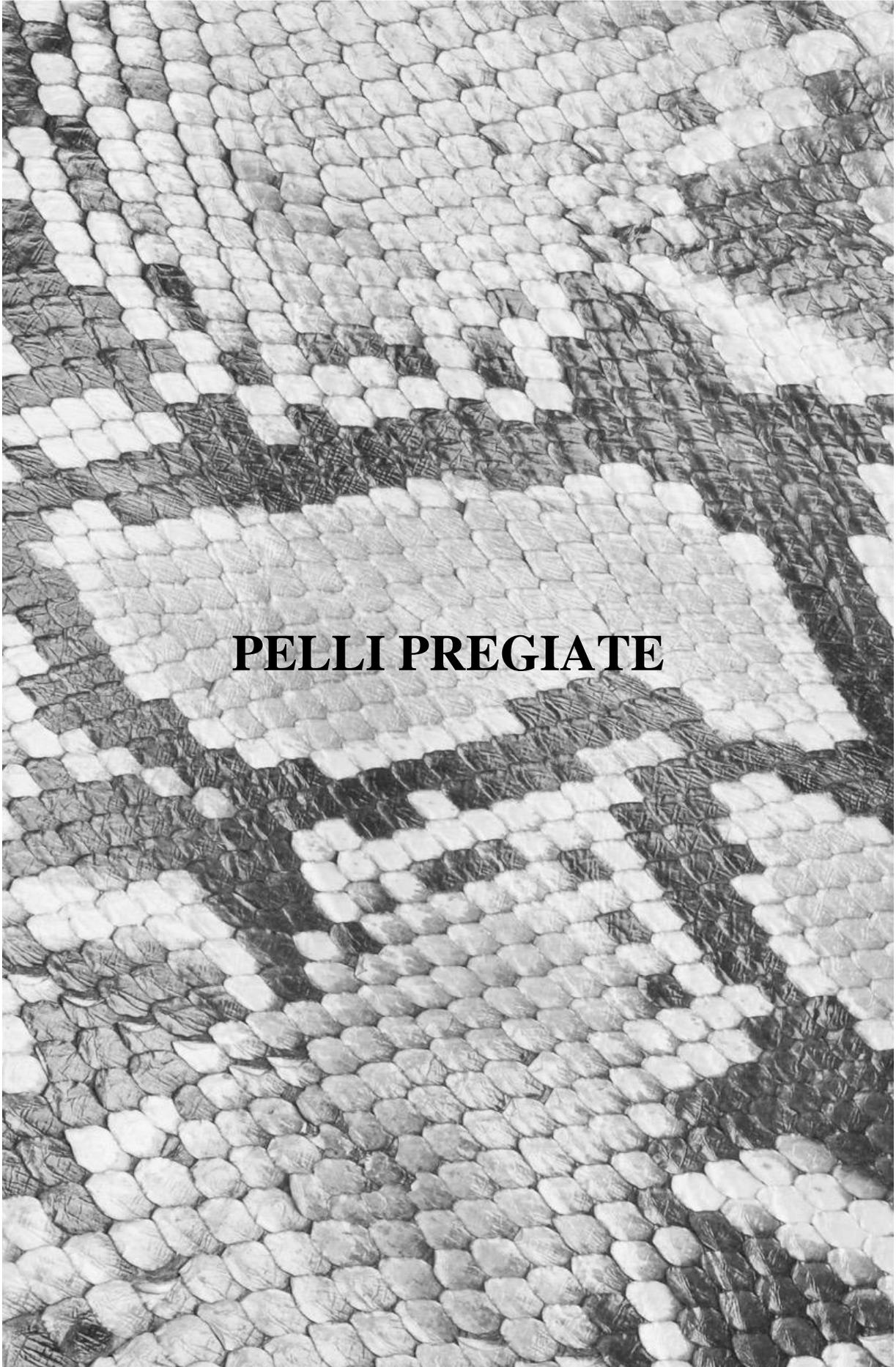
- Pelle riciclata: Pelle riciclata attraverso un processo che garantisce l'integrità della struttura delle fibre. La pelle macinata e riformata non può essere definita pelle riciclata.
- Fibra di pelle riciclata: Materiale avente una quantità minima del 50% in peso di fibre di cuoio secco, in cui le pelli conciate vengono disintegrate meccanicamente e/o chimicamente in particelle fibrose, piccoli pezzi o polveri e poi, con o senza la combinazione di un legante chimico, vengono trasformate in fogli.

**Similpelle**

***Decreto francese n. 2010-29 dell'8 gennaio 2010***

Materiale costituito da fibre di pelle agglomerate con un legante idoneo e con un contenuto di fibre non inferiore al 50% in peso anidro.





## PELLI PREGIATE



Alcuni dei prodotti venduti dai marchi Kering sono realizzati con pelli pregiate provenienti da diverse specie 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, impatti ambientali 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 l'impatto sulla fauna selvatica e il rispettivo habitat siano ridotti al minimo.

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 è pienamente consapevole che promuovere costantemente la ricerca e raccogliere dati sulla filiera è essenziale per soddisfare i propri standard.

---

Lo Standard Kering per le pelli pregiate stabilisce rigorosi criteri per l'approvvigionamento di pelli provenienti dalle seguenti specie:

- Coccodrilli e specie affini (ad es. coccodrilli, caimani e alligatori)
- Serpenti (ad es. pitoni, anaconda, ecc.)
- Lucertole e specie affini (ad es. tejus, varanidi, ecc.)
- Uccelli (ad es. struzzo)
- Altre specie (ad es. pesci, compresi salmone e storione)

Si applica a tutti i prodotti che possono essere realizzati utilizzando pelli pregiate, quali borse, orologi e accessori.

Questo Standard è incentrato su stringenti requisiti relativi a benessere animale, tracciabilità, impatti ambientali, diritti umani e responsabilità sociale. Si applica sia agli animali allevati che a quelli selvatici.

Inoltre, sono disponibili altri Standard Kering specifici 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, con particolare attenzione ai 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 gli impatti negativi sulla fauna selvatica e sul rispettivo habitat siano ridotti al minimo



## REQUISITI PER IL 2025

### © Evitare, per Kering o qualsiasi altro cliente, l'approvvigionamento di qualunque specie oggetto di commercio o 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). Tuttavia, sono previste alcune eccezioni in base alla presenza o meno di una specie nelle 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 condizione che le procedure CITES siano rigorosamente rispettate e che i fornitori siano disposti e in grado di condividere determinate informazioni sul loro approvvigionamento (vedere "Garantire la completa tracciabilità di tutti i pellami").

I fornitori devono impegnarsi a evitare l'approvvigionamento da paesi o attività ad alto rischio di non conformità alla convenzione CITES (ad es. Laos).

Per i serpenti, i rettili e coccodrilli, Kering non permette l'approvvigionamento di specie non contemplate dalla convenzione CITES. Per uccelli, pesci e altre specie, è possibile approvvigionarsi da specie non contemplate dalla convenzione CITES. Tuttavia, in questi casi Kering richiede estrema prudenza ed esige che i fornitori forniscano anticipatamente, per poterle verificare, informazioni dettagliate sull'ubicazione (paese/regione) sull'origine (animali da allevamento o selvatici) e sulle pratiche per il benessere animale.

Gli specie citate dalla Legge sulle specie in via di estinzione degli Stati Uniti e/o soggetti a restrizioni dell'Unione Europea (Normative comunitarie sul

commercio di specie selvatiche) non devono essere acquistate, salvo conformità con le restrizioni e i requisiti di tali 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.

### Acquistare da paesi e attività preferiti da Kering

I fornitori devono acquistare esclusivamente dai paesi e dalle attività preferiti da Kering (vedere 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 di Kering per il 2025 e soddisfino gli Standard Kering. Questo significa che non è consentito l'approvvigionamento tramite permessi di riesportazione o fonti che non possano identificare e verificare l'origine reale dell'animale.



## REQUISITI PER IL 2025

### © 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, che 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

I fornitori devono predisporre sistemi per verificare la reale provenienza delle pelli pregiate. Questi comprendono meccanismi di tracciabilità fisica (ad es. targhette di plastica, etichette RFID, ecc.) lungo la filiera e sistemi efficaci per la gestione della documentazione a supporto della tracciabilità fisica. I fornitori accettano di sottoporsi a verifiche sulla tracciabilità e sull'approvvigionamento.

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.

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

I fornitori devono essere a conoscenza degli Standard Kering specifici per il benessere delle varie specie.

Tutti i fornitori/subfornitori che trattano animali vivi (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 l'assenza di impatti negativi sulla fauna selvatica, nonché sul benessere degli animali in allevamento, 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 e, per lo struzzo da allevamento, gli standard della South African Ostrich Business Chamber (SAOBC). La International Multistakeholder Association for Reptile Conservation (IMARC, ex SARCA) è un esempio di ulteriore certificazione in corso di sviluppo che potrebbe soddisfare gli Standard Kering per i rettili. IMARC è un'associazione multi-stakeholder che opera come piattaforma tecnica per una missione multi-stakeholder volta a promuovere catene di approvvigionamento responsabili e trasparenti di pelli di rettile del Sud-Est asiatico e migliorare il contesto operativo del commercio.

L'IMARC sta sviluppando uno standard di approvvigionamento responsabile di rettili (RRSS) per gli animali destinati al commercio di pelli. Lo standard copre quattro moduli: integrità aziendale, benessere degli animali, responsabilità sociale e responsabilità ambientale. Vedere [Appendice: 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](#).

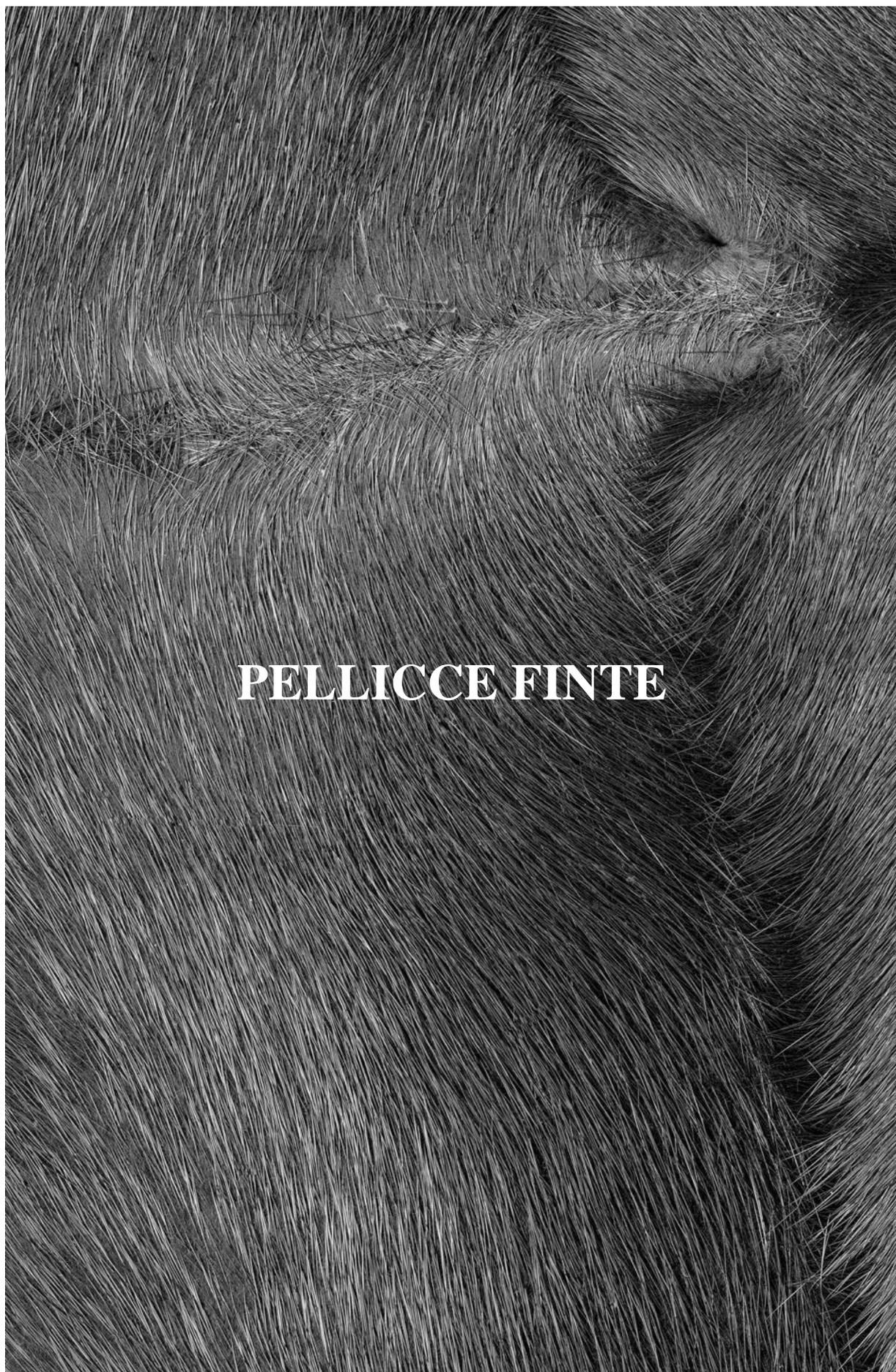


**RIQUADRO 1:** Elenco dei paesi di approvvigionamento preferiti per le pelli pregiate

La presente tabella elenca le fonti di approvvigionamento delle specie più importanti preferite da Kering poiché ritenute le più vicine ai Requisiti per il 2025 per le pelli pregiate. L'elenco riporta le migliori conoscenze a disposizione di Kering al momento della stesura del presente documento. Tuttavia, l'elenco potrebbe subire modifiche in futuro 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.

<b>Nome comune</b>	<b>Nome scientifico</b>	<b>Luogo di origine</b>	<b>Provenienza</b>	<b>Certificato CITES richiesto?</b>
<b>STRUZZO</b>	Struthio camelus	Sudafrica	Allevato	No, ma è necessaria la certificazione SAOBC
<b>ALLIGATORE AMERICANO</b>	Alligator mississippiensis	Stati Uniti (Louisiana, Georgia)	Cattività	Sì, Appendice II
		Stati Uniti	Selvatico	
<b>CAIMANO COMUNE</b>	Caiman crocodilus	Venezuela	Selvatico	Sì, Appendice II
<b>COCCODRILLO DEL NILO</b>	Crocodylus niloticus	Sudafrica, Zimbabwe	Cattività	Sì, Appendice II
<b>ANACONDA GIALLA</b>	Eunectes notaeus	Argentina	Selvatico	Sì, Appendice II
<b>PITONE BIRMANO</b>	Python molurus bivittatus	Vietnam	Cattività	Sì, Appendice II
		Thailandia	Cattività	
<b>RETICOLATO PITONE</b>	Python reticulatus	Thailandia, Vietnam	Cattività	Sì, Appendice II





# PELLICCE FINTE



I marchi Kering non usano più la pelliccia nelle loro collezioni. Per “pelliccia” si intende la pelle dell’animale lavorata in cui è stato lasciato il pelo . proveniente 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 orylog, coniglio, castoro, coypu, ecc.), canguro, cervo, opossum. Si precisa che le pelli di pecora e altre pellicce di bestiame sono coperte dagli Standard Kering per le pelli.

Le decisioni dei marchi e una serie di orientamenti legali, come i divieti di vendita di pellicce in alcuni paesi, stanno portando a una costante crescita della domanda di pellicce finte e di prodotti alternativi alle pellicce che non comportino l'utilizzo di risorse di origine animale. Si noti che i termini "pelliccia finta" o "pelliccia ecologica" devono essere utilizzati con attenzione, poiché l'uso di tali termini non è consentito dalle normative di alcuni paesi.

La pelliccia finta è un tipo di tessuto lavorato per simulare una pelliccia animale vera. Negli ultimi decenni, queste pellicce hanno guadagnato sempre più quote di mercato rispetto a quelle vere, a causa delle crescenti preoccupazioni per i diritti degli animali. La pelliccia finta permette di ottenere qualsiasi stile e colore, generalmente è più resistente e meno soggetta ad aggressioni ambientali, e si può produrre in grandi quantità. La pelliccia finta è stata introdotta nel settore della moda nel 1929 e solitamente era di alpaca, per avere una soluzione più conveniente e disponibile rispetto alla pelliccia vera. Tuttavia, la bassa qualità e i colori molto spenti hanno portato questo settore alla creazione di fibre sintetiche, che hanno permesso di ottenere pellicce finte molto più leggere e simili a quelle vere.

Le alternative in pelliccia finta vengono prodotte utilizzando telai circolari per maglieria che usano filati o oppure fibre. I tessuti vengono rivestiti per ridurre la dispersione di fibra durante la produzione e l'uso dei prodotti. È possibile ottenere vari effetti di pelliccia combinando fibre naturali, cellulosiche e sintetiche, in modo da creare numerose opzioni “simili alla pelliccia” tra cui:

- Effetto pelliccia lunga dritta simile a quella di volpe, ottenuto generalmente con fibre sintetiche (poliestere, modacrilico, acrilico)
- Effetto pelliccia corta simile allo shearling, ottenuto generalmente con fibre naturali (lana, mohair, alpaca) e cellulosiche (viscosa, lyocell)

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 da fonti fossili. Il Gruppo Kering raccomanda ai fornitori di adottare un approccio precauzionale per l'approvvigionamento di prodotti alternativi alle pellicce.



I requisiti descritti di seguito per si concentrano sui vari materiali coinvolti nella loro produzione, considerando che la pelliccia finta è un tipo di struttura tessile complessa e non una categoria specifica di materiale, comprendo le relative fasi di lavorazione tessile.

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione tessile e per l'approvvigionamento di fibre sintetiche, fibre cellulosiche, cashmere, lana, seta e altre materie prime.

In sintesi, i principi fondamentali alla base dello Standard Kering per le Pellicce Finte 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 dei Fornitori del Codice Etico di Kering
- Incoraggiare la produzione di fibre naturali che non degradi gli ecosistemi naturali, ma piuttosto ripristini e protegga il suolo, la flora e la fauna selvatica
- Garantire standard elevati di benessere animale per quanto riguarda le fibre animali
- Promuovere l'utilizzo di materiali con contenuto riciclato
- Eliminare le sostanze dannose nella fabbricazione e nell'uso di prodotti conformemente all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL) e all'elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL)
- Migliorare i livelli di efficienza delle risorse in ogni fase dei processi tessili



## REQUISITI PER IL 2025

© Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e luogo del produttore del prodotto finito
- Nome e luogo del produttore della tintura tessile
- Nome e ubicazione del produttore di tessitura/maglieria
- Paese di origine delle fibre naturali (ossia il paese di allevamento)
- Paese di origine del produttore di polimeri sintetici (ossia il produttore di granuli e scaglie)
- Paese del/dei produttore/i di pasta cellulosica

Acquistare solo dalle fonti identificate come “preferite” da Kering

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare materiali per pellicce finte esclusivamente da fonti con le certificazioni elencate nelle varie sezioni degli Standard Kering relative ai materiali e sintetizzate nel RIQUADRO 1.

I fornitori devono consultare la specifica sezione degli Standard Kering quando acquistano materiali usati per prodotti tessili in pelliccia finta come:

- Per tutte le indicazioni sulla lana, consultare gli Standard Kering per la lana
- Per tutte le indicazioni sul cashmere, consultare gli Standard Kering per il cashmere
- Per tutte le indicazioni sulla seta, consultare gli Standard Kering per la seta
- Per tutte le indicazioni su alpaca e mohair, consultare gli Standard Kering per le altre materie prime
- Per tutte le indicazioni sulle fibre cellulosiche, consultare gli Standard Kering per le fibre cellulosiche
- Per tutte le indicazioni sulle fibre sintetiche, consultare gli Standard Kering per le fibre sintetiche

© Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si è impegnato a garantire l'assenza di materie prime nelle sue filiere legate a pratiche di deforestazione o conversione.

Per quanto riguarda le pellicce finte, si applica a tutti i materiali utilizzati per produrle. Per le raccomandazioni sulle tipologie di standard che possono garantire la conformità, si rimanda alle sezioni del presente documento dedicate ai singoli materiali.

© 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 standard elevati per le 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.



## REQUISITI PER IL 2025

Utilizzare materiali con contenuto riciclato

Kering sostiene l'uso di materiali con contenuto riciclato di fibre naturali come lana, cashmere, seta, mohair, alpaca. Quando si usa contenuto riciclato in un prodotto, il contenuto riciclato del materiale deve essere pari ad almeno il 20%. Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi a qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di fibre naturali riciclate. Laddove possibile, Kering raccomanda l'utilizzo di materie prime tessili post-consumo.

- Per tutte le indicazioni sulle modalità di approvvigionamento di lana riciclata consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per la lana](#)
- Per tutte le indicazioni sulle modalità di approvvigionamento di cashmere riciclato, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per il cashmere](#)
- Per tutte le indicazioni sulle modalità di approvvigionamento di seta riciclata, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per la seta](#)
- Per tutte le indicazioni sulle modalità di approvvigionamento di alpaca e mohair riciclati, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le altre materie prime](#)

Kering incoraggia l'uso di fibre cellulosiche ottenute da materiali riciclati, residui agricoli o altre fonti diverse dal legno, per ridurre la dipendenza dalle risorse naturali e i relativi impatti ambientali e sociali. Il contenuto riciclato del materiale dovrebbe essere pari ad almeno il 20%. Questa percentuale minima dovrebbe diventare del 50% dopo il 2025. Laddove possibile, si raccomanda l'uso di materie prime tessili post-consumo. Per tutte le indicazioni sulle modalità di approvvigionamento di fibre cellulosiche riciclate, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le fibre cellulosiche](#).

Kering sostiene l'uso di materiale con contenuto riciclato per le fibre sintetiche. I fornitori dovrebbero proporre come fonti preferite materiali sintetici riciclati, con l'obiettivo di raggiungere il 100% di contenuto riciclato. Kering esprime preoccupazione per il poliestere riciclato utilizzato in materiali sintetici e plastici quando le materie prime provengono da cicli virtuosi di imballaggi puliti post-consumo, in particolare da bottiglie in PET. In questi cicli, le bottiglie in PET sono particolarmente adatte a sistemi di riciclo a circuito chiuso per materiali a contatto con gli alimenti. Per tutte le indicazioni sulle modalità di approvvigionamento di fibre sintetiche riciclate, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le fibre sintetiche](#).

Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

La lavorazione della fibra può 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:

- Chiedere ai fornitori di adottare un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso, in cui le sostanze chimiche utilizzate e prodotte durante la trasformazione della pasta di legno in filamento cellulosico e durante la produzione di fibre sintetiche non siano rilasciate nell'ambiente, con potenziali rischi per i lavoratori. Questo sistema deve prevenire e ridurre le emissioni di sostanze chimiche nell'aria, ridurre il consumo di acqua, ridurre al minimo l'impatto delle sostanze chimiche ed eliminare i rifiuti pericolosi.
- Aderire al programma Clean by Design allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- © Garantire che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle Sostanze Chimiche Soggette a Restrizioni per i Processi Produttivi Kering (MRSL). Vedere [Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#) per maggiori informazioni sull'MRSL
- © Garantire la conformità all'Elenco delle Sostanze Chimiche Soggette a Restrizioni per i Prodotti Kering (PRSL). 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 audit interno sui prodotti
- Affrontare la questione dell'inquinamento da dispersione di microfibre e microplastiche. Per maggiori indicazioni consultare il paragrafo "Evitare la dispersione di microfibre durante l'intero ciclo di vita dei prodotti" riportato nel capitolo delle Linee Guida relative alla Circolarità

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare gli [Standard Kering per l'industria tessile](#).



## REQUISITI PER IL 2025

### Non utilizzare modacrilico nei prodotti Kering

I polimeri modacrilici sono copolimeri ottenuti (ISO 2076) dalla reazione di acrilonitrile, presente tra il 50% e l'85% in peso, e da comonomeri alogeni quali cloruro di polivinile o cloruro di polivinilidene. A causa dell'uso di questi comonomeri, il modacrilico presenta potenziali rischi per l'ambiente e per la salute, in particolare per quanto riguarda il suo fine vita. Oltre al potenziale rischio cancerogeno per i lavoratori, se i comonomeri non sono trattati con attenzione durante il processo produttivo, il modacrilico rappresenta una minaccia per il suo comportamento di pirolisi durante lo smaltimento tramite incenerimento, che provoca l'emissione di diossina. I processi termici (come la pirolisi) o il riciclo chimico di questi materiali non consentono l'estrazione (valorizzazione) di componenti chimici di base come altri polimeri. Inoltre, il modacrilico non offre opportunità di recupero attraverso il riciclo meccanico. Per questi motivi, Kering intende eliminare gradualmente il modacrilico dalle proprie collezioni e dai propri prodotti entro il 2025.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera della pelliccia artificiale. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Queste informazioni comprendono, oltre ai requisiti per il 2025:

- Per i requisiti di trasparenza sul cashmere, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per il cashmere](#)
- Per i requisiti di trasparenza sulla lana, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per la lana](#)
- Per i requisiti di trasparenza sulla seta, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per la seta](#)
- Per i requisiti di trasparenza su alpaca e mohair, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le altre materie prime](#)
- Per i requisiti di trasparenza sulle fibre cellulosiche, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le fibre cellulosiche](#)
- Per i requisiti di trasparenza sulle fibre sintetiche, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le fibre sintetiche](#)

Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Kering richiede la completa tracciabilità della pelliccia finta, a partire dalla produzione delle materie prime, con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificati da terze parti.

La tracciabilità consiste nella capacità di seguire i prodotti o i loro componenti attraverso le fasi della filiera, partendo dalla produzione delle materie prime. Il miglioramento della tracciabilità richiede strumenti specifici e una stretta collaborazione lungo tutta la catena di fornitura.

Garantire l'uso di pratiche di agricoltura rigenerativa per le fibre naturali

Kering richiede ai fornitori di adottare pratiche agricole rigenerative per migliorare e ripristinare il funzionamento degli ecosistemi..

Kering sostiene l'uso di pratiche agricole rigenerative, in grado di apportare vari benefici ecologici e sociali. Questo include:

- Garantire migliore salute del suolo e cicli dell'acqua efficienti, oltre a un maggiore sequestro di carbonio;
- Ridurre gli impatti negativi sulla biodiversità o addirittura avere un impatto positivo la biodiversità

- Eliminare l'uso di prodotti sintetici
- Garantire che gli agricoltori ricevano un pagamento equo nell'adozione di queste pratiche e che le comunità locali ne siano positivamente impattate;
- Garantire i più elevati standard di benessere animale

In quest'ottica, le materie prime provenienti da produttori sostenuti dal Regenerative Fund for Nature dovrebbero avere la priorità. Laddove possibile, privilegiare pratiche e risultati verificati da terze parti come l'Ecological Outcome Verification (EOV) del programma Land to Market del Savory Institute.

Infine, i materiali prodotti in aziende agricole, allevamenti, o paesaggi produttivi in transizione verso l'agricoltura rigenerativa dovrebbero essere privilegiati per accelerare la diffusione di queste pratiche.

Utilizzare materiali con maggiore contenuto riciclato

Per le fibre naturali e cellulosiche, il contenuto riciclato dovrebbe essere pari almeno al 50%. Kering richiede ai fornitori di privilegiare il più possibile materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.

- Per indicazioni sulla lana riciclata, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per la lana](#)
- Per indicazioni sul cashmere riciclato, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per il cashmere](#)
- Per indicazioni sulla seta riciclata, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per la seta](#)
- Per indicazioni su alpaca riciclata e mohair, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le altre materie prime](#)
- Per indicazioni sulle fibre cellulosiche riciclate, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le fibre cellulosiche](#)
- Per le fibre sintetiche, Kering richiede ai fornitori di privilegiare il più possibile contenuti riciclati da fonti post-consumo proveniente da processi emergenti di riciclo da fibra a fibra e da materie prime non legate a cicli virtuosi di imballaggi (ad es. bottiglie in PET). Come seconda opzione, i fornitori devono privilegiare materiali con il massimo contenuto possibile di origine biologica, con un contenuto minimo del 70%. Per ulteriori indicazioni sulle fibre sintetiche riciclate, consultare la sezione dedicata negli [Standard Kering per le fibre sintetiche](#).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi di lavorazione delle pellicce finte

Per ridurre l'impatto ambientale della produzione e la dispersione di microfibre, è possibile adottare diverse opzioni nella lavorazione e nelle tecniche di produzione delle pellicce finte. Vengono 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 invece, i filati vengono lavorati più saldamente, generando una minor dispersione delle fibre.

È preferibile scegliere produttori che utilizzano il sistema del vuoto in linea per l'eliminazione delle fibre sciolte tramite filtraggio e scarico dell'aria. Consultare le [Linee guida relative alla Circolarità](#) per ulteriori informazioni sulla dispersione di microfibre.

Vi sono inoltre, diverse opzioni per ridurre l'impatto ambientale del processo di tintura delle pellicce finte considerando la materia prima di cui sono fatte, 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, preferire la tintura in pasta
- Fibre di poliestere (vergini, riciclate o di origine biologica): tecnologie di tintura ad alta efficienza idrica

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.



**RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per le pelli preziose**

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare fibre naturali, cellulosiche e sintetiche con le certificazioni volontarie elencate nelle varie sezioni degli Standard Kering relative ai materiali e sintetizzate in questo riquadro.

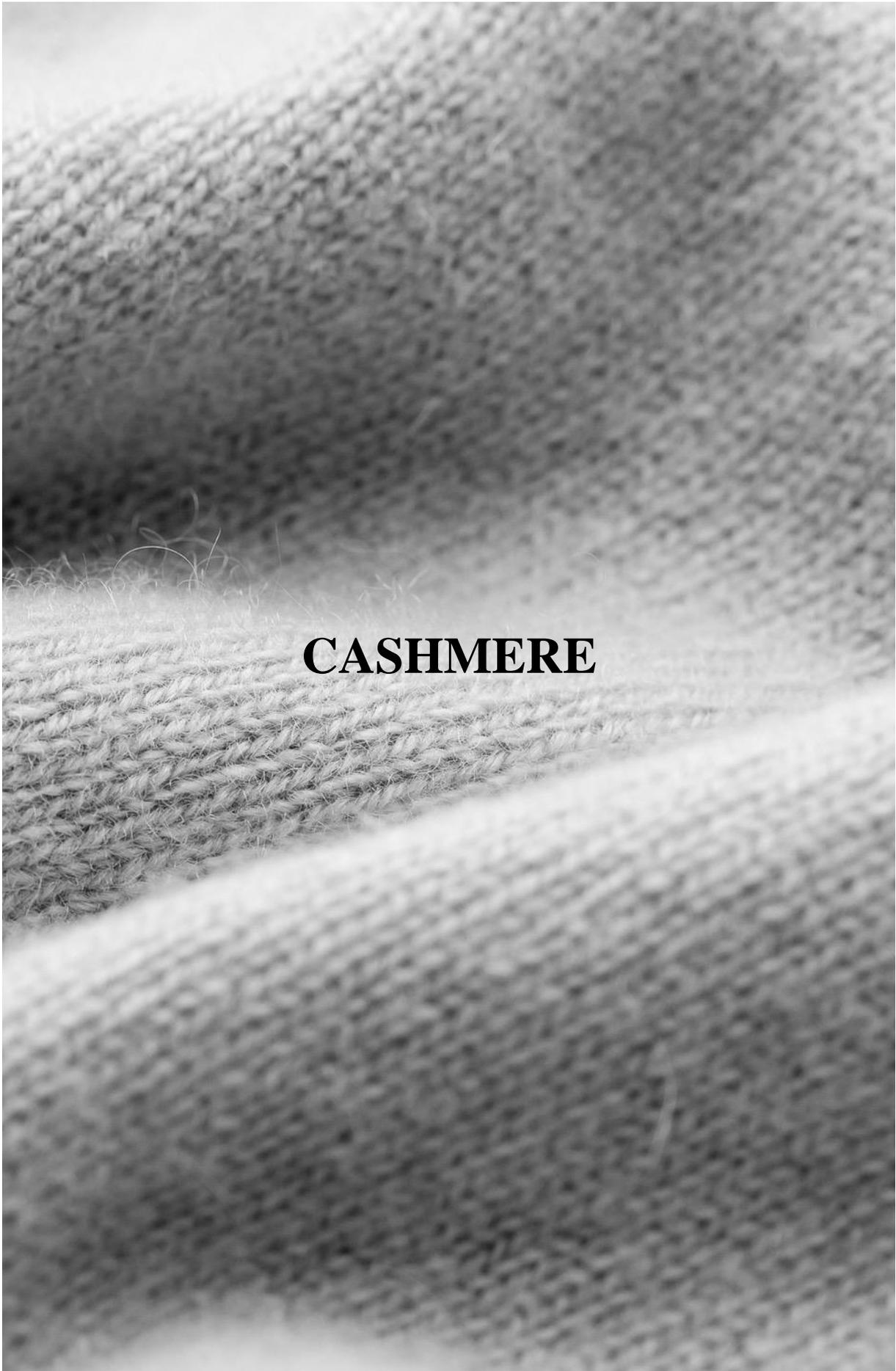
Queste certificazioni controllano i criteri di sostenibilità quali benessere degli animali, conservazione della biodiversità e pratiche di allevamento ecologico per i materiali vergini e le verifiche di terze parti per il contenuto riciclato.

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare materiali sintetici con le certificazioni volontarie elencate nella tabella, che forniscono una verifica di terze parti del contenuto di carbonio riciclato e di origine biologica. Non utilizzare fibre modacriliche nei prodotti dei brand Kering.

Kering ha fissato un obiettivo pubblico per eliminare gradualmente le fibre modacriliche entro il 2025

<b>Tipo di fibra</b>	<b>Collegamento agli standard Kering relativi alle materie prime</b>
<b>MATERIALE NATURALE VERGINE</b>	
<b>Cashmere</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Cashmere BOX 1</a>
<b>Lana</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Lana BOX 1</a>
<b>Mohair / Alpaca</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Altre materie prime</a>
<b>Seta</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Seta BOX 1</a>
<b>CONTENUTO NATURALE RICICLATO</b>	
<b>Cashmere, Lana, Mohair, Alpaca, Seta</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Cashmere BOX 1</a> <a href="#">Lana BOX 1</a> <a href="#">Altre materie prime</a> <a href="#">Seta BOX 1</a>
<b>MATERIALE CELLULOSICO VERGINE</b>	
<b>Fibre cellulosiche</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Cashmere BOX 1</a>
<b>CONTENUTO DI FIBRE CELLULOSICHE RICICLATE</b>	
<b>Fibre cellulosiche</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Cashmere BOX 1</a>
<b>MATERIALE SINTETICO DI ORIGINE BIOLOGICA</b>	
<b>Materiali sintetici</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Sintetici BOX 1</a>
<b>CONTENUTO DI FIBRE SINTETICHE RICICLATE</b>	
<b>Materiali sintetici</b>	Standard per le materie prime / <a href="#">Sintetici BOX 1</a>





**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. L'accesso sempre maggiore 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, 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 suo PIL, la Mongolia sta adottando misure per garantire la longevità 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.

---

Questo Standard delinea i criteri di Kering per l'approvvigionamento di cashmere, una materia prima fondamentale nel catalogo dei marchi del Gruppo Kering. Il termine cashmere si riferisce alla fibra tessile fine e pregiata ricavata dal soffice sottopelo delle capre cashmere.

Lo Standard si applica a tutte le categorie di prodotti che potrebbero contenere cashmere, principalmente articoli di abbigliamento e accessori del mondo della moda. Il tema centrale del presente documento è la fase di produzione della materia prima del cashmere, nella quale rientrano attività che vanno dall'allevamento delle capre alla loro pettinatura e l'attività di decapaggio per ottenere la fibra di qualità. Lo Standard definisce i requisiti per il benessere animale, sociale e ambientale, sottolineando al contempo l'importanza della trasparenza e della tracciabilità in ogni fase della filiera e promuovendo l'uso di una determinata percentuale di contenuto riciclato.

Kering ha inoltre redatto altri standard che riguardano la lavorazione del cashmere egiarrato lungo tutto la filiera (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](#)
- Sostenere la produzione di cashmere in grado di ridurre significativamente gli impatti negativi sul suolo, sulla vegetazione e sulla fauna selvatica e generare persino impatti positivi
- Garantire i più elevati standard di benessere animale
- Promuovere l'uso di una determinata percentuale di contenuto riciclato



## REQUISITI PER IL 2025

### © Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere la trasparenza nella catena di fornitura del cashmere. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e luogo del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione della tintoria
- Nome e ubicazione della tessitura/maglieria
- Paese di origine del cashmere (es. Mongolia)
- Per il contenuto riciclato, paese di origine del produttore delle fibre riciclate

### Acquistare solo da fonti considerate “preferite” da Kering

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare cashmere per Kering esclusivamente da fonti con le certificazioni riportate nel RIQUADRO 1. Queste certificazioni riguardano sia materiali vergini prodotti in modo sostenibile che materiali riciclati. Si noti che la tipologia del sistema di allevamento, così come la riduzione degli impatti diretti (ad esempio il pascolo pianificato, la non-conversione di habitat naturali e il mantenimento del benessere animale) e di quelli indiretti (ad esempio materie prime locali, pratiche di allevamento più rispettose della fauna selvatica) sono considerati, nella valutazione, come fonti “preferite”.

### © Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering si è impegnata a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere.

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

Kering è impegnata 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](#).

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

Tutti i fornitori/subfornitori che trattano animali vivi 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 Kering definiscono 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](#).

### Usare possibilmente materiali in cashmere con contenuto riciclato

Kering sostiene l'uso di materiali con contenuto riciclato per il cashmere, oltre all'approvvigionamento da agricoltura rigenerativa. Entrambe le opzioni (rigenerativo e riciclato) sono conformi agli Standard Kering. Il contenuto riciclato può provenire da materiali pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambi. Laddove possibile, Kering raccomanda l'uso di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Ciò consente di ridurre la domanda di cashmere vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per il cashmere riciclato è richiesta la certificazione GRS.

Quando si utilizza contenuto riciclato in un prodotto, il contenuto riciclato del materiale deve essere almeno pari al 20%. Si prega di prendere conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di cashmere riciclato.



## REQUISITI PER IL 2025

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione Standard dei Processi Produttivi.

La lavorazione del cashmere può avere un notevole impatto sull'ambiente, soprattutto per quanto riguarda l'utilizzo di acqua, energia e sostanze chimiche. È importante verificare che questi impatti siano controllati e minimizzati.

In particolare:

- Aderire al programma Clean by Design per l'efficienza d'uso di risorse idriche ed energetiche
- © Garantire che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi (MRSL) di Kering. Vedere Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy per maggiori informazioni sull'MRSL
- © Garantire che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL). 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 audit interno sui prodotti
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre
- Valutare l'integrazione delle migliori tecnologie disponibili che contribuiscono a ridurre l'uso dell'acqua e l'inquinamento idrico nelle fasi di lavorazione del cashmere



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera del cashmere. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Queste informazioni comprendono, oltre ai Requisiti per il 2025:

- Nome e ubicazione degli allevatori (pastori, pasture user groups e/o cooperative)
- Nome e ubicazione degli smistatori e/o degli eggiarratori
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del filatore
- Per il contenuto riciclato, nome del produttore e paese di produzione delle fibre riciclate

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering richiede la completa tracciabilità del cashmere, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Garantire l'uso di pratiche di agricoltura rigenerativa

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si impegna a privilegiare l'uso di materie prime prodotte nell'ambito di sistemi di agricoltura rigenerativa i cui effetti sulla natura siano definiti in modo chiaro, ampiamente monitorati e valutati.

Per quanto riguarda il cashmere, vengono privilegiate materie prime naturali fornite da produttori supportati dal Regenerative Fund for Nature.

### Usare cashmere con maggiore contenuto riciclato

Per il cashmere, Kering sostiene l'uso di materiali con contenuto riciclato. Questo tipo di cashmere può essere costituito da tagli di cashmere pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambi. Kering richiede che i fornitori diano la priorità all'uso più elevato possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Ciò consente di ridurre la domanda di cashmere vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per il cashmere riciclato è richiesta la certificazione GRS. Come requisito aggiuntivo, il contenuto riciclato del materiale dovrebbe essere almeno pari al 50%.

Si prega di prendere conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di cashmere riciclato.

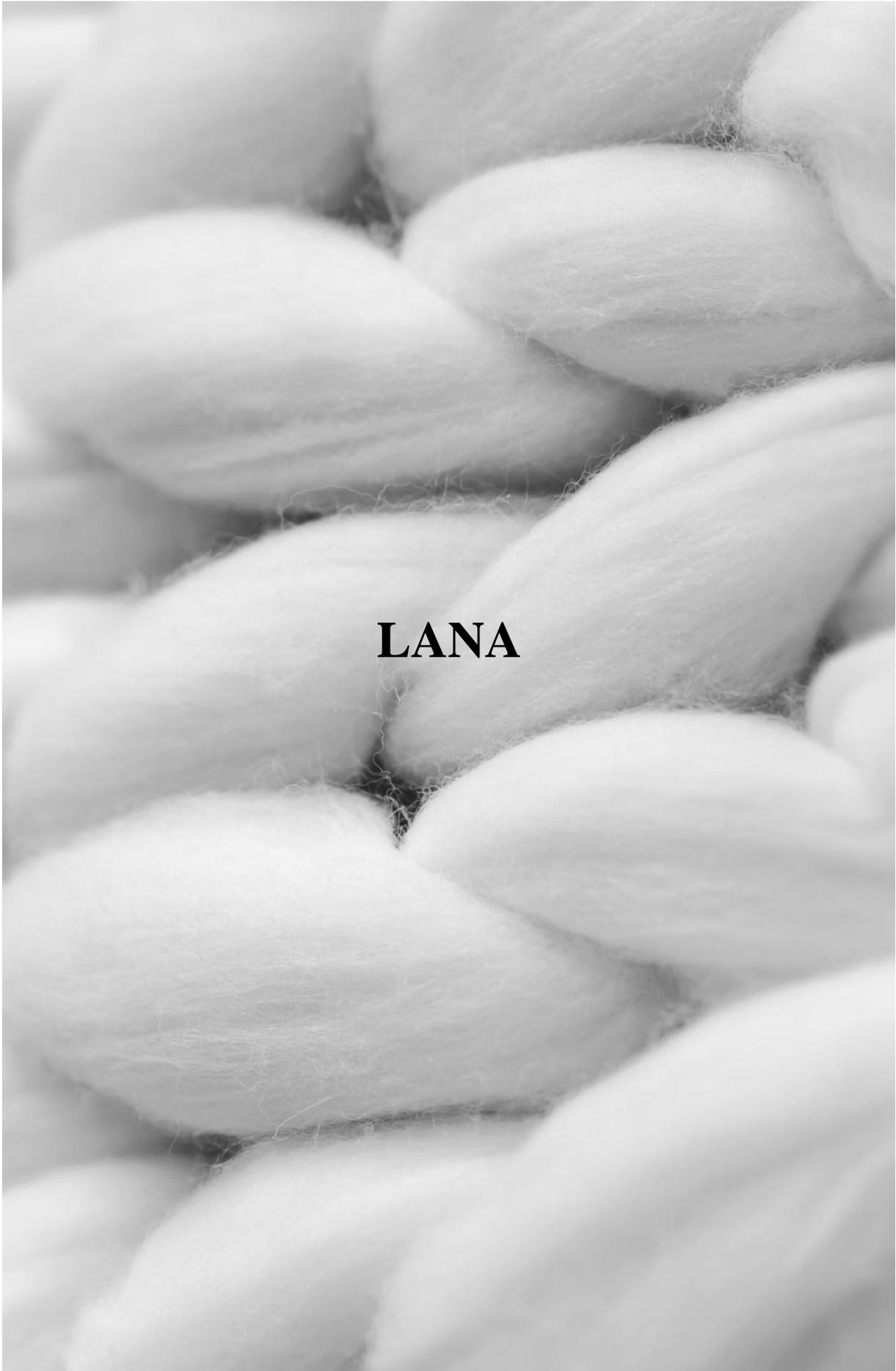


## RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per il cashmere

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare cashmere con le certificazioni volontarie elencate nella tabella e a verificare i criteri per pratiche più sostenibili, quali benessere degli animali, conservazione della biodiversità e pratiche di allevamento ecologico per i materiali vergini, integrando verifiche di terze parti per il contenuto riciclato.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico	Note
<b>MATERIALE VERGINE da AGRICOLTURA RIGENERATIVA</b>				
<b>Good Growth</b>	Regenerative Fund for Nature		Mongolia	
<b>MATERIALE VERGINE</b>				
<b>Regolamento UE in materia di certificazione biologica 2018/848 e 889/2008</b>	Certificazione biologica UE		Globale	
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Globale	Nei paesi in cui lo standard nazionale sulla produzione biologica (a livello di allevamento) non comprende criteri relativi al benessere degli animali e alla gestione del suolo e del pascolo, lo standard GOTS non deve essere utilizzato da solo. In questi casi, il GOTS deve essere associato ad altre certificazioni disponibili per quell'ambito specifico.
<b>The Good Cashmere Standard® (GCS) di AbTF</b>	The Good Cashmere Standard® (GCS)		Cina	
<b>Certificazione Sustainable Cashmere rilasciata da S3C</b>	AVSF, S3C		Mongolia	
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>				
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale	





**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 un'attenzione particolare alla 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 il livello di 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 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 di origine fossile) 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") generando reflui di lavaggio contaminati. 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).

Lo Standard Kering delinea le specifiche per l'approvvigionamento della lana, una fibra naturale di fondamentale importanza nel nostro catalogo di materie prime. Lo Standard copre le varie applicazioni della lana nell'intero ventaglio di offerte di Kering, tra cui abbigliamento prêt-à-porter, accessori e, seppur in minor misura, packaging. La lana ha tutte le caratteristiche per essere una materia prima naturale con ridotto impatto ambientale, ma affinché lo sia effettivamente, è necessario limitare l'impiego di prodotti chimici, gestire in maniera ottimale il processo di sgrassaggio e adottare pratiche di pascolo più sostenibili.

Questo Standard è principalmente incentrato sulle fasi di produzione della materia prima, nello specifico, dagli allevamenti di pecore allo sgrassaggio o pettinatura. Lo "sgrassaggio" si riferisce al lavaggio della lana grezza per rimuovere le impurità naturali, quali grasso, sudore e terreno. Questa fase è di fondamentale importanza per preparare la lana ai successivi processi di produzione. La "pettinatura" è la pratica che consiste nell'allineare le fibre di lana mettendole in parallelo tra loro per creare un filamento continuo, più facile da lavorare e da trasformare in filato.

Inoltre, sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione della lana a valle della catena di fornitura (vedere Standard Kering per le Lavorazioni Tessili).

Questo Standard prende in considerazione aspetti di benessere animale, sociali e ambientali. Comprende inoltre i requisiti di trasparenza e tracciabilità lungo l'intera filiera e promuove l'utilizzo di lana riciclata.

In sintesi, i principi fondamentali 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](#)
- Sostenere una produzione di lana in grado di ridurre significativamente gli impatti negativi sul suolo, sulla vegetazione e sulla fauna selvatica, generando persino impatti positivi
- 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 durante i processi di allevamento e lavaggio



## REQUISITI PER IL 2025

© Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere la trasparenza nella sua filiera della lana. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e luogo del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione della tintoria
- Nome e ubicazione della tessitura/maglieria
- Paese di origine della lana (es. Australia)
- Per il contenuto riciclato, paese di produzione delle fibre riciclate

Acquistare solo da fonti considerate “preferite” da Kering

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare lana per Kering esclusivamente da fonti con le certificazioni elencate nel RIQUADRO 1. Queste certificazioni riguardano sia materiali vergini prodotti in modo sostenibile che materiali riciclati. 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 materie prime sostenibili e locali, pratiche di allevamento più rispettose della fauna selvatica) sono considerati, nella valutazione, come fonti “preferite”.

© Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si è impegnato a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere.

Per quanto riguarda la lana, questo obiettivo può essere raggiunto grazie a certificazioni quali:

- Responsible Wool Standard (RWS)
- ZQ e ZQRX
- NATIVA™
- Authentico

La lana certificata secondo questi standard è quindi pienamente conforme all'impegno per una produzione a deforestazione zero e a conversione zero.

© 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.

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

Tutti i fornitori/subfornitori che trattano animali vivi 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 Kering definiscono 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.

Utilizzare lana con contenuto riciclato, laddove possibile

Kering sostiene l'uso di lana con contenuto riciclato, insieme all'approvvigionamento rigenerativo. Entrambe le opzioni (rigenerativa e riciclata) sono conformi agli Standard Kering. Il contenuto riciclato può provenire da materiali pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambi. Ciò consente di ridurre la domanda di lana vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per la lana riciclata, è richiesta la certificazione GRS.

Quando si utilizza contenuto riciclato in un prodotto, il contenuto riciclato del materiale deve essere almeno pari al 20%. Si prega prendere conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di lana riciclata.



## REQUISITI PER IL 2025

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione Standard dei Processi Produttivi.

La lavorazione della lana può 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 allo scopo di ridurre il consumo di acqua ed energia
- © Verificare che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL). Vedere Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy per maggiori informazioni sull'MRSL
- © Garantire la conformità all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL). 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 audit interno sui prodotti.
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre
- Valutare l'integrazione delle migliori tecnologie disponibili (BAT, vedere RIQUADRO XX nel capitolo Lavorazioni Tessili)



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera della lana. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Queste informazioni comprendono, oltre ai Requisiti per il 2025:

- Nome e ubicazione degli allevatori (cooperative, allevamenti di ovini)
- Nome e ubicazione del produttore dove avviene la selezione e/o la pulizia/sgrassatura
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del filatore
- Per il contenuto riciclato, , nome del produttore e paese di produzione delle fibre riciclate

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering richiede la completa tracciabilità della lana, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Garantire l'uso di pratiche di agricoltura rigenerativa

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si impegna a privilegiare l'uso di materie prime prodotte nell'ambito di sistemi di agricoltura rigenerativa i cui effetti sulla natura siano definiti in modo chiaro, ampiamente monitorati e valutati.

Per quanto riguarda la lana, vengono privilegiate le materie prime naturali provenienti da:

- Produttori supportati dal Regenerative Fund for Nature.
- Produttori che seguono pratiche rigenerative e garantiscono risultati che sono oggetto di verifica da parte di terzi, quali l'Ecological Outcome Verification (EOV) del programma "Land to Market" del Savory Institute o la certificazione ZQRX rilasciata da The New Zealand Merino Company

### Utilizzare lana con maggiore contenuto riciclato

Kering sostiene l'uso di lana con contenuto riciclato. Questo tipo di lana può essere costituito da tagli pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambi. Laddove possibile, Kering raccomanda l'uso di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Ciò consente di ridurre la domanda di lana vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per la lana riciclata, è richiesta la certificazione GRS. Come requisito aggiuntivo, il contenuto riciclato del materiale deve essere pari almeno al 50%.

Si prega prendere conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di lana riciclata.



## RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per la lana

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare lana con le certificazioni volontarie riportate nella tabella e a verificare i criteri per pratiche più sostenibili in materia di benessere degli animali, di conservazione della biodiversità e di allevamento per quanto riguarda i materiali vergini, e verifiche di terze parti per i contenuti riciclati.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico	Note
<b>MATERIALE VERGINE da AGRICOLTURA RIGENERATIVA</b>				
<b>Wildlife Conservation Society e Wildlife Friendly Enterprise Network</b>	Regenerative Fund for Nature		Argentina	
<b>Conservation South Africa</b>	Regenerative Fund for Nature		Sudafrica	
<b>Ecological Outcome Verification (EOV)</b>	Programma Land to Market di Savory Institute		Globale	Essendo l'EOV focalizzata sugli aspetti ambientali, dovrebbe essere associata ad altre certificazioni pertinenti che indicano il benessere degli animali
<b>MATERIALE VERGINE</b>				
<b>Regolamento UE in materia di certificazione biologica 2018/848 e 889/2008</b>	Certificazione biologica UE		Globale	
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Globale	Nei paesi in cui lo standard nazionale del biologico (a livello di allevamento) non comprende criteri relativi al benessere degli animali e alla gestione del suolo e del pascolo, lo standard GOTS non deve essere utilizzato da solo. In questi casi, il GOTS deve essere associato ad altre certificazioni disponibili per quell'ambito specifico.



<b>Responsible Wool Standard (RWS)</b>	Textile Exchange		Globale	
<b>ZQ</b>	The New Zealand Merino Company		Globale	
<b>ZQRX</b>	The New Zealand Merino Company		Globale	
<b>NATIVA™</b>	Chargeurs Luxury Materials		Globale	

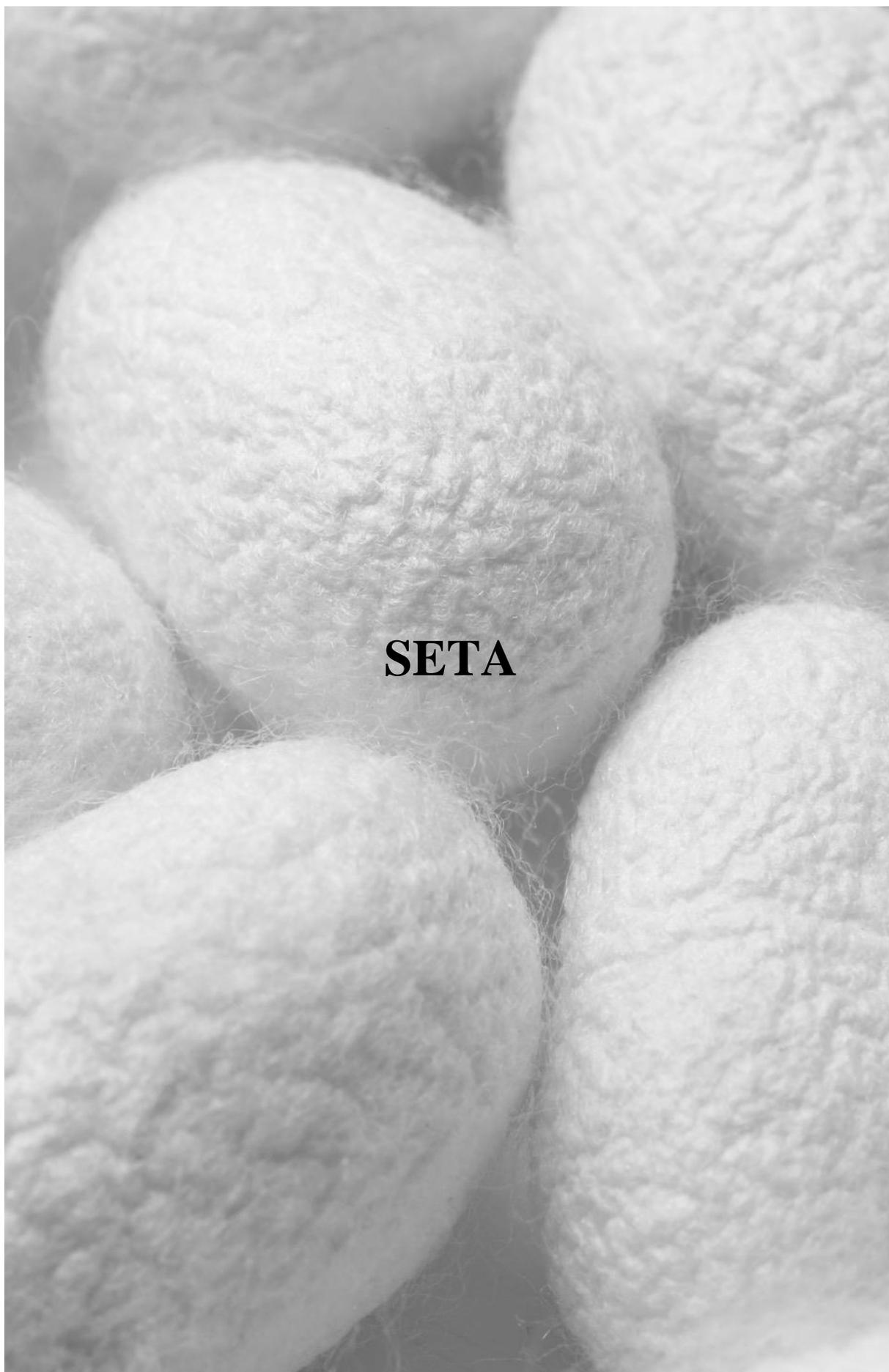
MATERIALE VERGINE (continua)

<b>New Merino Standards for Responsible Wool Production in Australia</b>	New Merino		Australia	
<b>Sustainable Cape Wool Standard</b>	Cape Wools SA NPC		Sudafrica	
<b>Abelusi Wool Audit Standard</b>	Segard Masurel		Sudafrica	
<b>Authenticco</b>	Groupe Schneider		Globale	

CONTENUTO RICICLATO

<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale	
---------------------------------------	------------------	---	---------	--





Fibra versatile e pregiata, 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 diversi attributi intrinseci di sostenibilità. Essa è infatti una fibra naturale e 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 buone pratiche 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", ricavata dalle falene della specie *Bombyx mori*, che rappresenta circa il 95% dell'intera produzione mondiale di seta. La produzione di seta di gelso è un processo complesso caratterizzato da varie fasi, e questo Standard Kering riguarda le fasi iniziali (note come "sericoltura"), tra cui:

1. Coltivazione dei bozzoli: comprende l'allevamento dei bachi da seta a partire dallo stadio di uova, la coltivazione dei gelsi e la produzione di bozzoli.
2. Operazioni di filatura: questa operazione comprende la selezione dei bozzoli, il trattamento con vapore o ad aria calda per eliminare le larve, la sgommatura eseguita con una soluzione a base di sapone per sciogliere la sericina, e la trattura, che consiste nell'estrazione e nell'unione dei filamenti di seta.

Questo Standard prende in considerazione l'impatto ambientale e sociale, la trasparenza e tracciabilità della filiera, nonché il contenuto riciclato.

Si tenga presente che le fasi successive del processo di produzione della seta, tra cui filatura, ritorcitura, utilizzo di seta shappe, tintura e finissaggio, sono oggetto dello Standard Kering per le Lavorazioni tessile<sub>i</sub>.

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](#)
- Sostenere la produzione di seta in grado di ridurre significativamente gli impatti negativi sul suolo, sulla vegetazione e sulla fauna selvatica e generare persino impatti positivi
- 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 durante il processo di allevamento e quello di filatura



## REQUISITI PER IL 2025

### © Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere la trasparenza nella filiera della seta. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione della tintoria
- Nome e ubicazione della tessitura/maglieria
- Paese di origine della seta
- Per il contenuto riciclato, paese di produzione delle fibre riciclate

### Acquistare solo da fonti considerate “preferite” da Kering

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare seta per Kering esclusivamente da fonti con le certificazioni elencate nel [RIQUADRO 1](#). Queste certificazioni riguardano sia materiali vergini prodotti in modo sostenibile che materiali riciclati. Si noti che la tipologia del sistema di allevamento, così come la riduzione degli impatti diretti (ad esempio nessuna conversione di habitat naturali) e di quelli indiretti (ad esempio materie prime locali, pratiche più rispettose della fauna selvatica) sono considerati, nella valutazione, come fonti “preferite”.

### © Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering si è impegnato a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere. Per quanto riguarda la seta, questo impegno è particolarmente importante per la coltivazione dei gelsi.

### © 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](#).

### Usare seta con contenuto riciclato laddove possibile

Kering sostiene l'uso di seta con contenuto riciclato, oltre all'approvvigionamento di seta biologica. Entrambe le opzioni (biologica e riciclata) sono conformi agli Standard Kering. Il contenuto riciclato può provenire da seta pre-consumo o post-consumo oppure da una combinazione di entrambe. Laddove possibile, Kering raccomanda l'uso di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Ciò consente di ridurre la domanda di seta vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per la seta riciclata è richiesta la certificazione GRS.

Quando si utilizza contenuto riciclato, il contenuto riciclato del materiale deve essere almeno pari al 20%. Informarsi e allinearsi alle normative nazionali e locali in materia di seta riciclata.



## REQUISITI PER IL 2025

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

La lavorazione della fibra può 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 allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- © Verificare che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL). Vedere [Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy per maggiori informazioni sull'MRSL](#)
- © Garantire la conformità all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#). 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 audit interno sui prodotti.
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione Standard dei Processi [Produttivi](#).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera della seta. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Queste informazioni comprendono, oltre ai Requisiti per il 2025:

- Nome e ubicazione degli impianti di bachicoltura
- Nome e ubicazione del produttore in cui avviene la trattura della seta
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del ritorcitore e/o del filatore
- Per il contenuto riciclato, nome del produttore e paese di produzione delle fibre riciclate

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering richiede la completa tracciabilità della seta, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Garantire l'uso di pratiche di agricoltura rigenerativa

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si impegna a privilegiare l'uso di materie prime prodotte nell'ambito di sistemi di agricoltura rigenerativa i cui effetti sulla natura siano definiti in modo chiaro, ampiamente monitorati e valutati.

Per quanto riguarda la seta, si applica in particolar modo ai terreni in cui vengono coltivati i gelsi, le cui foglie sono utilizzate per nutrire i bachi da seta. Viene privilegiata la seta proveniente da produttori in grado di dimostrare risultati positivi quantificati prodotti dalle pratiche di agricoltura rigenerativa attuate nei gelseti, che dovrebbero trovarsi nelle immediate vicinanze degli impianti di bachicoltura.

### Utilizzare seta con maggiore contenuto riciclato

Kering sostiene l'uso di seta con contenuto riciclato. Questo tipo di seta può essere costituito da tagli pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambi. Kering richiede che i fornitori diano la priorità all'uso più elevato possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Ciò consente di ridurre la domanda di seta vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per la seta riciclata è richiesta la certificazione GRS. Come requisito aggiuntivo, il contenuto riciclato del materiale deve essere pari almeno al 50%.

Si prega di prendere conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di seta riciclata.



**RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per la seta**

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare seta con le certificazioni volontarie riportate nella tabella e che controllano i criteri per pratiche più sostenibili in materia di benessere degli animali, conservazione della biodiversità e allevamento di materiale vergine , integrando verifiche di terze parti per il contenuto riciclato.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>MATERIALE VERGINE</b>			
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Globale
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale





Il cotone è un'importante materia prima di base per i prodotti venduti dai marchi del Gruppo Kering. Ogni anno, a livello mondiale, vengono coltivati circa 24 milioni di tonnellate di cotone in circa 100 paesi, su oltre 32 milioni di ettari (circa il 2% dei terreni coltivabili nel mondo). Il cotone rappresenta circa il 22% della produzione globale 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 buona parte delle coltivazioni di cotone. Inoltre, la catena di fornitura del cotone rappresenta un'importante sfida etica per quanto riguarda la coltivazione, con esempi di lavoro forzato e lavoro minorile. Una percentuale molto piccola di cotone viene prodotta utilizzando pratiche significativamente più responsabili: si stima, ad esempio, che soltanto l'1,4% della produzione mondiale di cotone sia biologica. Tra gli esempi di cotone prodotto in modo più sostenibile citiamo la produzione rigenerativa o biologica e/o certificata Fairtrade, in cui la coltivazione avviene senza prodotti chimici di sintesi, con un utilizzo dell'acqua ridotto, in cui la salute del suolo è migliorata e/o le condizioni sociali/lavorative sono meglio gestite. Oltre alla coltivazione biologica, Kering considera fondamentale sostenere l'adozione più ampia di pratiche agricole olistiche, note come agricoltura "rigenerativa", - per proteggere e migliorare la biodiversità (biodiversità del suolo e biodiversità delle specie vegetali e animali, sia all'interno che all'esterno dell'azienda agricola), generare miglioramenti misurabili della salute del suolo (valutati attraverso elementi quali la capacità del suolo di trattenere l'acqua e il contenuto di carbonio del suolo, che possono essere migliorati, ad esempio, mantenendo la copertura vegetativa sui terreni coltivati per tutto l'anno, utilizzando rotazioni delle colture o riducendo al minimo l'inquinamento del suolo) e garantire che gli agricoltori siano adeguatamente ricompensati per l'adozione di tali pratiche. Il forte impegno di Kering a utilizzare solo cotone tracciabile e meglio coltivato nelle proprie filiere di approvvigionamento è motivato da considerazioni di natura sia sociale che ambientale, e nell'ottica di promuovere una transizione verso pratiche agricole trasformative.

Questo Standard delinea i requisiti di Kering per l'approvvigionamento di cotone, una materia prima fondamentale. Copre tutte le possibili applicazioni del cotone nella gamma di prodotti di Kering, tra cui abbigliamento, accessori e packaging, ma anche, seppur in minor misura, articoli di pelletteria e calzature.

Questo Standard funge da guida operativa per i nostri fornitori, focalizzando l'attenzione su una serie di questioni di carattere materiale, che vanno dall'impatto ambientale e sociale della coltivazione del cotone al contenuto riciclato, passando per la trasparenza e la tracciabilità lungo la nostra intera supply chain.

Kering ha inoltre redatto altri standard per le lavorazioni tessili e la gestione delle sostanze chimiche (vedere lo [Standard Kering per le Lavorazioni Tessili](#) e l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#)).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering relativi al 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
- Migliorare la biodiversità del suolo e ridurre i danni agli ecosistemi naturali



## REQUISITI PER IL 2025

© Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera del cotone. In questo contesto, i fornitori sono tenuti a fornire a Kering informazioni chiave, per consentire una valutazione dei potenziali rischi di approvvigionamento, dall'origine delle materie prime ai prodotti finiti. Ciò include:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione della tintoria
- Nome e ubicazione della tessitura/maglieria
- Luogo (paese, area) di origine del cotone (es. USA/California)

Per il contenuto riciclato, paese di produzione delle fibre riciclate

© Non acquistare cotone da paesi ad alto rischio

In nessun caso andrebbe acquistato cotone da Uzbekistan, Siria, Turkmenistan, Tagikistan o da qualsiasi altro paese sottoposto a sanzioni internazionali o nazionali. Se necessario, Kering punterà ad aggiornare 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 dell'Impegno contro il lavoro forzato nel settore del cotone in Turkmenistan 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 catena di custodia al Paese o ai Paesi di origine).

Acquistare solo da fonti considerate “preferite” da Kering

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare cotone per Kering esclusivamente da fonti con le certificazioni elencate nel RIQUADRO 1. Queste certificazioni riguardano sia materiali vergini prodotti in modo sostenibile che materiali riciclati. Si noti che la tipologia di sistema produttivo e la mitigazione degli impatti diretti e indiretti (es. utilizzo di colture di copertura, agricoltura con lavorazione del terreno ridotta o nulla, compostaggio, rotazione delle colture, coltura intercalare) sono elementi considerati nella valutazione delle fonti “preferite”.

© Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alladeforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si è impegnato a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere.

Per quanto riguarda il cotone, la certificazione di agricoltura organica rigenerativa (Regenerative Organic Certified), con data di cut-off al 1° gennaio 2015 (quindi antecedente alla nostra data di cut-off del 1° gennaio 2020), garantisce il pieno allineamento con l'impegno per una produzione a zero deforestazione e a zero conversione.

© 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.



## REQUISITI PER IL 2025

### Usare cotone con contenuto riciclato laddove possibile

Kering sostiene l'uso di cotone con contenuto riciclato, oltre all'approvvigionamento di cotone da agricoltura biologica e rigenerativa. Tutte e tre le opzioni (da agricoltura biologica, rigenerativa e riciclato) sono conformi agli Standard Kering. Il contenuto riciclato può provenire da cotone pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambi. Laddove possibile, Kering raccomanda l'uso di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Ciò consente di ridurre la domanda di cotone vergine e il relativo impatto ambientale e sociale. Per il cotone riciclato è richiesta la certificazione GRS.

Quando si utilizza contenuto riciclato in un prodotto, il contenuto riciclato del materiale deve essere almeno pari al 20%.

Si prega prendere conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di cotone riciclato.

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

La lavorazione del cotone può 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 allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- © Garantire che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL). Vedere [Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#) per maggiori informazioni sull'MRSL
- © Garantire la conformità all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#). 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 audit interno sui prodotti.
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione [Processi Produttivi](#) di questi standard.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera del cotone. In questo contesto, i fornitori devono fornire a Kering informazioni chiave per consentire una valutazione dei potenziali rischi di approvvigionamento, dall'origine delle materie prime ai prodotti finiti. Queste informazioni devono includere, oltre ai requisiti per il 2025:

- Nome e ubicazione dei coltivatori di cotone
- Nome e ubicazione del produttore dove avviene la selezione e/o ginnatura
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del filatore
- Per il contenuto riciclato, nome del produttore e paese di produzione delle fibre riciclate

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering richiede la completa tracciabilità del cotone, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Garantire l'uso di pratiche di agricoltura rigenerativa

Come accennato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering si impegna a privilegiare l'uso di materie prime prodotte con sistemi agricoli trasformativi i cui effetti siano definiti in modo chiaro, ampiamente monitorati e valutati. (le cosiddette pratiche rigenerative).

Per quanto riguarda il cotone, vengono privilegiate le materie prime naturali provenienti da:

- Produttori supportati dal Regenerative Fund for Nature.
- Produttori che seguono pratiche rigenerative e garantiscono risultati che sono oggetto di verifica da parte di terzi, quali la certificazione Regenerative Organic Certified™ rilasciata da Regenerative Organic Alliance (ROA) e l'Ecological Outcome Verification (EOV) del programma "Land to Market" (Dalla terra al mercato) del Savory Institute

### Supportare i programmi di conversione/transizione del cotone

Dovrebbe essere altresì privilegiato il cotone prodotto nelle aziende agricole che stanno passando attivamente a pratiche migliori (come quella biologica o rigenerativa), in modo da sostenere una più rapida adozione di tali pratiche. Attualmente, meno dell'1% del cotone viene coltivato in modo biologico e la percentuale di cotone da agricoltura "rigenerativa" è ancora più bassa. Per aumentare questa percentuale in futuro, è particolarmente importante favorire i programmi di sostegno e gli agricoltori che stanno compiendo questa transizione. 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 e rigenerativa. Tuttavia, i benefici a lungo termine giustificano ampiamente questo tipo di impegno. Il Gruppo Kering incoraggia i propri marchi e fornitori ad approvvigionarsi da programmi di cotone in-conversione/transizione verificati, in modo da garantirsi per il futuro un approvvigionamento affidabile di cotone biologico e rigenerativo. Per ulteriori informazioni sulle potenziali fonti di cotone in conversione, consultare il Kering Materials Innovation Lab.

### Utilizzare cotone con maggiore contenuto riciclato

Kering sostiene l'uso di cotone riciclato. Kering richiede che i fornitori diano la priorità all'uso più elevato possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.

Per il cotone riciclato è richiesta la certificazione GRS. Come buona prassi aggiuntiva, il contenuto riciclato del materiale dovrebbe essere pari almeno al 50%. Si prega prendere conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di cotone riciclato.



## RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per il cotone

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare cotone con le certificazioni volontarie elencate nella tabella seguente e a controllare i criteri di sostenibilità, come la salute degli ecosistemi, del suolo e delle persone, integrando verifiche di terze parti per il contenuto riciclato.

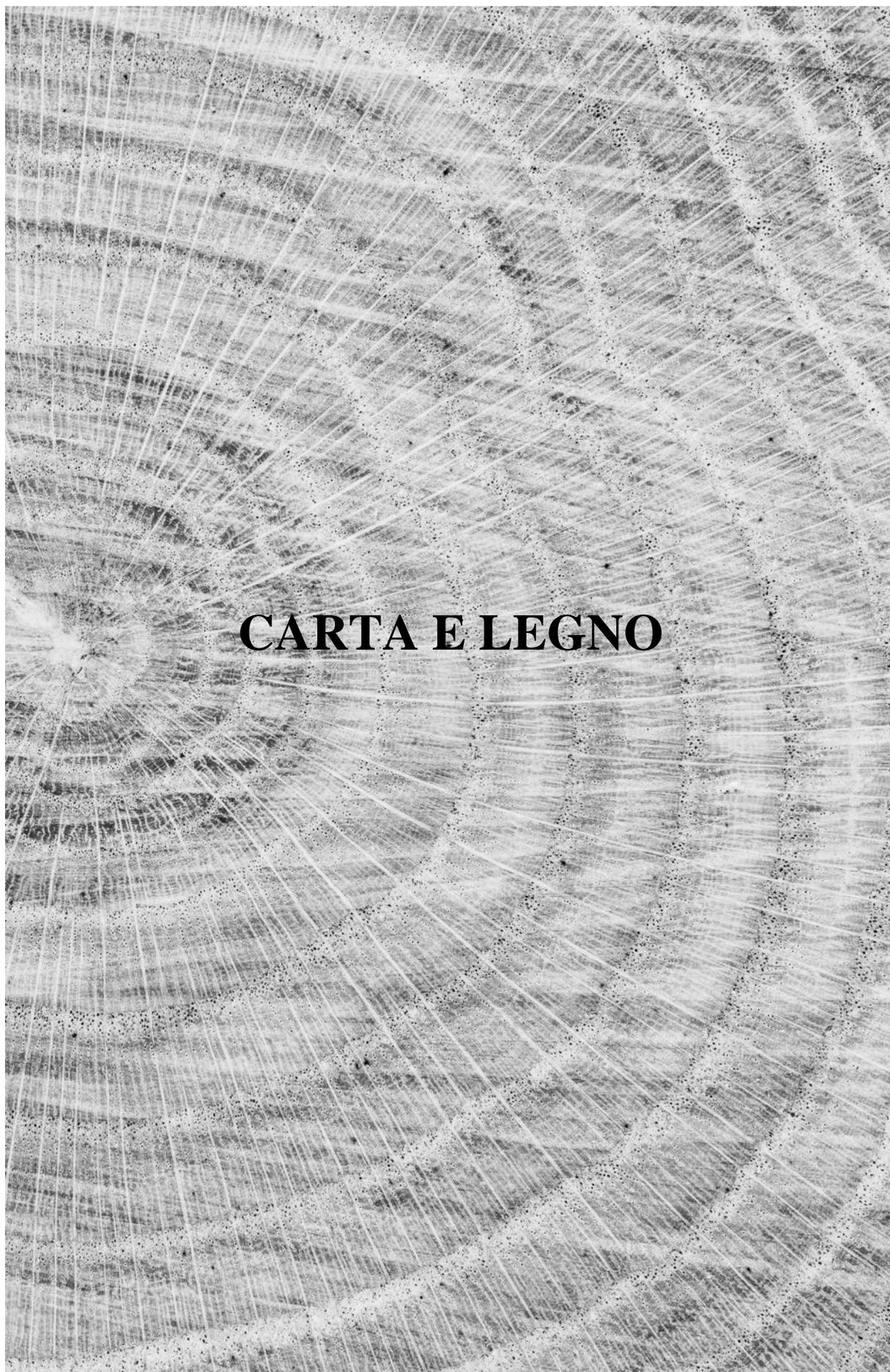
Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>MATERIALE VERGINE da AGRICOLTURA RIGENERATIVA</b>			
<b>Organic Cotton Accelerator</b>	Regenerative Fund for Nature		India e Pakistan
<b>Regenerative Organic Certified™ (ROC)</b>	Regenerative Organic Alliance		Globale
<b>Regenagri</b> con: <ul style="list-style-type: none"> <li>• materiale coltivato da agricoltura biologica al 100% (con GOTS o OCS 100)</li> <li>• o con prova di non utilizzo di OGM e valutazione da parte di Kering</li> </ul>	Regenagri		Globale
<b>MATERIALE VERGINE</b>			
<b>Global Organic Textile Standard (GOTS)</b>	Global Organic Textile Standard (GOTS)		Globale
<b>OEKO-TEX® Organic</b>	OEKO-TEX®		Globale
<b>Organic Content Standard (OCS) 100, con il 100% di materiale da coltivazione biologica<sup>1</sup></b>	Textile Exchange		Globale

<sup>1</sup> Ove possibile, incoraggiamo, per il prodotto finale, una combinazione delle certificazioni GOTS e OCS (Organic Content Standard) (vale a dire che i prodotti possono avere una certificazione GOTS per le fasi di lavorazione che portano alla realizzazione del filato o tessuto e una certificazione OCS per tutti gli altri processi, come la tintura, la rifinitura, ecc.). Ciò garantirà l'integrità del cotone biologico a ogni livello della filiera.



CONTENUTO RICICLATO			
<p><b>Regenagri</b> con:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• materiale coltivato da agricoltura biologica al 100% (con GOTS o OCS 100) o con prova di non utilizzo di OGM e valutazione da parte di Kering</li> </ul>	Regenagri		Globale
<p><b>Fairtrade con il 100% di materiale da coltivazione biologica (unitamente a GOTS o OCS 100)</b></p>	Fairtrade International		Globale
CONTENUTO RICICLATO			
<p><b>Global Recycled Standard (GRS)</b></p>	Textile Exchange		Globale





# CARTA E LEGNO



Il degrado e la distruzione delle foreste e di altri ecosistemi naturali portano a una perdita significativa di biodiversità ed ecosistemi, che ricoprono una gamma di ruoli essenziali per la sopravvivenza, tra cui la regolazione del clima. Le cause della deforestazione e della perdita o degrado di altri ecosistemi naturali sono numerose; esse includono l'espansione delle piantagioni e l'estrazione del legno per la produzione di carta e polpa di cellulosa con metodi non sostenibili, 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 più sostenibile delle foreste. Gli Standard Kering sull'approvvigionamento della carta e dei prodotti derivati dal legno sono fondati sull'impegno a rifornirsi da foreste gestite secondo elevati standard ambientali, sociali ed economici, 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.

Questo Standard è incentrato su una serie di tematiche che spaziano dalla trasparenza della filiera a considerazioni di carattere sociale e ambientale, compreso anche l'impegno a privilegiare l'uso di carta e legno riciclati.

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per carta e legno 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](#)
- Ridurre la pressione sugli ecosistemi forestali diminuendo la quantità di carta e imballaggi utilizzati, ove possibile, e privilegiando l'uso di contenuto riciclato e materie prime di ultima generazione (compresi i residui agricoli)
- Preferire prodotti derivati da legno vergine provenienti da foreste gestite in modo certificato
- Assicurarsi che i prodotti forestali vengano realizzati senza il ricorso al lavoro forzato
- Rispettare i requisiti di Kering per la gestione delle sostanze chimiche



## REQUISITI PER IL 2025

© Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere elevati livelli di trasparenza nella filiera della carta e del legno, per raggiungere e dimostrare il completo allineamento a questi standard. In questo contesto, i fornitori di carta e legno devono procurare a Kering informazioni chiave, per consentire una valutazione dei potenziali rischi di approvvigionamento. Ciò include:

- Evidenza della certificazione (FSC o Blue Angel per carta riciclata o materiali a base di legno)
- Per carta riciclata e vergine: paese di provenienza di tutta la carta e del cartone acquistati. In particolare, l'espressione "materiale vergine" si riferisce al paese di origine della polpa, mentre "materiali riciclati" si riferisce al paese di riciclo.
- Solo per carta vergine:
  - Per ciascun paese, elenco delle regioni da cui proviene la carta.

Informazioni sui produttori di cellulosa (inclusi nome e paese) che riforniscono i fornitori di carta di Kering. Per ottenere queste informazioni, sarebbe opportuno disporre dei volumi per ciascun produttore di cellulosa; tuttavia, se non fosse possibile, le informazioni sul fornitore e l'elenco delle regioni costituirebbero un requisito minimo.

© Evitare l'approvvigionamento di specie arboree a rischio di estinzione

Per l'approvvigionamento del legno, i fornitori sono tenuti a fornire i nomi scientifici delle specie utilizzate.

In caso di approvvigionamento da specie selvatiche, non è permesso ricorrere a legno e altri materiali ottenuti dalle specie riportate nella Lista Rossa IUCN e classificate come "quasi minacciate", "vulnerabili", "in pericolo" o "in pericolo critico", o che figurano nell'Appendice I CITES.

In caso di approvvigionamento da piantagioni, Kering richiede estrema cautela per le specie classificate come "quasi minacciate", "vulnerabili", "in pericolo" o "in pericolo critico" nella Lista Rossa IUCN o riportate nelle Appendici II o III CITES. I fornitori devono assicurarsi che tutti i materiali provengano da piantagioni certificate 100% FSC, con piena trasparenza della filiera.

Acquistare solo dalle fonti identificate come "preferite" da Kering

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare carta e legno per Kering esclusivamente da fonti con le certificazioni elencate nel [RIQUADRO 1](#), con particolare attenzione ai seguenti aspetti: azzeramento dell'illegalità, azzeramento

della deforestazione o della conversione degli ecosistemi naturali e uso esclusivo di prodotti provenienti da foreste gestite secondo elevati standard ambientali, sociali ed economici o di prodotti riciclati/di recupero (nell'ambito di un sistema di certificazione riconosciuto a livello internazionale).

La certificazione raccomandata da Kering è quella rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC). Un vantaggio essenziale 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 verificare il loro livello di sostenibilità. La certificazione FSC è in linea con l'impegno di Kering per una gestione più sostenibile delle foreste e contribuisce ad evitare 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 Recycled è la certificazione da privilegiare, seguita da FSC 100%, che è da preferirsi a FSC Mix. Vedere il [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.

© Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering si è impegnato a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere. Per quanto riguarda la carta e il legno, la data di cut-off associata a questo impegno è novembre 1994. L'approvvigionamento di materiale certificato FSC garantisce il pieno rispetto dell'impegno per una produzione a zero deforestazione e a zero conversione.



© 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.



## REQUISITI PER IL 2025

### Usare carta e legno riciclati

Kering si impegna a ridurre la propria dipendenza da materie prime vergini e sostiene l'uso di carta e legno riciclati o di recupero. Il contenuto riciclato può provenire da fonti pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambe. Kering richiede che i fornitori diano la priorità all'uso più elevato possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.

Come requisito per il 2025, il contenuto riciclato dovrà essere 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. Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di carta e legno riciclati.

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

- © I prodotti a base di legno devono rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti 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 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 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 a eliminare tutte le sostanze chimiche pericolose dai processi e dai prodotti dei propri marchi e, a tal fine, 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).
- Aderire al programma Clean by Design allo scopo di risparmiare acqua ed energia

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione Processi di produzione di questi standard.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering richiede la completa tracciabilità della carta e dei prodotti in legno, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Utilizzare carta e legno con un maggiore contenuto riciclato

Kering si impegna a ridurre la propria dipendenza da materie prime vergini e sostiene l'uso di carta e legno riciclati o di recupero. Il contenuto riciclato può provenire da fonti pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambe. Kering richiede che i fornitori diano la priorità all'uso più elevato possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.

Come buona prassi aggiuntiva, il contenuto riciclato dovrebbe essere superiore al 70% e fino al 100%, per tutti i prodotti. Per i prodotti di carta e derivati dal legno riciclati, le certificazioni preferenziali sono FSC (Forest Stewardship Council) recycled e Blue Angel.

Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di carta e legno riciclati.

### Esplorare materie prime alternative di nuova generazione per la produzione di carta, ma verificarne l'impatto ambientale

Per ridurre la propria dipendenza dalle materie prime vergini, Kering incoraggia l'uso di materiali alternativi bio-based per la produzione della carta, come residui agricoli e fibre non legnose, tra cui paglia di grano, paglia di riso, canapa e lino. Tuttavia, è fondamentale che queste alternative siano prodotte con un impatto ambientale ridotto, nel rispetto dei nostri rigorosi standard di sostenibilità. Non devono essere utilizzati materiali OGM come materie prime bio-based e sono apprezzate certificazioni come RSB (Roundtable on Sustainable Biomaterials), ISCC+ (International Sustainability and Carbon Certification Plus) o FSC (Forestry Stewardship Council) per i materiali derivati dal legno. I fornitori devono garantire che queste materie prime di origine biologica siano reperite con la massima trasparenza e tracciabilità lungo tutta la filiera.

### Acquistare in via preferenziale legno certificato FSC da piccoli proprietari

L'approvvigionamento di legno certificato FSC è un metodo comprovato per garantire foreste sane e resilienti. Quando possibile, Kering raccomanda ai fornitori 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.



## RIQUADRO 2: Certificazioni raccomandate per carta e legno

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare carta e legno con le certificazioni volontarie elencate nella tabella seguente, che forniscono una verifica di terze parti sulla gestione sostenibile delle foreste o sul contenuto riciclato.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>FIBRE VERGINI</b>			
<b>Certificazione della gestione forestale rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC): FSC 100%</b>	Forest Stewardship Council		Globale
<b>Certificazione della gestione forestale rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC): FSC Mix</b>	Forest Stewardship Council		Globale
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>			
<b>Certificazione della gestione forestale rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC): FSC Recycled</b>	Forest Stewardship Council		Globale
<b>Blue Angel</b>	Governo federale tedesco		Globale





# PLASTICA



La plastica è un materiale versatile e importante, che può risultare insostituibile per alcuni scopi. Tuttavia, 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. Inoltre, 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 ad evitare completamente le materie plastiche più pericolose (ad es. divieto del PVC). Kering appoggia ogni sforzo volto a comprendere gli impatti ambientali delle diverse plastiche durante tutto il loro ciclo di vita.

---

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

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

- Rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali in materia di diritti umani, libertà fondamentali, salute, sicurezza e ambiente, come indicato nella [Carta fornitori del Codice etico di Kering](#)
- Non utilizzare 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 \(PRSL\)](#) e dell'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering \(MRSL\)](#)
- Promuovere l'uso di plastica con contenuto riciclato, o di plastica bio-based come seconda scelta, piuttosto che plastica vergine
- Affrontare il tema del fine vita della plastica



## REQUISITI PER IL 2025

© Non utilizzare PVC (cloruro di polivinile) nei prodotti e negli imballaggi dei marchi Kering

Il PVC presenta numerose minacce per l'ambiente e per la salute. Da un lato, il cloro contenuto nel polimero stesso può causare la formazione di pericolosi sottoprodotti (ad es. diossine) 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.

Inoltre, per ottenere le proprietà di morbidezza e flessibilità necessarie nei prodotti tessili, devono essere aggiunti plastificanti al polimero del PVC e questi normalmente appartengono alla categoria degli ftalati. Generalmente, la quantità di ftalati è compresa tra il 30 e il 50% in peso del polimero. Gli ftalati sono sostanze chimiche che alterano le caratteristiche ormonali. La tossicità degli ftalati nei sistemi riproduttivi, così come altri pericolosi effetti endocrini, è nota da molti anni. È anche noto che gli ftalati sono sostanze che tendono a migrare dai materiali del PVC e a venire in contatto con l'utilizzatore del prodotto in PVC. Per questi motivi, gli ftalati sono inclusi nella MRSL di Kering fin dalla prima versione e non devono essere usati in nessuna fase dei processi produttivi dei Marchi Kering.

© Vietare le plastiche oxo-degradabili

Le plastiche oxo-fragmentabili non sono biodegradabili e i frammenti potrebbero aumentare il livello di microplastica negli oceani e per questo i loro benefici ambientali sono discutibili. Pertanto, Kering ha vietato l'uso della plastica oxo-fragmentabile.

Scoraggiare l'uso di plastica biodegradabile e compostabile

I benefici ambientali della plastica biodegradabile e compostabile non sono stati dimostrati e potrebbero rivelarsi una falsa promessa. Pertanto, Kering non promuove l'uso di plastica biodegradabile e compostabile, bensì l'uso di plastica riciclabile.

Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

La lavorazione della fibra può 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 allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- © Verificare che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL). Vedere Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy per maggiori informazioni sull'MRSL. Questo requisito non si applica ai fornitori di imballaggi.
- © Garantire la conformità all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL). Ciascun fornitore Kering deve garantire il rispetto dell'elenco per i propri prodotti attraverso lo svolgimento di test. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisiona un programma di audit interno sui prodotti.
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione Processi di produzione di questi standard.

© 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.

© 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.



## REQUISITI PER IL 2025

### Privilegiare l'uso di plastica riciclata come prima scelta e di plastica bio-based come seconda scelta

I fornitori devono preferire la plastica riciclata e le plastiche a base biologica rispetto alla plastica fossile convenzionale. Le caratteristiche in oggetto sono elencate di seguito con ordine d'importanza decrescente per il Gruppo Kering:

- Scegliere plastica realizzata con contenuto riciclato e certificata (Vedere RIQUADRO 2); come prima scelta si raccomandano materie prime riciclate post-consumo, e a seguire materie prime pre-consumo, con l'obiettivo finale di arrivare a un materiale con il 100% di contenuto riciclato.
- Se il contenuto riciclato non è disponibile, approvvigionarsi di plastica con contenuto biologico, ossia non derivante da petrolio o altri combustibili fossili, e certificata (Vedere RIQUADRO 2).

La plastica con contenuto biologico è composta da una combinazione di contenuto fossile e contenuto bio-based. 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.).

Quando si acquistano plastiche bio-based, 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 [le Linee guida Kering relative all'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 D6866) e devono essere in grado di fornire i risultati dei test sulla percentuale di contenuto biologico.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Fare il massimo per garantire la trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere elevati livelli di trasparenza all'interno della propria filiera della plastica, per ottenere e dimostrare la piena conformità a questi Standard. In questo contesto, i fornitori di plastica devono dare a Kering informazioni chiave per consentire una valutazione dei potenziali rischi di approvvigionamento. Oltre ai requisiti per il 2025, ciò dovrebbe includere:

- Nome e sede del produttore del prodotto finito
- Paese di origine della produzione di scaglie o trucioli di plastica

### 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.

### Privilegiare l'uso di plastica riciclata proveniente da processi di riciclo a circuito chiuso

Kering non nasconde le proprie perplessità in merito al "poliestere riciclato" utilizzato nei materiali sintetici e plastici quando le materie prime provengono da sistemi circolari di imballaggi puliti post-consumo, in particolare da bottiglie in PET. In questi casi, le bottiglie in PET dovrebbero essere mantenute in sistemi di riciclo a circuito chiuso per i materiali che sono a contatto con alimenti e bevande.

I fornitori dovrebbero scegliere plastica riciclata ottenuta da processi di riciclo da fibre a fibre (o da altri processi di riciclo a circuito chiuso).

### Affrontare il tema del fine vita della plastica

Quando si sceglie la plastica, bisogna tenere conto della fine del ciclo di vita del prodotto e del materiale.

La scelta del materiale e la sua combinazione con altri durante la progettazione del prodotto incidono sulla sua durabilità e riciclabilità; per effettuare le giuste scelte di progettazione, fare riferimento al capitolo "Linee guida relative alla circolarità".

### Scoraggiare l'uso del polistirene (PS)

Il polistirene si presenta sotto forma di solido o di schiuma (EPS). La sua fabbricazione comporta rischi importanti.

Il polistirene non è riciclabile e comporta il rischio di dispersione di plastica in natura. Per questo motivo Kering incoraggia l'uso di alternative al polistirene.



## RIQUADRO 1: Definizioni di plastiche e bioplastiche

### Plastica

La plastica è un polimero modificato chimicamente. In base a questa definizione, la plastica biodegradabile e la plastica bio-based è considerata plastica al pari di altre resine plastiche (PLA, ecc.), rivestimenti, vernici e laminati. Tuttavia, NON sono considerati plastica:

- Pitture, inchiostri e adesivi
- Polimeri naturali che non sono stati modificati chimicamente (ad es. lyocell, viscosa, cellofan)

Tipi di plastica: PET, PP, HDPE, LDPE, PS, PVC, PVOH, PHA, PLA, PET riciclato o bio-based, PP e PE ecc. (elenco non esaustivo)

Con il termine "**bioplastiche**" si intendono due tipi di plastiche:  
(Sebbene alcuni fornitori possano utilizzare questa designazione, Kering ne sconsiglia l'uso in quanto potrebbe creare confusione)

- Le plastiche con **contenuto biologico**, chiamate anche polimeri di origine biologica, possono essere parzialmente 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 bioplastiche possono essere sia di origine biologica che 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. Si prega di notare che la normativa francese vieta l'uso della dicitura "plastica biodegradabile"

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 periodo di 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. Il compostaggio è una forma specifica di riciclo, a volte chiamato riciclo organico.

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



## RIQUADRO 2: Certificazioni consigliate per la plastica

Kering incoraggia i fornitori ad utilizzare plastica dotata delle certificazioni volontarie elencate in questa tabella, che verificano criteri quali contenuto bio-based, gestione della biomassa e contenuto riciclato.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>MATERIALE BIO-BASED</b>			
<b>OK Biobased</b>	TUV Austria		Globale
<b>DIN CERTCO Biobased</b>	DIN CERTCO		Globale
<b>GESTIONE DELLA BIOMASSA</b>			
<b>Certificazione di gestione delle foreste del Forest Stewardship Council (FSC): FSC 100%</b>	Forest Stewardship Council		Globale
<b>Sistemi ISCC +</b>	ISCC		Globale
<b>Roundtable on Sustainable Biomaterials</b>	RSB		Globale
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>			
<b>Prodotti realizzati in plastica riciclata (DE-UZ 30a)</b>	Blue Angel		Europa
<b>Flustix Recycled</b>	Flustix Recycled		Europa
<b>PSV - Plastica Seconda Vita</b>	IPPR		Italia
<b>Global Recycled Standards (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale





# 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. Questo Standard comprende inoltre i requisiti per la trasparenza e la tracciabilità della filiera, e l'invito a privilegiare l'uso di contenuto riciclato.

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 PER IL 2025

### © Garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera delle piume. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e luogo del produttore del prodotto finito
- Nome e luogo del trasformatore di piume
- Sede (paese, regione) e nome del macello
- Paese di origine

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering richiede la completa tracciabilità dei rifiuti, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Acquistare solo dalle fonti identificate come “preferite” da Kering

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare piume per Kering esclusivamente da fonti con le certificazioni elencate nel [RIQUADRO 1](#). 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 le pratiche di benessere animale) e di quelli indiretti (ad esempio i prodotti di base da fonti di approvvigionamento locali sostenibili, materie prime più sostenibili, pratiche più rispettose della fauna selvatica) sono considerati, nella valutazione, come fonti “preferite”.

### © Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia collegata alla deforestazione, alla conversione o al degrado di ecosistemi naturali

La produzione, l'approvvigionamento e gli investimenti finanziari delle imprese delle catene di fornitura di Kering non devono causare o contribuire alla perdita di ecosistemi naturali (o alla riconversione, compresi gli ecosistemi terrestri, di acqua dolce e marini), o al loro degrado. Ciò riguarda tutti gli ecosistemi naturali come, ad esempio, le foreste naturali (deforestazione) e quegli ecosistemi che soddisfano i criteri delle Aree chiave per la biodiversità e delle Aree ad alto valore di conservazione

(includere le Aree con riserve di carbonio elevate o le Aree con riserve di carbonio irrecuperabili).

La data limite adottata da Kering per questo impegno che eviti deforestazione, conversione e degrado è gennaio 2020. Ciò significa che i territori in cui gli ecosistemi naturali sono stati eliminati o degradati, da gennaio 2020 sono considerati non conformi all'impegno e le materie prime prodotte in tali territori non possono entrare nelle catene di fornitura di Kering. Questa data limite non sostituisce le precedenti date limite esistenti: nei biomi o nei sistemi di certificazione che prevedono una data antecedente, occorre rispettare tale data.

### © 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](#).

### © 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 definiscono 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](#).



## REQUISITI PER IL 2025

### Usare piume con contenuto riciclato

Kering sostiene l'uso di piume con contenuto riciclato. Il contenuto riciclato di piume può provenire da fonti pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambe. Laddove possibile, Kering raccomanda l'uso di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Ciò consente di ridurre la domanda di piume vergini e il relativo impatto ambientale e sociale. Per le piume riciclate, è richiesta la certificazione GRS e Neøkdun. Il contenuto riciclato del materiale dovrebbe essere pari almeno al 50%.

Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di piume riciclate.

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

La lavorazione della piume può 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 allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- © Verificare che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL). Vedere [Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#) per maggiori informazioni sull'MRSL
- © Garantire la conformità all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering](#) (PRSL). 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 audit interno sui prodotti.
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione [Processi di produzione](#) di questi standard.



## RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per le piume

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare seta con le certificazioni volontarie riportate nella tabella e che controllano i criteri per pratiche più sostenibili in materia di benessere degli animali, conservazione della biodiversità e allevamento di materiale vergine e le verifiche di terze parti per il contenuto riciclato.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>MATERIALE VERGINE</b>			
<b>Responsible Down Standard (RDS)</b>	Textile Exchange		Globale
<b>Global Traceable Down Standard (Global TDS)</b>	NSF International		Globale
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale
<b>Neøkdun</b>	NVP Traceability Standard		Globale





**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. Per questo motivo, per la produzione di fibre artificiali, il Gruppo Kering sostiene approcci e sistemi che non fanno ricorso a 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. Kering sostiene approcci e sistemi che non utilizzano foreste vergini e a rischio di estinzione per le fibre cellulosiche artificiali. 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 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 utilizzate per trasformare la pasta di legno in fibra tessile debbano essere impiegate 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 Kering per fibre cellulosiche, che si concentra sull'approvvigionamento di polpa di legno proveniente da foreste gestite secondo elevati standard ambientali, sociali ed economici, nonché sullo studio di nuove materie prime con un profilo di maggiore sostenibilità 2) lo [i](#).

Questo Standard concretizza operativamente l'impegno di Kering a migliorare l'impatto ambientale e sociale della filiera della cellulosa. Esso comprende i requisiti applicabili a:

- Le prestazioni in termini di sostenibilità dei fornitori diretti e indiretti (imponendo, ad esempio, ai fornitori di pasta di legno di ottenere una valutazione elevata da parte di CanopyStyle, un'iniziativa volta a eliminare lo sfruttamento di foreste antiche o a rischio di estinzione nella produzione di tessuti in viscosa e rayon, e a promuovere la piena integrazione di criteri etici e ambientali e la trasparenza nella filiera cellulosica)
- Le materie prime utilizzate per produrre le fibre cellulosiche (ad esempio, richiedendo certificazioni di sostenibilità e incoraggiando l'uso di materiali riciclati e/o di residui agricoli per creare fibre cellulosiche di "ultima generazione").

Si noti che le fibre cellulosiche non associate al legno (ad es. il cupro) potrebbero presentare differenze sia nella catena di fornitura che in termini di impatto, a seconda delle materie prime utilizzate (linters di cotone, rifiuti agricoli, fibre a base di cellulosa ecc.).

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

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per 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 i processi di produzione riducano significativamente gli impatti negativi sull'ambiente e 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 PER IL 2025

### © Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Il Gruppo Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera delle fibre cellulosiche. In questo contesto, i fornitori sono tenuti a fornire a Kering informazioni che consentano una valutazione dei potenziali rischi di approvvigionamento, dall'origine delle materie prime ai prodotti finiti. Tali informazioni comprendono:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione della tintoria
- Nome e ubicazione della tessitura/maglieria
- Nome e ubicazione del produttore di fibre
- Paese del/dei produttore/i di pasta di legno
- Ragione sociale del produttore e paese di produzione delle fibre riciclate

### Acquistare solo da fonti considerate “preferite” da Kering

Per quanto riguarda le fibre ottenute da alberi, i fornitori sono tenuti ad acquistare fibre cellulosiche per Kering esclusivamente da fonti con le certificazioni elencate nel RIQUADRO 1. Per le fibre vergini, questo include fibre certificate dal Forest Stewardship Council e fibre realizzate con materie prime verificate e conformi ai requisiti del CanopyStyle Audit (ovvero acquistate da produttori verificati, allineati a questi requisiti).

La certificazione di gestione forestale rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC) è in linea con l'impegno del Gruppo Kering nel promuovere una gestione più sostenibile delle foreste 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. I fornitori dovrebbero richiedere fibre provenienti da foreste certificate secondo gli standard forestali FSC quando acquistano fibre cellulosiche ottenute da alberi vergini. Si prega di notare che questo standard sulle pratiche forestali 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.

È preferibile optare per la certificazione FSC 100%, per garantire che la totalità del prodotto sia conforme agli standard FSC. Qualora non sia disponibile la certificazione FSC 100%, è possibile utilizzare la FSC Mix.

Poiché i fornitori stanno passando progressivamente all'approvvigionamento certificato FSC, fare riferimento al Kering Materials Innovation Lab per consultare le informazioni aggiornate.

### © Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering si è impegnato a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere.

Per quanto riguarda le fibre cellulosiche, la data di cut-off associata a questo impegno è novembre 1994. L'approvvigionamento da fornitori di pasta di legno che hanno ottenuto il rating di "dark green shirt" nell'ultimo report "Hot Button" di Canopy, oltre a garantire la certificazione FSC della materia prima, può assicurare il pieno rispetto dell'impegno per una produzione a zero deforestazione e zero conversione.



## REQUISITI PER IL 2025

© Acquistare da produttori impegnati nella protezione di foreste vergini e in via di estinzione

I fornitori devono attuare politiche di approvvigionamento delle fibre cellulosiche 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 fibre cellulosiche provenienti 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, 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 e comunità locali 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.

Acquistare da produttori che valutano la propria filiera rispetto alla metodologia CanopyStyle

Il Gruppo Kering richiede ai fornitori di valutare la propria filiera rispetto alla metodologia CanopyStyle e di puntare al miglioramento continuo. Ciò significa acquistare solo dai produttori con il punteggio più alto e sostenere gli attuali produttori affinché migliorino ulteriormente le loro pratiche. Per essere idonei, i produttori devono ottenere un punteggio pari o superiore a 25 punti/“bottoni” (punteggio camicia “verde scuro”) nell'Hot Button Report annuale di Canopy.

© 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.

Usare fibre cellulosiche provenienti da materiali riciclati o residui agricoli

Kering incoraggia l'uso di fibre cellulosiche ottenute da materiali riciclati, residui agricoli o altre fonti diverse dal legno, per ridurre la dipendenza dalle risorse naturali e i relativi impatti ambientali e sociali. Il contenuto riciclato può provenire da fibre pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambe. Laddove possibile, Kering raccomanda l'uso di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Oggi, varie iniziative offrono materiali cellulosici con contenuto riciclato, ad esempio attraverso processi di riciclo chimico da fibra tessile a fibra tessile, utilizzando un'ampia gamma di materie prime più sostenibili, inclusi gli scarti di produzione. Per le fibre cellulosiche riciclate è richiesta la certificazione Recycled Claim Standard (RCS). Man mano che si renderanno disponibili fonti cellulosiche provenienti dai rifiuti agricoli, esamineremo nuove certificazioni per affrontare eventuali potenziali rischi per la sostenibilità e per verificarne l'impatto positivo.

Incoraggiamo i nostri fornitori a partecipare a sperimentazioni, progetti di R&S e investimenti, per accelerare la disponibilità, competitiva dal punto di vista commerciale, di queste alternative cellulosiche di nuova generazione.

Il contenuto riciclato del materiale dovrebbe essere pari almeno al 20% e, dove possibile, dovrebbe essere superiore. Questa percentuale minima diventerà del 50% prima del 2025.

Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di fibre riciclate.



## REQUISITI PER IL 2025

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

La lavorazione della fibra può 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:

- Chiedere ai fornitori di adoperarsi con ogni mezzo per istituire un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso, in cui le sostanze chimiche utilizzate e prodotte durante la trasformazione della pasta di legno in filamento cellulosico non siano rilasciate nell'ambiente, con potenziali rischi per i lavoratori. Istituire un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso significa prevenire e ridurre le emissioni di sostanze chimiche nell'aria, ridurre il consumo di acqua, ridurre al minimo l'impatto delle sostanze chimiche ed eliminare i rifiuti pericolosi.
- Aderire al programma Clean by Design allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- © Verificare che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL). Vedere [Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#) per maggiori informazioni sull'MRSL
- © Garantire la conformità all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering \(PRSL\)](#). Ciascun fornitore Kering deve garantire il rispetto dell'elenco per i propri prodotti attraverso lo svolgimento di test. Inoltre, quale misura di verifica aggiuntiva, Kering supervisionerà un programma di audit interno sui prodotti.
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione Standard dei Processi [Produttivi](#).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Il Gruppo Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera delle fibre cellulosiche. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Queste informazioni comprendono, oltre ai Requisiti per il 2025:

- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del ritorcitore e/o del filatore
- Nome e ubicazione del/dei produttore/i di pasta di legno
- Per le fibre vergini, ubicazione della/e piantagione/i
- Per le fibre cellulosiche ottenute da linters di cotone: luogo (paese, area) di origine del cotone (ad es. USA/California)
- Per il contenuto riciclato, nome del produttore e luogo di produzione delle fibre riciclate

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering richiede la completa tracciabilità delle fibre cellulosiche, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Usare fibre cellulosiche provenienti da materiali riciclati o residui agricoli

Kering incoraggia l'uso di fibre cellulosiche provenienti da materiali riciclati e residui agricoli, per ridurre la dipendenza dalle risorse naturali e i relativi impatti ambientali e sociali. Il contenuto riciclato può provenire da fibre pre-consumo o post-consumo, oppure da una combinazione di entrambe. Kering richiede che i fornitori diano la priorità all'uso più elevato possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Oggi, varie iniziative offrono materiali cellulosici con contenuto riciclato, ad esempio attraverso processi di riciclo chimico da fibra tessile a fibra tessile, utilizzando un'ampia gamma di materie prime più sostenibili, inclusi gli scarti di produzione. Per le fibre cellulosiche riciclate è richiesta la certificazione Recycled Claim Standard (RCS).

Come requisito aggiuntivo, il contenuto riciclato del materiale deve essere pari almeno al 50%.

Si prega di essere a conoscenza e di allinearsi con qualsiasi legislazione internazionale e locale in materia di fibre riciclate.



## RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per fibre cellulosiche

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare fibre cellulosiche con le certificazioni volontarie o gli strumenti di verifica del rischio elencati nella tabella seguente, che controllano i criteri per pratiche più sostenibili legate alla protezione delle foreste antiche e in via di estinzione e alla gestione delle foreste e integrando verifiche di terze parti per il contenuto riciclato.

Si noti che il CanopyStyle Audit valuta le pratiche dei produttori di fibre cellulosiche piuttosto che la fibra stessa. L'audit CanopyStyle non è un tipo di certificazione, bensì uno strumento di verifica del rischio, che alimenta l'Hot Button Report di Canopy.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>FIBRE VERGINI</b>			
<b>Certificazione della gestione forestale rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC): FSC 100% o FSC Mix<sup>2</sup></b>	Forest Stewardship Council		Globale
<b>Hot Button Report Canopy: approvvigionamento da fornitori con punteggio pari o superiore a 25 punti<sup>34</sup> ("green shirt" or "dark green shirt")</b>	Canopy		Globale
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>			
<b>Certificazione della gestione forestale rilasciata dal Forest Stewardship Council (FSC): FSC Recycled</b>	Forest Stewardship Council		Globale
<b>Recycled Claim Standard (RCS)</b>	Textile Exchange		Globale
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale

<sup>2</sup> È preferibile optare per la certificazione FSC 100%, per garantire che la totalità del prodotto sia conforme agli standard FSC. Qualora non sia disponibile la certificazione FSC 100%, è possibile utilizzare la FSC Mix.

<sup>3</sup> Per essere in linea con gli Standard Kering, tutti i materiali cellulosici artificiali acquistati devono rispondere ai seguenti requisiti: (1) provenire da un fornitore che abbia ottenuto un punteggio minimo di 30 punti (rating "dark green shirt") nel report annuale "Hot Button" di Canopy, E (2) essere certificati FSC 100, FSC Mix o riciclati certificati – con FSC Recycled o RCS.

<sup>4</sup> Pour être conforme aux Standards Kering, toute fibre cellulosique artificielle doit être à la fois (1) issue de fournisseurs ayant obtenu un minimum de 30 points (« tee-shirt vert foncé ») dans le Rapport Hot Button annuel établi par Canopy ET (2) certifiée FSC 100 %, FSC Mixte ou recyclée par FSC ou RCS.





# 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 64% di tutte le fibre utilizzate nel mondo e il poliestere costituisce oltre il 54% 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 microfibre 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 pre e 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 presa in considerazione nel valutare e ridurre al minimo l'impatto ambientale dei suoi tessuti sintetici. Pertanto, il Gruppo Kering ha suddiviso queste problematiche in due specifici Standard Kering: 1) lo Standard sulle 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 le Lavorazioni Tessili](#).

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

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le fibre sintetiche 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](#)
- Eliminare le sostanze dannose 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 come prima scelta, di materiali bio-based come seconda scelta e di materiali vergini solo se necessario
- Affrontare il tema del fine vita delle fibre sintetiche



## REQUISITI PER IL 2025

© Fornire le informazioni minime sulla trasparenza della catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera delle fibre sintetiche. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Tali informazioni comprendono:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione della tintoria
- Nome e ubicazione della tessitura/maglieria
- Paese di produzione dei polimeri sintetici (granuli e scaglie)
- Paese di produzione delle fibre riciclate
- Paese di produzione della materia prima bio

Dare priorità all'uso di materiali con contenuto riciclato.

I fornitori dovrebbero proporre come fonti preferite, invece dei materiali sintetici convenzionali di origine fossile, materiali con il massimo contenuto riciclato possibile (obiettivo al 100%). Si raccomanda di:

- Privilegiare materiali sintetici con contenuto riciclato rispetto ai materiali sintetici di origine biologica
- Quando possibile, utilizzare materiali con contenuto riciclato ottenuto da materie prime provenienti da rifiuti post-consumo
- Preferire le fibre sintetiche riciclabili

Kering esprime preoccupazione per il poliestere riciclato utilizzato in materiali sintetici e plastici quando le materie prime provengono da cicli virtuosi di imballaggi puliti post-consumo, in particolare da bottiglie in PET. In questi cicli virtuosi, le bottiglie in PET sono adatte a sistemi di riciclo a circuito chiuso per i materiali a contatto con gli alimenti.

I fornitori dovrebbero privilegiare materiali riciclati provenienti da processi emergenti di riciclo da fibra a fibra e materie prime non legate a cicli virtuosi di imballaggi puliti (ad es. bottiglie in PET).

Come seconda opzione, privilegiare l'uso di materiali di origine biologica

I fornitori dovrebbero proporre come fonti preferite, invece dei materiali sintetici convenzionali di origine fossile, materiali con il massimo contenuto possibile di origine biologica (almeno pari al 30%).

Nell'attuale mercato, le fibre sintetiche bio-based con contenuto biologico sono spesso composte da una combinazione di contenuto fossile e biologico. Approvvigionandosi di questi tipi fibre sintetiche bio-based, i fornitori devono massimizzare il contenuto non fossile di filati e tessuti e informarsi sull'origine delle materie prime utilizzate per produrre i componenti di biomassa 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 D6866 oppure il metodo EN 16785 - 1:2015) e devono essere in grado di fornire risultati di test sulla percentuale di contenuto biologico.

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

Acquistare solo da fonti considerate “preferite” da Kering

Per quanto riguarda i materiali riciclati e di origine biologica, tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare sostanze sintetiche solo da fonti con le certificazioni elencate nel [RIQUADRO 1](#). Dal momento che queste certificazioni verificano solo il contenuto di carbonio riciclato e di origine biologica nei materiali, i fornitori dovrebbero fornire ai marchi Kering, quando possibile, qualsiasi informazione e/o certificazione aggiuntiva sulla gestione delle materie prime da biomassa. In particolare, Kering non accetta materiali sintetici prodotti a partire da carbone o petrolio provenienti da zone di conflitto.



## REQUISITI PER IL 2025

© Garantire che nessuna attività di approvvigionamento sia legata alla deforestazione o alla conversione di ecosistemi naturali

Come indicato nella sezione [Introduzione agli Standard per le materie prime](#), Kering si è impegnato a garantire l'assenza di materie prime legate a pratiche di deforestazione o conversione nelle sue filiere.

Per quanto riguarda i tessuti sintetici biobased, si applica a tutte le materie prime naturali utilizzate. La conformità per queste materie può essere garantita attraverso certificazioni quali:

- Roundtable on Sustainable Biomaterials
- International Sustainability & Carbon Certification (ISCC+)
- Forest Stewardship Council (FSC) per le materie prime derivanti dalle foreste

© 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](#).

Non utilizzare modacrilico nei prodotti Kering

I polimeri modacrilici sono copolimeri ottenuti (ISO 2076) dalla reazione di acrilonitrile, presente fra il 50% e l'85% in peso, e da comonomeri contenenti alogeni quali il cloruro di polivinile o il cloruro di polivinilidene. A causa dell'uso di questi comonomeri, il modacrilico presenta potenziali minacce per l'ambiente e per la salute, in particolare per quanto concerne il suo fine vita. Oltre al rischio cancerogeno per i lavoratori nel caso in cui i comonomeri non siano trattati con attenzione durante il processo produttivo, il modacrilico rappresenta una minaccia per il suo comportamento di pirolisi durante lo smaltimento

tramite incenerimento in cui emette diossina. I processi termici (come la pirolisi) o il riciclo chimico di questi materiali non consentono l'estrazione (valorizzazione) di componenti chimici di base come altri polimeri. Infine, il modacrilico non offre alcuna opportunità di recupero attraverso il riciclo meccanico. Per questi motivi, Kering intende eliminare gradualmente il modacrilico dalle collezioni e dai prodotti entro il 2025.

Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi relativi alle materie prime

La lavorazione della fibra può 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 allo scopo di risparmiare acqua ed energia
- Chiedere ai fornitori che si impegnino al massimo per istituire un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso, in cui le sostanze chimiche utilizzate e prodotte durante la produzione di fibre sintetiche non siano rilasciate nell'ambiente, con potenziali rischi per i lavoratori. Istituire un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso significa prevenire e ridurre le emissioni di sostanze chimiche nell'aria, ridurre il consumo di acqua, ridurre al minimo l'impatto delle sostanze chimiche ed eliminare i rifiuti pericolosi.
- Affrontare la questione dell'inquinamento causato dalla dispersione di microfibre
- © Verificare che le sostanze chimiche utilizzate siano conformi all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering (MRSL). Vedere [Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#) per maggiori informazioni sull'MRSL. In particolare, per le fibre sintetiche, 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.
- © Garantire la conformità all'[Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering](#) (PRSL). 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 audit interno sui prodotti.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza nella catena di fornitura

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella filiera dei suoi materiali. In questo contesto, i fornitori sono chiamati a fornire a Kering le informazioni sulle materie prime e sui prodotti correlati. Queste informazioni comprendono, oltre ai requisiti per il 2025:

- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del ritorcitore e/o del filatore
- Nome e ubicazione del produttore dei polimeri (granuli e scaglie)
- Per il contenuto riciclato, nome del produttore e luogo di produzione delle fibre riciclate

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Come accennato nella sezione Introduzione agli Standard per le materie prime, Kering richiede la completa tracciabilità delle fibre sintetiche, dalla materia prima alla produzione, avvalendosi di una catena di custodia con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Fare il possibile per garantire l'uso di materiali sintetici con maggior contenuto riciclato e di origine biologica

Per quanto riguarda i materiali sintetici con contenuto riciclato, Kering chiede ai fornitori di privilegiare più possibile il contenuto riciclato da fonti post-consumo proveniente da processi emergenti di riciclo da fibra tessile a fibra tessile e da materie prime non legate a cicli virtuosi di imballaggi puliti (ad es. bottiglie in PET). Come seconda opzione, i fornitori devono privilegiare materiali con il massimo contenuto possibile di origine biologica.

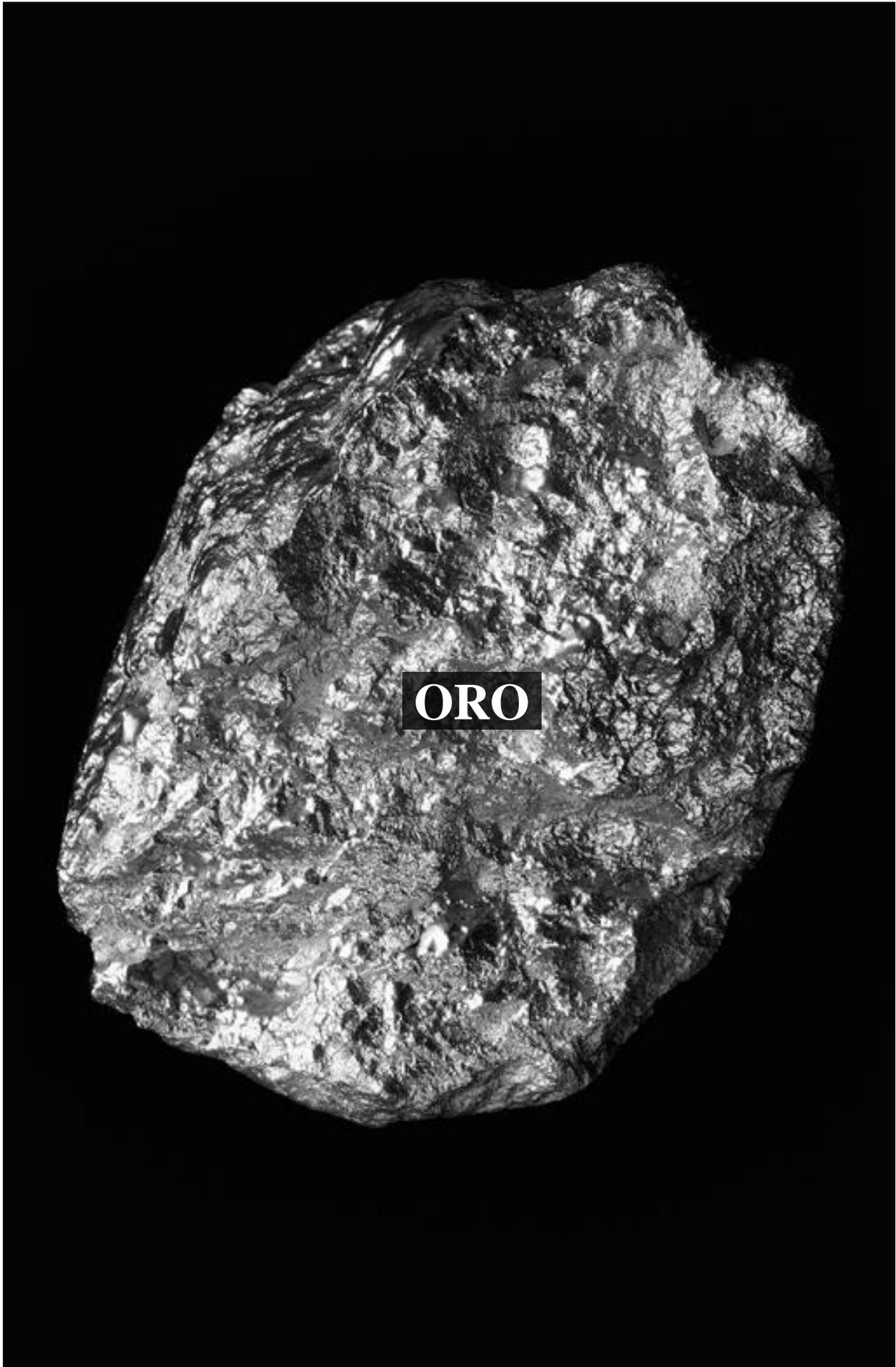


**RIQUADRO 1: Certificazioni raccomandate per fibre sintetiche**

Kering incoraggia i fornitori ad acquistare materiali sintetici con le certificazioni volontarie elencate nella tabella, che forniscono una verifica di terze parti.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>CONTENUTO DI ORIGINE BIOLOGICA</b>			
<b>Biobased</b>	DIN CERTCO		Globale
<b>OK Biobased</b>	TUV		Globale
<b>CERTIFICAZIONE (INCL. GESTIONE DEI TERRENI) PER LA GESTIONE DELLE BIOMASSE</b>			
<b>Roundtable on Sustainable Biomaterials (RSB)</b>	RSB		Globale
<b>International Sustainability &amp; Carbon Certification (ISCC+)</b>	ISCC		Globale
<b>Forest Stewardship Council (FSC) (per le materie prime derivanti dalle foreste)</b>	FSC	 Preferibilmente FSC 100; si accetta anche FSC Mix	Globale
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale





Diversi marchi del Gruppo Kering utilizzano oro nei loro gioielli e orologi, oltre che negli accessori metallici degli articoli di pelletteria. L'oro viene estratto in numerosi paesi del mondo e in tutti i continenti, ad eccezione dell'Antartide; tuttavia, il principale produttore è la Cina, con le sue oltre 450 tonnellate di oro puro estratte ogni anno. La produzione media globale di oro negli ultimi dieci anni si è attestata intorno alle 4.000 tonnellate l'anno, delle quali un 66% proveniente da attività estrattiva e il restante 34% da riciclo. L'attività estrattiva di oro porta con sé i problemi sociali legati alle difficili condizioni lavorative dei minatori e ai danni ambientali subiti dalle aree naturali in cui sono presenti le miniere. La maggior parte dell'oro utilizzato dai marchi del Gruppo Kering proviene da fonti riciclate, trasformate dai raffinatori; tuttavia, la strategia del Gruppo Kering in materia di sostenibilità comprende anche l'approvvigionamento di nuovo oro da miniere che lavorino nel rispetto di opportune condizioni ambientali e sociali. Milioni di minatori in tutto il mondo dipendono dall'attività estrattiva di oro, ma l'80% lavora in miniere artigianali e su piccola scala (ASM), producendo meno del 20% dell'oro di nuova estrazione. Il restante 80% dell'oro di nuova estrazione proviene da attività minerarie su vasta scala (LSM), per lo più in grandi miniere di superficie a cielo aperto.

I marchi del Gruppo Kering possono acquistare oro responsabile nel rispetto degli Standard Kering mediante la Kering Precious Metals Platform (PMP). Le opzioni di approvvigionamento offerte dalla piattaforma comprendono l'oro Fairmined e Fairtrade, l'oro artigianale verificato, l'oro riciclato interamente proveniente da rifiuti elettronici verificati e l'oro riciclato certificato RJC CoC (Catena di Custodia), proveniente da rifiuti elettronici e gioielli.

Questo Standard si applica sia all'oro acquistato direttamente da raffinatori selezionati sia all'oro acquistato indirettamente attraverso fornitori di componenti o prodotti finiti.

Dal punto di vista strategico, Kering concentra i propri acquisti all'interno di due possibili flussi: (1) oro riciclato e (2) oro artigianale, proveniente da attività minerarie su piccola scala.

Kering riconosce le potenzialità dell'oro riciclato come alternativa ecocompatibile all'oro estratto e si impegna a verificare in maniera rigorosa l'autenticità delle fonti di oro riciclato, in modo da evitare di favorire inconsapevolmente pratiche non etiche. La nostra due diligence garantisce che tutto l'oro riciclato utilizzato provenga da fonti responsabili e derivi realmente da gioielli o rifiuti elettronici riciclati. In parallelo, Kering è fortemente impegnata anche a supportare le comunità che svolgono attività di estrazione dell'oro artigianali su piccola scala (ASM) nella transizione verso pratiche più sostenibili. L'estrazione ASM costituisce una quota significativa della produzione mondiale di oro e rappresenta un'ancora di salvezza per molte comunità impoverite. Tuttavia, queste attività pongono spesso problemi legati a salute e sicurezza, diritti umani e degrado ambientale. Kering acquista oro estratto in maniera etica all'interno di siti ASM e fornisce sostegno finanziario alle comunità in questione mediante la Kering Precious Metals Platform, a ulteriore dimostrazione del suo impegno a favore di un'industria dell'oro più etica e sostenibile.

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per l'oro 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](#)
- Garantire un approvvigionamento che escluda materiali provenienti da zone di conflitto
- Favorire l'approvvigionamento di oro responsabile da parte dei suoi marchi tramite una piattaforma denominata Kering Precious Metals Platform (PMP)
- Sostenere lo sviluppo sociale di minatori artigianali e su piccola scala e delle loro comunità, approvvigionandosi di oro attraverso programmi sociali come quelli di Fairtrade e Fairmined, oltre che da altre iniziative idonee approvate dal Gruppo Kering
- Provvedere alla due diligence della catena di approvvigionamento, in conformità alla Due Diligence Guidance dell'OCSE.



## REQUISITI PER IL 2025

**© Acquistare oro da fornitori approvati da Kering mediante la Kering Precious Metals Platform (PMP)**

I marchi del Gruppo Kering possono acquistare oro direttamente o indirettamente da raffinatori selezionati e approvati da Kering servendosi della Kering Precious Metals Platform (vedere il [RIQUADRO 1](#)). Questa piattaforma è stata sviluppata per creare una modalità innovativa di approvvigionamento di oro e altri metalli preziosi (argento, platino e palladio) che possa essere etica, responsabile e trasparente. La piattaforma consente ai marchi del Gruppo Kering di approvvigionarsi di oro responsabile direttamente da raffinatori selezionati o in modo indiretto, attraverso fornitori di componenti o prodotti finiti. La piattaforma è concepita per le esigenze di entrambi i canali di approvvigionamento.

Sono stati stipulati accordi scritti per definire con chiarezza questo innovativo approccio di approvvigionamento per i raffinatori e per garantire ai fornitori di componenti e prodotti finiti l'accesso al Responsible Gold Mix personalizzato di Kering. Il Gruppo Kering chiede ai fornitori di oro di sostenere la PMP e promuoverne l'espansione all'interno delle loro filiere di approvvigionamento.

Le tipologie di oro consentite dalla piattaforma comprendono:

**Oro Fairmined e Fairtrade:**

Il Gruppo Kering riconosce il prezioso contributo degli standard di certificazione Fairmined (FM) e Fairtrade (FT) al miglioramento delle condizioni di lavoro dei minatori artigianali e su piccola scala, allo sviluppo delle loro comunità e alla promozione di pratiche estrattive che limitino e controllino l'uso di sostanze chimiche pericolose come mercurio e cianuro.

Alcune miniere certificate FM/FT offrono anche "oro ecologico" e/o senza l'utilizzo di mercurio, il che rappresenta un ulteriore passo avanti grazie all'esclusione dell'utilizzo di mercurio e cianuro dai loro procedimenti estrattivi (ad esempio con tecniche di centrifugazione ad acqua e gravimetriche). Questo approccio è fortemente incoraggiato e supportato dalla Kering Precious Metals Platform (PMP), perché la contaminazione da mercurio e da cianuro costituisce un grave problema ecologico e sanitario a livello mondiale.

**Oro proveniente da miniere artigianali su piccola scala (ASM) verificate da Kering:**

In alternativa, l'oro può essere acquistato da miniere artigianali su piccola scala (ASM) che rispettino standard rigorosi, come il codice di condotta CRAFT. In questo caso, per garantire un minore impatto ambientale e sociale, nonché l'integrità della catena di custodia, perlomeno a livello di attività minerarie cooperative, è obbligatoria un'ulteriore verifica da parte di Kering.

**Oro riciclato interamente proveniente da rifiuti elettronici e verificato da Kering**

Kering desidera favorire l'impiego di oro riciclato verificato proveniente da rifiuti elettronici, poiché tale fonte rappresenta un passo avanti significativo verso un'industria dell'oro più responsabile e sostenibile. I dispositivi elettronici gettati via, come smartphone e computer, costituiscono un flusso di rifiuti in rapida crescita e spesso contengono metalli preziosi, tra cui l'oro. Attingere a questo serbatoio offre il doppio beneficio di ridurre la domanda di oro di nuova estrazione e di affrontare il problema dei rifiuti elettronici, sempre più grave a livello mondiale. Mediante rigorosi processi di verifica, siamo in grado di garantire che l'oro proveniente da rifiuti elettronici sia effettivamente riciclato e acquistato in maniera responsabile, evitando in questo modo i rischi sociali e ambientali spesso associati all'estrazione convenzionale. Trasformando i rifiuti in una risorsa preziosa, inoltre, quest'approccio costituisce un'opportunità per promuovere i principi dell'economia circolare. Questa pratica, tra l'altro, potrebbe stimolare la creazione di posti di lavoro verdi nel settore del riciclo dei rifiuti, favorendo così la crescita socio-economica. L'acquisto di oro riciclato proveniente da rifiuti elettronici si traduce, pertanto, in una potente combinazione di gestione ambientale, approvvigionamento etico e opportunità economiche.

L'oro riciclato da rifiuti elettronici proveniente da fonti verificate è una delle opzioni di approvvigionamento approvate e incoraggiate dalla Kering Precious Metals Platform. Questo materiale deve essere acquistato attraverso fornitori e subfornitori che siano stati valutati e approvati da Kering, in modo da garantire la loro conformità a rigorosi standard di due diligence e di audit.

**Oro riciclato certificato RJC CoC proveniente da rifiuti elettronici e gioielli**

La Kering Precious Metals Platform consente anche l'uso di oro interamente riciclato e certificato RJC CoC proveniente da rifiuti elettronici o gioielli, se verificato come effettivamente riciclato.

È importante notare come Kering non accetti il cosiddetto oro "grandfathered" come fonte autorizzata di oro riciclato (anche in presenza di certificazione RJC CoC). Questo termine si riferisce all'oro estratto o acquistato prima dell'introduzione delle normative e degli standard attuali. Poiché quest'oro non era soggetto agli stessi rigorosi criteri etici e di approvvigionamento, il suo impiego rischia di perpetuare ingiustizie sociali e danni ambientali legati alle pratiche estrattive tradizionali. Pertanto, non è compatibile con gli sforzi a favore di un'industria dell'oro più responsabile e trasparente. I fornitori di oro dei marchi del Gruppo Kering devono, quindi, verificare che l'oro riciclato con certificazione RJC CoC da loro eventualmente acquistato non contenga oro "grandfathered".



## REQUISITI PER IL 2025

### © Seguire rigorosamente i presenti Standard se si acquista oro al di fuori della Kering Precious Metals Platform (PMP)

La via di approvvigionamento di oro da preferire per i marchi del Gruppo Kering è la Precious Metals Platform (PMP). Nei casi eccezionali in cui non sia possibile procedere all'acquisto mediante tale piattaforma, i fornitori devono acquistare l'oro da raffinatori che rispettino pienamente i presenti Standard e dimostrino di essere allineati agli Standard Kering.

### © Approvvigionarsi di oro nel rispetto di tutti i requisiti di legge (vedere il RIQUADRO 2)

Il Gruppo Kering rifiuta la corruzione in tutte le sue forme. Pertanto, i fornitori di oro sono tenuti a:

- Rispettare in tutte le loro attività l'intera legislazione in materia, inclusa (ma non limitatamente a) quella in materia di contrasto alla corruzione, al riciclo di denaro e al finanziamento del terrorismo
- Applicare pienamente la Due Diligence Guidance dell'OCSE dedicata all'approvvigionamento responsabile di minerali da aree di conflitto o ad alto rischio
- Non fornire mai consapevolmente a Kering o ai suoi marchi oro o prodotti contenenti oro che sono stati oggetto di, o coinvolti in, qualsiasi forma di tangente o corruzione
- Impegnarsi attivamente per evitare ogni conflitto di interesse o qualsiasi influenza illegittima nei propri rapporti commerciali con Kering e i suoi marchi, anche come conseguenza di pagamenti e regali fatti o ricevuti, relazioni preesistenti o altri mezzi
- Informare immediatamente Kering nel caso in cui il fornitore venga a conoscenza di situazioni in cui tali requisiti non sono stati rispettati o potrebbero non essere rispettati.

### © Garantire il rispetto dei diritti umani lungo tutta la filiera di approvvigionamento dell'oro

Kering è impegnato nel rispetto dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali. I fornitori di oro sono tenuti a:

- Non fornire mai in modo consapevole a Kering o ai suoi marchi oro o prodotti contenenti oro rispetto ai quali sia a conoscenza di violazioni dei diritti umani durante le fasi di estrazione, commercializzazione e produzione
- Confermare che tutto l'oro e i prodotti in oro da essi forniti al Gruppo Kering siano esenti da legami con violazioni dei diritti umani in tutte le fasi della filiera, nonché a fornire le prove evidenti a sostegno della propria affermazione.

### © Consentire ispezioni e audit

I fornitori di oro sono tenuti a:

- Consentire al Gruppo Kering, ai suoi marchi e ai loro rappresentanti di verificare l'aderenza agli Standard Kering per l'oro, anche tramite ispezioni fisiche e documentate
- Fornire su richiesta, laddove applicabile, le versioni più aggiornate di codici di condotta e rapporti relativi alle proprie certificazioni RJC, Fairtrade, Fairmined o a qualsiasi altra certificazione applicabile, incluse le sezioni riguardanti eventuali inadempienze di grave o lieve entità
- Correggere tutti i casi individuati di non conformità agli Standard Kering per l'oro e rafforzare le pratiche esistenti laddove Kering e i suoi marchi abbiano identificato non conformità ma abbiano deciso di non esercitare il conseguente diritto a porre fine al rapporto contrattuale.

### © Garantire trasparenza nelle filiere di approvvigionamento dell'oro dei marchi

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera dell'oro. In questo contesto, i fornitori di oro dovranno:

- Lavorare con il Gruppo Kering in un rapporto di partnership costruttiva, pragmatica e reciprocamente vantaggiosa per continuare a migliorare la trasparenza nelle filiere dell'oro, in vista di un miglioramento delle prassi di settore
- Fornire al Gruppo Kering, laddove richieste, informazioni sull'origine e sul percorso dell'oro fornito ai marchi del Gruppo Kering. Queste informazioni possono includere, a titolo esemplificativo:
  - Dove viene estratto l'oro e da chi
  - Chi ha commercializzato l'oro e dove
  - Chi ha raffinato l'oro e dove
  - Quali iniziative o standard sociali e ambientali sono stati applicati alle attività minerarie e alle entità che trattano l'oro durante ogni fase della catena di approvvigionamento (ad es. Certificazioni RJC, certificazioni Fairmined o Fairtrade, Guida e supplemento dell'OCSE sulle applicazioni dell'oro, CRAFT o altri standard e iniziative pertinenti come i programmi di audit e certificazione LBMA, IRMA ed RBA-RMI).

I fornitori devono essere in grado di fornire documenti attestanti le informazioni di cui sopra, compresi, per esempio, certificati delle transazioni, rapporti di audit o altre forme di verifica da parte di soggetti terzi.



## REQUISITI PER IL 2025

### Partecipare attivamente alla W&JI2030

Essendo uno dei due membri fondatori della Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030), Kering si aspetta che tutti i fornitori dei propri marchi si allineino alla missione dell'iniziativa e partecipino attivamente alla stessa. L'obiettivo primario di questa collaborazione è compiere passi avanti significativi nella creazione di una catena di fornitura completamente sostenibile nel settore degli orologi e dei gioielli. Quest'obiettivo verrà perseguito attraverso tre pilastri principali: favorire la resilienza climatica, preservare la biodiversità e aumentare l'inclusività. Grazie alla rigorosa adesione dei fornitori a questi pilastri operativi, Kering punta a orientare l'intero settore verso una trasformazione sostenibile.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Minimizzare l'impatto ambientale dell'estrazione dell'oro

Kering desidera eliminare l'impiego di sostanze altamente pericolose come mercurio e cianuro dalle attività di estrazione dell'oro e gli attuali sviluppi tecnologici rendono questa conquista possibile. Alcune miniere certificate Fairmined o Fairtrade offrono già "oro ecologico" e/o senza l'utilizzo di mercurio, il che limita e in alcuni casi vieta l'uso di mercurio/cianuro nei loro procedimenti estrattivi (ad esempio con tecniche di centrifugazione ad acqua e gravimetriche). I fornitori devono impegnarsi al massimo per reperire questo tipo di oro quando utilizzano fonti FM/FT.

Il Gruppo Kering sostiene azioni, tecnologie e iniziative che mirano a gestire meglio l'uso dell'acqua, ridurre il consumo di acqua nelle aree in cui scarseggia ed evitare gli impatti ambientali causati dall'uso dell'acqua nelle attività estrattive e di trasformazione.

La raffinazione dell'oro include processi ad alta intensità energetica. Kering e i suoi marchi apprezzano processi di produzione efficienti e l'utilizzo di energie rinnovabili ed ecocompatibili, con l'obiettivo di ridurre le emissioni dei gas serra e l'impatto sui cambiamenti climatici.

### Incoraggiare e sviluppare il riciclo a ciclo chiuso

Il Gruppo Kering incoraggia i suoi fornitori a sviluppare nuovi modi per massimizzare il riciclo a circuito chiuso dell'oro responsabile nel settore dei rifiuti elettronici, in quello della gioielleria e/o altri settori. Si prevede che l'oro di nuova estrazione diminuirà sensibilmente entro pochi decenni. Il Gruppo Kering vede questa evoluzione come una sfida, ma anche come un'opportunità per sviluppare metodi innovativi di riciclo dell'oro, mantenendo al contempo la piena tracciabilità di un metallo che è stato acquistato responsabilmente prima di entrare nella filiera. In futuro andranno definiti nuovi processi di raffinazione in collaborazione con raffinatori e produttori proattivi al fine di separare l'oro "responsabile" riciclato per tutti i nuovi prodotti.

### Valutare soluzioni di tracciabilità innovative

Per aumentare la trasparenza e garantire una tracciabilità totale della catena di approvvigionamento dell'oro, i fornitori sono tenuti a valutare nuove soluzioni di tracciabilità che sfruttano tecnologie come la blockchain o altri sistemi di tracciamento digitale.

### Promuovere la transizione energetica delle attività minerarie e di raffinazione

Le attività minerarie artigianali e su piccola scala e le attività di prima lavorazione avvengono spesso in aree isolate, prive di collegamento alla rete elettrica, e che utilizzano il diesel per alimentare non solo i veicoli, ma anche l'elettricità. Kering incoraggia i propri marchi e i loro fornitori a sostenere lo sviluppo di soluzioni e sistemi di energia rinnovabile fuori rete come gli impianti solari, eventualmente abbinati alle batterie, per ridurre la dipendenza dai combustibili fossili per le attività estrattive.

Nelle attività di raffinazione, si raccomanda ai fornitori di autoprodurre energia pulita o di approvvigionarsi di energia rinnovabile dalla rete.

### Ripristinare la biodiversità e gli ecosistemi dopo l'estrazione

Kering sostiene il ripristino della biodiversità e degli ecosistemi al termine delle attività di estrazione dell'oro, da ottenere dando priorità alla bonifica delle aree di estrazione, adottando un approccio "tracce zero" e puntando persino ad avere sugli ecosistemi locali un impatto netto positivo. Le conseguenti iniziative possono comprendere: ricostruzione dei terreni, sostituzione del suolo superficiale e ripiantumazione della vegetazione autoctona, con l'obiettivo non soltanto di ripristinare il paesaggio fisico, ma anche di creare un ambiente che aiuti flora e fauna locali a prosperare. Per garantire un ripristino efficace, tali attività dovrebbero tenere conto dei cicli naturali e della complessità ecologica delle regioni in questione, traendo ispirazione dai principi della biomimesi. Kering, inoltre, auspica l'impiego di tecnologie volte a monitorare e garantire il successo di tali sforzi di ripristino. Da alcuni anni, Kering supporta un programma di ripristino all'interno di alcuni ex siti minerari alluvionali in Guyana francese in collaborazione con Solicaz e Forest Finance e si aspetta che i propri fornitori avviino e sostengano iniziative analoghe.



### RIQUADRO 1: Kering Precious Metals Platform (PMP)

La Kering Precious Metals Platform (PMP) è stata sviluppata per creare un modo innovativo e intelligente di reperire oro e altri metalli preziosi in modo etico, responsabile e trasparente ad un costo accettabile per i marchi.

Grazie alla piattaforma, Kering ha stilato un elenco di raffinatori approvati, selezionati dal Gruppo dopo essere stati meticolosamente esaminati e verificati. Questi fornitori hanno superato le procedure di due diligence e soddisfano i criteri previsti. Inoltre, hanno sottoscritto appositi contratti di riferimento che garantiscono il loro rispetto degli Standard Kering.

I raffinatori selezionati mediante la Piattaforma si impegnano ad integrare l'oro riciclato verificato con oro proveniente da miniere artigianali su piccola scala (ASM) supportate da Kering e dai suoi marchi.

#### **La Piattaforma ha due obiettivi:**

1. Garantire che i fornitori e i marchi del Gruppo Kering siano nelle condizioni di acquistare oro responsabile secondo gli Standard Kering (compreso il pagamento di premi e costi di sviluppo per i sistemi approvati)
2. Finanziare progetti di sostenibilità legati all'approvvigionamento di oro, tra cui:
  - Progetti di sostenibilità condotti sul campo presso miniere artigianali su piccola scala (ASM), sia Fairmined e/o Fairtrade, oppure presso le comunità ASM che lavorano in favore di attività minerarie responsabili, il tutto nell'ambito di programmi verificati da Kering
  - Innovativi sistemi di produzione dell'oro con impatti notevolmente inferiori (per es., riciclo di rifiuti elettronici o energia solare per miniere fuori rete).

La PMP è amministrata da un Responsible Gold Steering Committee, composto da collaboratori di Kering e dei suoi marchi, che si incontrano almeno una volta l'anno per supportare progetti sostenibili rivolti a comunità ASM e innovatori sostenibili.



## RIQUADRO 2: Regolamentazioni e linee guida OCSE di riferimento

### Regolamenti internazionali

Kering e i suoi marchi si impegnano a rispettare e ad attuare tutte le normative internazionali applicabili alle catene di approvvigionamento dell'oro.

### Sezione 1502 dello U.S. Dodd-Frank Act

La Sezione 1502 dello U.S. Dodd-Frank Act impone alle società statunitensi elencate di dichiarare se utilizzano "minerali di guerra" (stagno, tungsteno, tantalio e oro) e se tali minerali provengono dalla Repubblica Democratica del Congo e/o da paesi limitrofi. In tal caso, le società in questione devono presentare un apposito "Rapporto sui minerali di guerra" in cui illustrano le misure adottate per esercitare la due diligence.

### Regolamento UE sui minerali provenienti da zone di conflitto

Questo Regolamento UE è entrato in vigore l'1 gennaio 2021. Riguarda gli stessi minerali (i cosiddetti "3TG") dello U.S. Dodd-Frank Act: stagno, tungsteno, tantalio e oro (in inglese "tin", "tungsten", "tantalum" e "gold"). Il suo scopo è fare in modo che gli importatori europei di questi minerali e metalli aderiscano alle norme internazionali di approvvigionamento responsabile stabilite dall'Organizzazione per la Cooperazione e lo Sviluppo Economico (OCSE). È studiato per favorire un approvvigionamento responsabile da parte delle fonderie e dei raffinatori europei e internazionali, in modo da contribuire a spezzare il legame tra conflitti e sfruttamento illegale di minerali e contrastare lo sfruttamento e gli abusi a danno delle comunità locali, compresi i minatori, sostenendo al tempo stesso lo sviluppo locale. Il Regolamento richiede alle aziende UE della catena di fornitura di importare questi minerali e metalli esclusivamente da fonti responsabili e non provenienti da zone di conflitto.

### Linee guida dell'OCSE sulla due diligence, supplemento sull'oro e azioni pratiche per le aziende per identificare e affrontare tutte le forme di lavoro minorile nelle catene di approvvigionamento dei minerali

Publicata per la prima volta nel 2011 e aggiornata nel 2016, la [Due Diligence Guidance dell'OCSE dedicata all'approvvigionamento responsabile di minerali da aree di conflitto o ad alto rischio](#) fornisce raccomandazioni dettagliate per aiutare le aziende a rispettare i diritti umani ed evitare di contribuire ai conflitti attraverso le loro decisioni e pratiche di acquisto di minerali. La cosiddetta Due Diligence Guidance può essere utilizzata da qualsiasi azienda che potrebbe acquistare minerali o metalli da zone di conflitto o ad alto rischio. È riconosciuta dalla SEC come conforme ai criteri di attuazione del Dodd-Frank Act.

Il Supplemento sull'oro incluso in queste linee guida è stato sviluppato per affrontare le particolari sfide legate alla due diligence dell'oro e precisamente alla sua intrinseca natura fungibile e ad alto valore, alla struttura non lineare della sua catena di approvvigionamento e ai molteplici usi a valle dell'oro, a seconda della destinazione d'uso (investimenti, gioielli o altri prodotti industriali).

L'OCSE ha inoltre sviluppato una guida alle [azioni pratiche](#) per consentire alle aziende di identificare e affrontare tutte le forme di lavoro minorile nelle catene di approvvigionamento dei minerali. È stata sviluppata sulla base del sistema di due diligence dell'OCSE Due Diligence Guidance ed è stata pubblicata nel 2017. In questa guida, è particolarmente utile la raccomandazione di progettare e attuare una strategia per rispondere ai rischi identificati. Kering e i suoi marchi credono nei benefici a lungo termine dell'approvvigionamento etico e responsabile dell'oro lungo tutte le complesse catene di approvvigionamento del settore lusso. Questi principi e linee guida riflettono la visione del Gruppo Kering in favore di un'attività sostenibile e Kering mira a condividerla nel modo più ampio possibile con i marchi, i fornitori e i partner.

### CRAFT (Code of Risk-mitigation for ASM engaging in Formal Trade - Codice di mitigazione dei rischi per ASM coinvolte nel commercio ufficiale)

Il codice CRAFT è stato sviluppato con l'obiettivo di migliorare l'accesso dei minatori artigianali e su piccola scala ai mercati ufficiali e di sostenere i loro progressi nelle pratiche ambientali e sociali. Il CRAFT è uno strumento che facilita la comprensione, l'applicazione e il rispetto della due diligence da parte di tutti gli stakeholder della filiera artigianale. Fornisce un sistema passo per passo di valutazione e gestione dei rischi che società minerarie, esportatori locali e acquirenti internazionali possono utilizzare per soddisfare i requisiti di due diligence dell'OCSE e di altri organismi. Il CRAFT consente l'identificazione e la mitigazione dei rischi esistenti nel settore minerario artigianale e su piccola scala (ASM) e sostiene il progressivo miglioramento delle prestazioni ambientali e sociali.



### RIQUADRO 3: Organizzazioni internazionali che si occupano di vari aspetti dell'industria dei metalli preziosi

#### **London Bullion Market Association (LBMA)**

La London Bullion Market Association (LBMA) è un'apprezzata autorità indipendente impegnata da tempo a diffondere leadership, integrità e trasparenza nell'industria internazionale dei metalli preziosi. Fondata nel 1987, promuove rigorosi standard e sviluppa di continuo soluzioni di mercato che puntano a tutelare e migliorare l'efficienza e la credibilità del settore.

Uno dei contributi più significativi dell'LBMA a beneficio del settore dei metalli preziosi è costituito dalla definizione e successiva applicazione dello standard "Good Delivery". Questo riferimento garantisce la qualità delle barre di oro e di argento vendute nel Loco London Market, un hub integrato per le transazioni internazionali di barre e lingotti di metalli preziosi. Lo standard Good Delivery rappresenta una garanzia dell'integrità e della purezza dei metalli, migliorando di conseguenza i livelli di liquidità ed efficienza del mercato.

Un'altra iniziativa fondamentale dell'LBMA è il Global Precious Metals Code. Questo codice ambisce a creare un mercato solido, equo, efficace e opportunamente trasparente. Fornisce un insieme di standard e principi guida che tutti gli operatori di settore dovrebbero rispettare, in modo da consolidare le buone prassi nel mercato dei metalli preziosi.

L'LBMA, inoltre, ha avviato un programma di approvvigionamento responsabile chiamato Responsible Sourcing Programme e obbligatorio per tutti i raffinatori Good Delivery che desiderano intrattenere rapporti commerciali con il London Bullion Market. Questo programma prevede linee guida specifiche per oro, argento, platino e palladio e si concentra su aspetti quali etica, governance, conformità, gestione del rischio, condivisione delle informazioni e condotta aziendale. Il Responsible Sourcing Programme e le corrispondenti linee guida seguono da vicino la Due Diligence Guidance dell'OCSE dedicata all'approvvigionamento responsabile di minerali da aree di conflitto o ad alto rischio.

#### **World Gold Council (WGC)**

Il WGC è un'organizzazione impegnata nello sviluppo del settore orafa. Nel 2019, il WGC ha pubblicato i Responsible Gold Mining Principles, una serie di principi che esprimono le aspettative di investitori e utenti finali in materia di estrazione responsabile dell'oro e che affrontano le principali problematiche ambientali, sociali e politiche legate all'industria dell'estrazione dell'oro. Tali principi non sono pensati per costituire un nuovo standard, ma le società che li adotteranno saranno tenute a divulgare pubblicamente la loro conformità a questi principi e a ottenere una garanzia indipendente riguardo a tale divulgazione. Questa garanzia sarà richiesta sia a livello aziendale che a livello di singolo sito minerario.

#### **International Council on Mining and Metals (ICMM)**

L'ICMM è un'organizzazione internazionale che punta a rendere sicura, equa e sostenibile l'industria dell'estrazione dei metalli. Il programma dell'ICMM consiste nel diffondere una serie di principi specifici tra le società che si occupano di estrazione dei metalli. Per diventare membri dell'ICMM, è necessario aderire ai suoi 10 principi (riguardanti etica e governance aziendale, sviluppo sostenibile, diritti umani e condizioni lavorative, strategie di gestione dei rischi, salute e sicurezza, prestazioni ambientali, difesa della biodiversità e pianificazione dell'utilizzo del territorio, progettazione responsabile, riutilizzo e riciclo, prestazioni sociali, nonché coinvolgimento degli stakeholder), ma anche aderire alle sue 7 dichiarazioni di posizione (<https://www.icmm.com/en-gb/members/member-commitments/position-statements>). Le società aderenti sono tenute a ottenere ogni anno da terze parti la certificazione delle proprie prestazioni in termini di sostenibilità.



Standard per le materie prime



## ARGENTO E ALTRI METALLI PREZIOSI



Sono vari i marchi del Gruppo Kering che utilizzano argento e altri metalli preziosi, tra cui platino e palladio, nei loro gioielli e orologi, oltre che negli accessori metallici di borse e articoli di prêt-à-porter. Ogni anno, il Gruppo Kering impiega diverse tonnellate di metalli preziosi. Questo Standard si concentra principalmente sull'argento, ma gran parte delle sue disposizioni si applicano anche a platino e palladio. A livello mondiale, la domanda di argento per impieghi industriali è notevolmente superiore a quella per gioielli, monete e argenteria. Circa il 30% della produzione di argento deriva da grandi miniere di argento primario, mentre il restante 70% è ottenuto come sottoprodotto dell'estrazione di metalli vili, quali piombo, zinco e rame (57%), nonché dell'estrazione dell'oro (12%). I minerali contenenti argento vengono estratti in miniere a cielo aperto oppure sotterranee in gran parte all'interno di strutture industriali di dimensioni medio-grandi, mentre l'estrazione di argento con modalità artigianali e su piccola scala è ridotta. Nei casi in cui l'argento è ottenuto come sottoprodotto, il metallo primario viene trattato e raffinato per primo, mentre l'argento è estratto e raffinato a partire dal residuo finale dell'altro metallo.

Le attività di estrazione e raffinazione dell'argento possono comportare una serie di problemi ambientali, ad esempio danni alle aree naturali che ospitano le attività estrattive, utilizzo di sostanze chimiche e prodotti tossici, contaminazione dell'acqua, nonché problemi sociali legati alle condizioni lavorative e tensioni con le comunità locali dovute all'accesso ai terreni e alla qualità delle acque. L'attenzione dedicata alla sostenibilità dell'industria dell'argento è frutto soprattutto di una serie di campagne condotte nel settore dell'oro e dei gioielli. Tuttavia, la formulazione di un insieme di principi di sostenibilità che siano generalizzabili presenta notevoli difficoltà, il che spiega perché iniziative specifiche per l'argento, come standard e sistemi di certificazione, siano oggi molto meno sviluppate di quelle relative all'oro. La garanzia che l'argento acquistato dal Gruppo Kering provenga da fonti sostenibili e responsabili è fondamentale e, in mancanza di standard accettati da tutto il settore, lo Standard Kering per l'argento è stato concepito come riferimento a garanzia del rispetto di una serie di buone pratiche nella catena di approvvigionamento di questo metallo.

L'argento, il platino e il palladio impiegati dai marchi del Gruppo Kering provengono da fornitori terzi di prodotti semilavorati e, in misura minore, direttamente da alcuni raffinatori.

I marchi del Gruppo Kering possono acquistare argento, platino e palladio responsabili nel rispetto degli Standard Kering mediante la Kering Precious Metals Platform (PMP). Le opzioni di approvvigionamento offerte dalla piattaforma comprendono:

- Argento, platino e palladio riciclati provenienti da fornitori certificati RJC CoC
- Argento e platino Fairtrade o Fairmined

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per l'argento 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](#)
- Garantire un approvvigionamento che escluda materiali provenienti da zone di conflitto
- Favorire l'approvvigionamento responsabile di metalli preziosi da parte dei suoi marchi tramite una piattaforma denominata Kering Precious Metals Platform (PMP)
- Provvedere alla due diligence della catena di approvvigionamento, in conformità alla Due Diligence Guidance dell'OCSE
- Sostenere le buone pratiche nel settore delle attività industriali di estrazione dei metalli preziosi e lo sviluppo di altre iniziative idonee approvate dal Gruppo Kering.



## REQUISITI PER IL 2025

**© Acquistare argento, platino e palladio da fornitori approvati da Kering mediante la Kering Precious Metals Platform (PMP)**

I marchi del Gruppo Kering e i loro fornitori possono ottenere la conformità allo Standard Kering per l'argento e altri metalli preziosi acquistando argento, platino e palladio attraverso la Kering Precious Metals Platform (PMP) (vedere il RIQUADRO 1 all'interno dello Standard Kering per l'oro di cui sopra). Questo approccio è stato sviluppato per creare una modalità innovativa di approvvigionamento di argento, oro, platino e palladio che possa essere etica, responsabile e trasparente. I marchi del Gruppo Kering hanno la possibilità di approvvigionarsi responsabilmente di argento, platino e palladio in maniera diretta (da raffinatori approvati) oppure indiretta (attraverso fornitori di componenti o prodotti finiti). La Kering PMP è concepita per le esigenze di entrambi i canali di approvvigionamento.

Accordi scritti sono stati stipulati per definire con chiarezza questo innovativo approccio di approvvigionamento e per indicare ai fornitori di componenti e prodotti finiti l'elenco delle fonti di argento preferite da Kering. Il Gruppo Kering invita i fornitori di argento a sostenere la Kering PMP e a promuoverne l'espansione all'interno delle loro filiere di approvvigionamento.

Le fonti da preferire per l'approvvigionamento di argento, platino e palladio nell'ambito della Kering Precious Metals Platform comprendono:

**Metalli preziosi riciclati provenienti da fornitori certificati RJC CoC**

Kering raccomanda l'approvvigionamento di argento, platino e palladio riciclati provenienti da fornitori certificati RJC CoC. Quest'opzione stimola la responsabilità ambientale promuovendo il riutilizzo di risorse preziose, ma garantisce anche un approvvigionamento etico di questi materiali. La certificazione RJC CoC garantisce che i metalli riciclati siano stati gestiti in maniera corretta durante tutto il loro ciclo di vita.

È importante notare come Kering non accetti i cosiddetti metalli "grandfathered" come fonte autorizzata di metalli preziosi riciclati (anche in presenza di certificazione RJC CoC). Questo termine si riferisce ai metalli preziosi estratti o acquistati prima dell'introduzione delle normative e degli standard attuali. Poiché questi metalli non erano soggetti agli stessi rigorosi criteri etici e di approvvigionamento, il loro impiego rischia di perpetuare ingiustizie sociali e danni ambientali legati alle pratiche estrattive tradizionali. Pertanto, non sono compatibili con gli sforzi a favore di un'industria dei gioielli più responsabile e trasparente. I fornitori di metalli preziosi dei marchi del Gruppo Kering devono, quindi, verificare che i metalli riciclati con certificazione RJC CoC da loro eventualmente acquistati non contengano metalli "grandfathered".

**Argento e platino Fairtrade o Fairmined**

L'approvvigionamento a partire da miniere certificate Fairmined e/o Fairtrade nell'ambito della Kering Precious Metals Platform (PMP) è autorizzato. In genere, si tratta di attività minerarie artigianali su piccola scala che, grazie agli standard Fairtrade e Fairmined, garantiscono elevati livelli di responsabilità sociale e ambientale.

**Argento proveniente da miniere artigianali su piccola scala (ASM) verificate da Kering:**

In alternativa, argento, platino e palladio possono essere acquistati da miniere artigianali su piccola scala (ASM) che rispettino standard rigorosi, come il codice di condotta CRAFT. In questo caso, per garantire un minore impatto ambientale e sociale, nonché l'integrità della catena di custodia, perlomeno a livello di attività minerarie cooperative, è obbligatoria un'ulteriore verifica da parte di Kering.

**© Seguire rigorosamente i presenti Standard se si acquistano argento, platino e palladio al di fuori della Kering Precious Metals Platform (PMP)**

La via di approvvigionamento di metalli preziosi da preferire per i marchi del Gruppo Kering è la Precious Metals Platform (PMP). Nei casi eccezionali in cui non sia possibile procedere all'acquisto mediante la Kering Precious Metals Platform (PMP), i fornitori devono acquistare il materiale in questione da raffinatori che rispettino pienamente i presenti Standard e dimostrino di essere allineati agli Standard Kering.

**© Garantire trasparenza nelle filiere di approvvigionamento dei metalli preziosi dei marchi**

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nella sua filiera dei metalli preziosi. In questo contesto, i fornitori dovranno:

- Lavorare con il Gruppo Kering in un rapporto di partnership costruttiva, pragmatica e reciprocamente vantaggiosa per continuare a migliorare la trasparenza nelle loro filiere, in vista di un miglioramento delle prassi di settore
- Adottare le buone pratiche del processo di due diligence per la catena di approvvigionamento, in conformità alla Due Diligence Guidance dell'OCSE
- Garantire al Gruppo Kering, laddove richieste, informazioni sull'origine e sul percorso dei metalli preziosi forniti ai marchi del Gruppo Kering, nonché sul sistema di due diligence applicato. Queste informazioni possono includere, a titolo esemplificativo:
  - Il tipo di metallo prezioso impiegato per approvvigionare i marchi del Gruppo Kering: riciclato o estratto



- Se si tratta di argento, platino o palladio primario e/o di un sottoprodotto (indicazione del minerale madre)
- Dove è stato estratto il metallo vile (miniera di origine) e da chi
- Chi ha raffinato il metallo e dove (compreso l'approvvigionamento di componenti e prodotti semilavorati), indicando al tempo stesso il possesso della certificazione RJC CoC
- Quali iniziative o standard etici sono stati applicati all'estrazione e alla raffinazione dell'argento e alle persone che trattano l'argento durante ogni fase della catena di approvvigionamento (cioè certificazione RJC, Due Diligence Guidance dell'OCSE o altre iniziative o standard pertinenti, come i programmi di audit e certificazione LBMA, IRMA, ICMM e l'International Cyanide Management Code).

I fornitori devono essere in grado di presentare documenti attestanti le informazioni di cui sopra, compresi, per esempio, certificati delle transazioni, rapporti di audit o altre forme di verifica da parte di soggetti terzi.

#### © Approvvigionarsi di argento, platino e palladio nel rispetto di tutti i requisiti di legge

Il Gruppo Kering rifiuta la corruzione in tutte le sue forme. Pertanto, i fornitori sono tenuti a:

- Rispettare in tutte le loro attività l'intera legislazione in materia, inclusa (ma non limitatamente a) quella in materia di contrasto alla corruzione, al riciclo di denaro e al finanziamento del terrorismo
- Non fornire mai consapevolmente a Kering o ai suoi marchi metalli preziosi o prodotti contenenti metalli preziosi che sono stati oggetto di, o coinvolti in, qualsiasi forma di tangente o corruzione
- Impegnarsi attivamente per evitare ogni conflitto di interesse o qualsiasi influenza illegittima nei propri rapporti commerciali con Kering e i suoi marchi, anche come conseguenza di pagamenti e regali fatti o ricevuti, relazioni preesistenti o altri mezzi
- Informare immediatamente Kering nel caso in cui il fornitore venga a conoscenza di situazioni in cui tali requisiti non sono stati rispettati o potrebbero non essere rispettati.

#### © Garantire il rispetto dei diritti umani lungo tutta la filiera di approvvigionamento

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali. I fornitori di metalli preziosi sono tenuti a:

- Non fornire mai in modo consapevole a Kering o ai suoi marchi metalli preziosi o prodotti contenenti metalli preziosi rispetto ai quali i fornitori siano a conoscenza di violazioni dei diritti umani durante le fasi di

estrazione, commercializzazione, raffinazione e produzione

- Garantire che tutto l'argento, il platino e il palladio, così come i prodotti contenenti tali metalli, forniti a Kering siano esenti da legami con violazioni dei diritti umani in tutte le fasi della catena del valore e fornire le prove pertinenti a sostegno della propria affermazione.

#### © Consentire ispezioni e audit

I fornitori di metalli preziosi sono tenuti a:

- Consentire al Gruppo Kering, ai suoi marchi e ai loro rappresentanti di verificare l'aderenza agli Standard Kering per l'argento e altri metalli preziosi, anche tramite ispezioni fisiche e documentate
- Fornire su richiesta, laddove applicabile, le certificazioni RJC o le versioni più aggiornate dei rapporti relativi alle certificazioni applicabili, incluse le sezioni riguardanti eventuali inadempienze di grave o lieve entità
- Correggere tutti i casi individuati di non conformità agli Standard Kering entro un termine stabilito caso per caso e rafforzare le pratiche esistenti laddove Kering e i suoi marchi abbiano identificato violazioni ma abbiano deciso di non esercitare il conseguente diritto a porre fine al rapporto contrattuale.

#### Partecipare attivamente alla W&J2030

Essendo uno dei due soggetti membri della Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&J2030), Kering si aspetta che tutti i fornitori dei propri marchi si allineino alla missione dell'iniziativa e partecipino attivamente alla stessa. L'obiettivo primario di questa collaborazione è compiere passi avanti significativi nella creazione di una catena di fornitura completamente sostenibile nel settore degli orologi e dei gioielli. Quest'obiettivo verrà perseguito attraverso tre pilastri principali: favorire la resilienza climatica, preservare la biodiversità e aumentare l'inclusività. Grazie alla rigorosa adesione dei fornitori a questi pilastri operativi, Kering punta a orientare l'intero settore verso una trasformazione sostenibile.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

Ridurre al minimo gli impatti ambientali dell'approvvigionamento di argento

L'estrazione di piombo e zinco, della quale argento, platino e palladio sono sottoprodotti, costituisce una delle principali fonti di contaminazione da metalli dell'ambiente. I bacini d'acqua vicini ai siti di estrazione di questi metalli sono a rischio inquinamento a causa delle acque reflue provenienti dalle attività di estrazione (arricchimento) e fusione. Alle attività di estrazione e fusione di piombo e zinco è legata tutta una serie di forme di inquinamento del suolo e delle colture, con conseguenze negative per la salute.

Mitigare questi impatti è fondamentale e il Gruppo Kering ritiene che gli sviluppi tecnologici emergenti consentiranno di estrarre argento, platino e palladio (sia come metalli primari che come sottoprodotti) riducendo l'uso di sostanze chimiche pericolose, ad esempio grazie a metodi di estrazione mediante lisciviazione senza cianuro. L'integrazione di queste innovazioni nelle catene di approvvigionamento dell'argento è vivamente raccomandata. Kering sostiene inoltre iniziative che hanno come obiettivo la tutela della biodiversità e degli habitat naturali potenzialmente danneggiati dalle operazioni di estrazione. Il risanamento e la bonifica della flora e della fauna naturali saranno considerati, negli sviluppi futuri della filiera, come criteri fondamentali nelle decisioni dei marchi del Gruppo Kering in materia di approvvigionamento.

La raffinazione di argento, platino e palladio comporta, inoltre, processi ad alta intensità energetica. Kering e i suoi marchi apprezzano processi di produzione efficienti e l'utilizzo di energie rinnovabili ed ecocompatibili, con l'obiettivo di ridurre le emissioni dei gas serra e l'impatto sui cambiamenti climatici.

Incoraggiare e sviluppare il riciclo a ciclo chiuso

Il Gruppo Kering incoraggia i suoi marchi e i suoi fornitori a sviluppare nuovi modi per massimizzare il riciclo a circuito chiuso di argento, platino e palladio responsabili nel settore della gioielleria e/o in altri settori. Il Gruppo Kering promuove lo sviluppo di modi innovativi per riciclare argento, platino e palladio, mantenendo al contempo la completa tracciabilità dei metalli, che dovranno essere acquistati responsabilmente prima del loro ingresso nella catena di approvvigionamento. In futuro andranno definiti e sviluppati nuovi processi di raffinazione in collaborazione con raffinatori e produttori proattivi al fine di separare i metalli preziosi "responsabili" riciclati per tutti i nuovi prodotti.

Valutare soluzioni di tracciabilità innovative

Per aumentare la trasparenza e garantire una tracciabilità totale della catena di approvvigionamento dei metalli preziosi, i fornitori sono tenuti a valutare nuove soluzioni di tracciabilità che sfruttano tecnologie come la blockchain o altri sistemi di tracciamento digitale.

Promuovere la transizione energetica delle attività minerarie e di raffinazione

Le attività minerarie artigianali e su piccola scala e le attività di prima lavorazione avvengono spesso in aree isolate, prive di collegamento alla rete elettrica, e che utilizzano il diesel per alimentare non solo i veicoli, ma anche l'elettricità. Kering incoraggia i propri marchi e i loro fornitori a sostenere lo sviluppo di sistemi di energia rinnovabile come gli impianti solari, eventualmente abbinati alle batterie, per ridurre la dipendenza dai combustibili fossili per le attività estrattive. Le operazioni minerarie su vasta scala, inoltre, devono ridurre le emissioni di gas serra, attraverso l'utilizzo di energia rinnovabile e programmi di efficienza. Nelle attività di raffinazione, si raccomanda ai fornitori di autoprodurre energia pulita o di approvvigionarsi di energia rinnovabile dalla rete.

Ripristinare la biodiversità e gli ecosistemi dopo l'estrazione

Kering sostiene il ripristino della biodiversità e degli ecosistemi al termine delle attività di estrazione, da ottenere dando priorità alla bonifica delle aree di estrazione, adottando un approccio "tracce zero" e puntando persino ad avere sugli ecosistemi locali un impatto netto positivo. Le conseguenti iniziative possono comprendere: ricostruzione dei terreni, sostituzione del suolo superficiale e ripiantumazione della vegetazione autoctona, con l'obiettivo non soltanto di ripristinare il paesaggio fisico, ma anche di creare un ambiente che aiuti flora e fauna locali a prosperare. Per garantire un ripristino efficace, tali attività dovrebbero tenere conto dei cicli naturali e della complessità ecologica delle regioni in questione, traendo ispirazione dai principi della biomimesi. Kering, inoltre, auspica l'impiego di tecnologie volte a monitorare e garantire il successo di tali sforzi di ripristino.



## RIQUADRO 1: Organizzazioni internazionali che si occupano di vari aspetti dell'industria dei metalli preziosi

### **Responsible Jewellery Council (RJC)**

L'RJC è un organismo di normazione e certificazione non-profit con oltre 1.000 società aderenti a ogni livello della filiera, dall'estrazione alla rivendita. I membri certificati RJC ROP (Code of Practice) vengono sottoposti ad un processo di auditing da un ente indipendente, volto a certificare che le pratiche commerciali relative a diamanti, gemme colorate, oro, argento e metalli del gruppo del platino siano conformi allo standard. Il Code of Practice (COP) riguarda i diritti umani, i diritti dei lavoratori, l'impatto ambientale, le pratiche di estrazione, le informazioni sui prodotti e altre tematiche di rilievo nella filiera dei gioielli.

L'RJC lavora con iniziative multi-stakeholder sull'approvvigionamento responsabile e la due diligence della filiera. La Certificazione RJC Chain-of-Custody (CoC) per i metalli preziosi sostiene queste iniziative e può essere usata come strumento per apportare maggiori benefici alle società aderenti e agli stakeholder.

L'RJC è un'organizzazione riconosciuta a livello mondiale che si occupa di definire standard relativi al settore dell'orologeria e gioielleria. Data l'importanza, questi standard richiedono miglioramenti costanti.

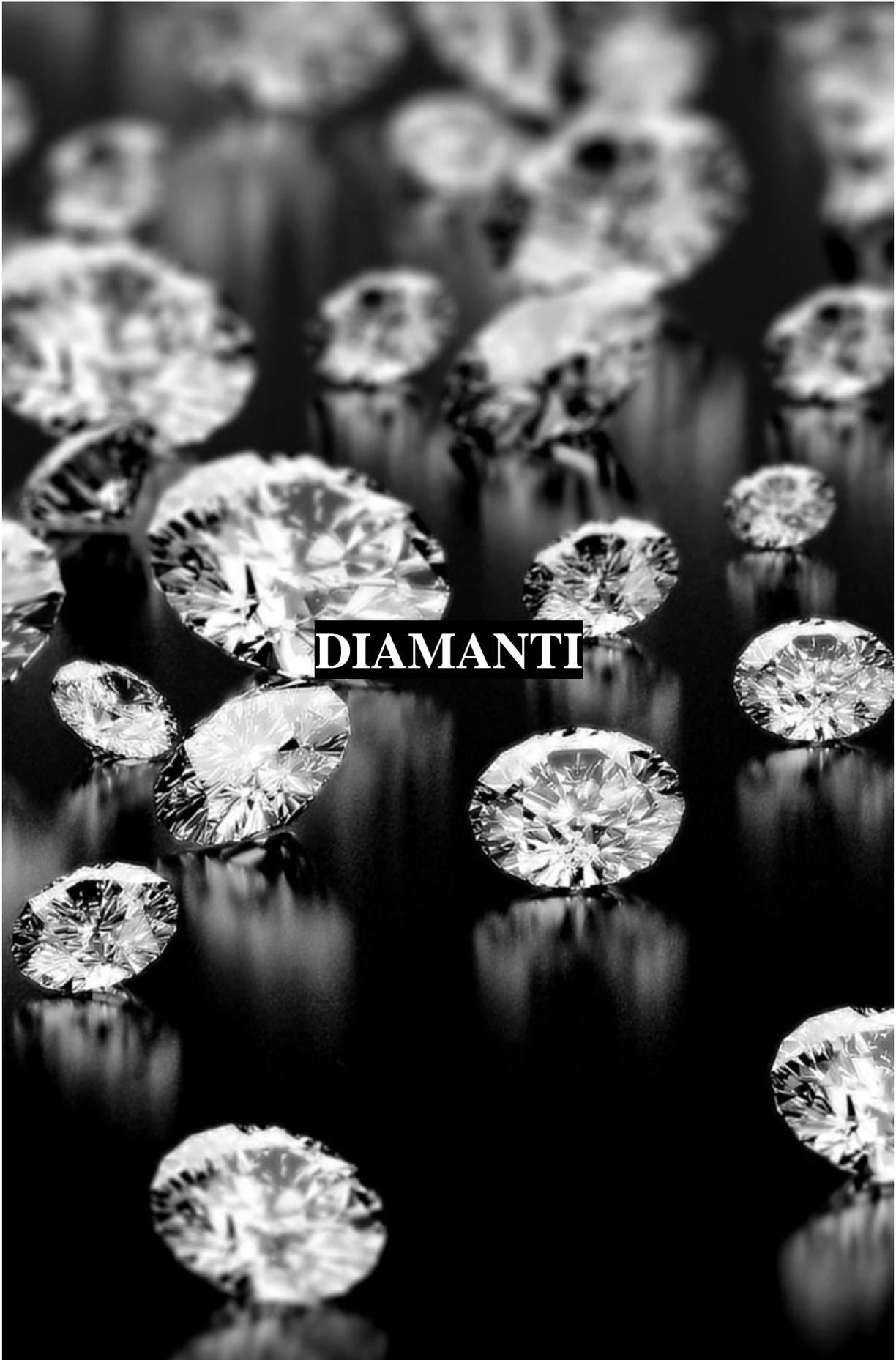
### **Initiative for Responsible Mining Assurance (IRMA)**

L'IRMA è stata fondata nel 2006 da un gruppo di organizzazioni non governative, società che acquistano minerali e metalli per rivenderli all'interno di altri prodotti, comunità coinvolte, società minerarie e sindacati. L'approccio dell'IRMA in favore di attività minerarie responsabili consiste nel certificare le prestazioni sociali e ambientali presso i siti minerari di tutto il mondo utilizzando uno standard riconosciuto a livello internazionale e sviluppato in collaborazione con un'ampia platea di stakeholder. Nel 2018, l'IRMA ha pubblicato la prima versione del suo Standard for Responsible Mining, documento che definisce le buone prassi per condurre su scala industriale attività minerarie responsabili. Questo standard indica una serie di requisiti che i revisori indipendenti dovranno utilizzare come riferimento per classificare o meno le miniere come responsabili. A metà 2019, l'IRMA ha iniziato il programma di controlli dei siti minerari basato su tale Standard.

### **International Cyanide Management Code**

L'International Cyanide Management Code for the Manufacture, Transport, and Use of Cyanide in the Production of Gold (Codice internazionale per la produzione, il trasporto e l'uso del cianuro nella produzione dell'oro), più conosciuto come Cyanide Code, è stato sviluppato da un comitato direttivo composto da diversi stakeholder sotto la guida del Programma delle Nazioni Unite per l'Ambiente (UNEP) e dell'allora International Council on Metals and the Environment (ICME). Il Cyanide Code è un programma volontario di settore destinato alle società minerarie che estraggono oro e argento. L'obiettivo del Cyanide Code è migliorare la gestione del cianuro impiegato nell'estrazione di oro e argento, nonché favorire la protezione della salute umana e la riduzione degli impatti ambientali. Il codice si concentra esclusivamente sulla gestione sicura del cianuro e degli scarti derivati dalla cianurazione e sulle soluzioni di lisciviazione. Per determinare il proprio livello di adesione al Cyanide Code, le società che lo adottano devono consentire a un soggetto terzo indipendente di sottoporre a audit le loro attività che prevedono l'uso del cianuro per l'estrazione di oro e/o argento. Il Cyanide Code si applica alle società minerarie e ai produttori e trasportatori del cianuro impiegato nell'estrazione di oro e argento. Il codice punta a completare i requisiti normativi attualmente esistenti e si concentra sulla gestione sicura del cianuro prodotto, trasportato e utilizzato per l'estrazione di oro e argento, nonché sulle soluzioni di lisciviazione e gli scarti di frantumazione. Il Cyanide Code può essere sottoscritto dalle società minerarie e dai produttori e trasportatori del cianuro impiegato nell'estrazione di oro e argento.





Diversi marchi del Gruppo Kering utilizzano diamanti per gioielli e orologi. I diamanti sono le pietre preziose più rinomate al mondo e hanno un elevato valore economico e simbolico. Negli ultimi anni, l'estrazione dei diamanti è stata al centro dell'attenzione mediatica principalmente a causa dei rischi legati alla corruzione, ai conflitti e alle condizioni di lavoro pericolose nelle miniere. Oggi il 70-80% di tutti i diamanti è estratto da alcune importanti società minerarie industriali che operano soprattutto in paesi sviluppati e con modalità ad alta intensità di capitale. Il restante 20-30% circa proviene da miniere artigianali e di piccole dimensioni spesso localizzate in paesi in via di sviluppo dove le condizioni di lavoro sono talvolta molto difficili. La tracciabilità rappresenta una sfida importante in questo settore: i diamanti grezzi attraversano il mondo per essere tagliati e lucidati in vari centri a seconda della qualità e delle dimensioni delle pietre; i diamanti tagliati e lucidati vengono venduti in poli commerciali quali Anversa, New York e Tel Aviv, ma anche da singoli operatori in tutto il mondo; dopodiché, un diamante può passare di mano in mano anche un centinaio di volte prima di essere incastonato in un gioiello.

Negli ultimi anni, il settore dei gioielli ha registrato significativi cambiamenti causati dall'avvento di una nuova categoria di diamanti, i diamanti di laboratorio. L'impatto ambientale di questi diamanti può variare in base al metodo di produzione impiegato (deposizione chimica da vapore (Chemical Vapor Deposition o CVD) oppure sintesi a elevata pressione e temperatura (High-Pressure, High-Temperature o HPHT)), ma in genere quest'impatto risulta minore rispetto a quello legato all'estrazione di diamanti naturali. Questa novità, che offre sia sfide che opportunità, deve essere attentamente analizzata dai marchi del Gruppo Kering.

I marchi del Gruppo Kering sono attivamente incoraggiati a instaurare un dialogo con i loro fornitori di diamanti al fine di garantire trasparenza, tracciabilità e riduzione degli impatti ambientali e sociali sia per le pietre "centrali" sia per quelle più piccole ("melée").

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per i diamanti 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](#)
- Interagire esclusivamente con fornitori in possesso della certificazione RJC Code of Practices (COP) e/o di quella di un sistema di certificazione approvato da Kering
- Assicurarsi che tutti i diamanti acquistati provengano da fonti legali certificate dal Kimberley Process, un programma la cui missione è evitare l'ingresso nel mercato dei diamanti di guerra
- Collaborare con tutti gli attori della filiera dei diamanti per sviluppare e applicare la completa tracciabilità delle pietre, dalla miniera al negozio
- Provvedere alla due diligence della catena di approvvigionamento, in conformità alla Due Diligence Guidance dell'OCSE.



## REQUISITI PER IL 2025

© Garantire la catena di custodia

Nel corso delle proprie relazioni commerciali con i fornitori di diamanti, i marchi del Gruppo Kering devono richiedere la certificazione RJC Code of Practices (COP) ai loro fornitori diretti di diamanti, con l'obiettivo di studiare i livelli più a monte della catena di fornitura. È apprezzata la certificazione RJC COP dei fornitori indiretti a monte (livello 2 o superiore), idealmente risalendo fino al luogo di estrazione.

© Implementare lo schema di certificazione del Kimberley Process e il sistema di garanzie del World Diamond Council (vedere il RIQUADRO 1)

Il Gruppo Kering riconosce il valido contributo del Kimberley Process nell'esclusione dei diamanti di guerra dal commercio globale. Pertanto, tutti i fornitori di diamanti saranno tenuti a:

- Fornire solo diamanti provenienti da paesi che aderiscono al Kimberley Process ed esportati legalmente in base a un certificato del Kimberley Process
- Fornire solo diamanti accompagnati da fattura contenente una dichiarazione di garanzia in forma scritta nell'ambito del Sistema di Garanzie del World Diamond Council (ovvero "I diamanti fatturati nel presente documento sono stati acquistati da fonti legittime non coinvolte nel finanziamento di conflitti e in conformità con le risoluzioni delle Nazioni Unite e delle relative leggi nazionali {del paese in cui la fattura è emessa}. Il venditore garantisce con la presente che questi diamanti non provengono da zone di guerra e conferma il rispetto delle linee guida WCD SoW").

© Non acquistare diamanti estratti da fondali marini profondi

I diamanti provenienti da attività estrattive condotte su fondali marini profondi non sono ammessi nelle catene di fornitura dei marchi del Gruppo Kering.

L'estrazione mineraria su fondali marini profondi rappresenta una significativa minaccia per gli ecosistemi oceanici, poiché compromette i delicati equilibri della vita marina. Queste attività possono distruggere gli habitat di numerose specie, alcune delle quali non sono state ancora sufficientemente studiate o addirittura scoperte, con il conseguente rischio di un'irreversibile perdita di biodiversità.

Le attività in questione smuovono, inoltre, i cosiddetti "pennacchi di sedimenti"; una volta generati, questi pennacchi possono disperdersi su ampie aree, soffocando le forme di vita marina e riducendo la penetrazione della luce nella colonna d'acqua, fenomeno che compromette

la fotosintesi delle piante marine e del fitoplancton, base della catena alimentare marina.

Come se non bastasse, l'estrazione mineraria su fondali marini profondi rilascia nella colonna d'acqua sostanze tossiche in precedenza intrappolate nel fondale, causando un potenziale bioaccumulo di sostanze dannose all'interno degli organismi marini, il che può avere un effetto a cascata sull'intera catena alimentare. Le ripercussioni di tali problemi non si limitano agli ambienti oceanici, ma riguardano anche la regolazione globale del clima, dato che gli oceani svolgono un ruolo fondamentale nel sequestro del carbonio.

Spesso, inoltre, queste attività non sono soggette a controlli stringenti e possono mascherare l'origine e il vero percorso dei diamanti, causando significativi problemi in termini di trasparenza.

L'acquisto di diamanti estratti da fondali marini profondi non è, pertanto, coerente con l'impegno di Kering a favore della sostenibilità ambientale e della tutela della biodiversità.

© Migliorare la trasparenza della catena di fornitura dei diamanti

Il Gruppo Kering si impegna a raggiungere il massimo livello di trasparenza nella sua filiera dei diamanti, sia per le pietre "centrali" sia per quelle più piccole ("melée").

In questo contesto, Kering richiede ai propri fornitori di diamanti di:

- Portare avanti con il Gruppo Kering una collaborazione costruttiva, pragmatica e reciprocamente vantaggiosa per continuare a migliorare la trasparenza nella propria filiera dei diamanti
- Fornire a Kering informazioni sull'origine dei diamanti, a partire dai venditori di diamanti grezzi. Ciò significa fornire informazioni sui seguenti aspetti:
  - Identità del venditore delle pietre "centrali" grezze
  - Paese di origine della pietra grezza (a questo livello accettiamo un mix di paesi, a condizione che tutti i paesi di tale mix siano accettabili per Kering)
  - Nomi dei tagliatori, lucidatori e qualsiasi altro fornitore coinvolto nei trattamenti eseguiti sulle pietre "centrali"
  - Applicazione di standard etici o iniziative all'interno della filiera (ad es. il Kimberley Process, il Sistema di Garanzie del World Diamond Council, le certificazioni RJC, i Principi di Buona Prassi De Beers o altri standard pertinenti e iniziative private come CanadaMark™ o Forevermark).



## REQUISITI PER IL 2025

Valutare soluzioni di tracciabilità emergenti

Una serie di tecnologie emergenti sta aprendo la strada a una maggiore tracciabilità nel settore dei diamanti, perlomeno a livello di taglio e lucidatura (non sempre fino al livello di miniera). Grazie ad apposite tecniche, è possibile applicare ai diamanti degli marcatori univoci in diverse fasi della catena di fornitura, in modo da confermarne la provenienza. Tecniche di scansione avanzate e apposite piattaforme di dati sono in grado di tracciare l'intero percorso compiuto da un diamante, fornendo informazioni precise e affidabili sulla sua origine e sull'identità dei proprietari durante tutto il suo ciclo di vita. La blockchain è una potente tecnologia che offre modi sicuri e riservati per tracciare e autenticare i diamanti lungo la catena di fornitura, spesso beneficiando anche di audit indipendenti.

Queste tecnologie hanno trasformato il settore e Kering raccomanda vivamente ai fornitori di adottare questi metodi tecnicamente avanzati, così da stabilire per le proprie attività nuovi punti di riferimento in termini di affidabilità e trasparenza.

© Rispettare il Codice etico aziendale del Gruppo Kering

Il Gruppo Kering rifiuta la corruzione in tutte le sue forme. Pertanto, i fornitori di diamanti saranno tenuti a:

- Rispettare in tutte le loro attività l'intera legislazione in materia, inclusa (ma non limitatamente a) quella in materia di contrasto alla corruzione, al riciclo di denaro e al finanziamento del terrorismo
- Non fornire mai consapevolmente a Kering o ai suoi marchi diamanti o prodotti in diamanti che sono stati oggetto di, o coinvolti in, qualsiasi forma di tangente o corruzione
- Impegnarsi attivamente per evitare ogni conflitto di interesse o qualsiasi influenza illegittima nei propri rapporti commerciali con Kering e i suoi marchi, anche come conseguenza di pagamenti e regali fatti o ricevuti, relazioni preesistenti o altri mezzi
- Informare il Gruppo Kering immediatamente nel caso in cui vengano a conoscenza di situazioni in cui tali requisiti non sono stati rispettati o potrebbero non essere rispettati.

© Assicurare il rispetto dei diritti umani lungo tutta la catena di fornitura dei diamanti

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

I fornitori di diamanti si impegnano a fornire a Kering e ai suoi marchi solo diamanti (compresi quelli contenuti in altri prodotti) non associati ad abusi dei diritti umani durante le fasi di estrazione, commercializzazione e taglio/lucidatura. I fornitori si impegnano a fornire prove adeguate a sostegno di tali affermazioni.

© Consentire ispezioni e audit

I fornitori di diamanti saranno tenuti a:

- Consentire a Kering, ai suoi marchi e ai loro rappresentanti di verificare l'aderenza agli Standard Kering per i diamanti, anche tramite ispezioni fisiche e documentate
- Fornire, laddove richieste e quando applicabile, le loro relazioni di Certificazione RJC più recenti, comprese le sezioni relative a eventuali non conformità di qualsiasi entità
- Correggere tutti i casi individuati di non conformità agli Standard Kering per i diamanti e rafforzare le pratiche esistenti laddove Kering e i suoi marchi abbiano identificato delle non conformità ma abbiano deciso di non esercitare il conseguente diritto a porre fine al rapporto contrattuale.

Partecipare attivamente alla W&JI2030

Essendo uno dei due soggetti membri della Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030), Kering si aspetta che tutti i fornitori dei propri marchi si allineino alla missione dell'iniziativa e partecipino attivamente alla stessa. L'obiettivo primario di questa collaborazione è compiere passi avanti significativi nella creazione di una catena di fornitura completamente sostenibile nel settore degli orologi e dei gioielli. Quest'obiettivo verrà perseguito attraverso tre pilastri principali: favorire la resilienza climatica, preservare la biodiversità e aumentare l'inclusività. Grazie alla rigorosa adesione dei fornitori a questi pilastri operativi, Kering punta a orientare l'intero settore verso una trasformazione sostenibile.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

Migliorare sempre di più la tracciabilità

I fornitori si impegnano a lavorare con Kering e i suoi marchi per garantire l'approvvigionamento da filiere caratterizzate dagli standard più elevati, compresi quelli per la verifica della tracciabilità. Tale impegno comprende l'elaborazione di rigorosi requisiti da applicare ai livelli strategici della catena di fornitura.

A partire dal 2025, i fornitori di diamanti dovranno fornire a Kering tutte le informazioni sottoindicate, oltre a quelle elencate nel paragrafo "© Migliorare la trasparenza della catena di fornitura dei diamanti" all'interno della sezione "Requisiti per il 2025":

- Paese di origine della pietra grezza (a questo livello, un singolo paese, non un mix di paesi)
- Nome esatto della miniera e informazioni sulle pratiche locali a livello ambientale e sociale
- Per tutti i tagliatori, lucidatori e qualsiasi altro fornitore coinvolto nei trattamenti eseguiti sulle pietre "centrali": posizione e nome esatti di ciascuno, nonché i rispettivi impatti ambientali e sociali
- Il sistema di tracciabilità dovrà essere disponibile a livello granulare di ciascuna pietra, in modo che ogni singolo diamante risulti associato a un protocollo ambientale e sociale lungo l'intera filiera.

Valutare i diamanti creati in laboratorio

I diamanti di laboratorio sono una novità relativamente recente nel settore delle gemme. Questi diamanti, utilizzati per la prima volta negli anni Cinquanta del Novecento per scopi industriali, stanno trovando una diffusione sempre maggiore nel settore della gioielleria. Vengono creati mediante due metodi principali: deposizione chimica da vapore (Chemical Vapor Deposition o CVD) e sintesi a elevata pressione e temperatura (High-Pressure, High-Temperature o HPHT). Il metodo HPHT riproduce le condizioni con cui i diamanti si formano in natura all'interno del mantello terrestre, mentre con la tecnica CVD i diamanti vengono "coltivati" in una camera a vuoto riempita con gas a elevato tenore di carbonio.

Questi diamanti presentano un notevole interesse, poiché possiedono le stesse proprietà fisiche, chimiche e ottiche dei diamanti estratti, ma la loro produzione presenta potenziali vantaggi in termini di responsabilità ambientale e sociale. La creazione di diamanti in laboratorio elimina la necessità di ricorrere a processi dannosi per l'ambiente, così come i problemi collaterali legati a sfruttamento dei lavoratori e diamanti di guerra.

Tuttavia, l'impronta ecologica dei diamanti di laboratorio può variare a seconda del metodo di produzione e della fonte di energia impiegata. In generale, la CVD è un processo a minore intensità energetica rispetto al metodo HPHT. Alcuni laboratori sono alimentati con energia

rinnovabile e si sforzano di ridurre le proprie emissioni di carbonio, mentre altri sono meno attenti alla propria sostenibilità. Pertanto, è fondamentale comprendere l'impatto ambientale di ciascun produttore di diamanti di laboratorio.

Alla luce di tali sviluppi, Kering sta valutando le potenzialità dei diamanti di laboratorio. Ai fini di questa valutazione, Kering richiede dettagliate informazioni sui processi di produzione, tra le quali utilizzo dell'energia, impiego di sostanze chimiche e siti di produzione.

Ridurre al minimo gli impatti ambientali dell'industria dei diamanti

Il Gruppo Kering sostiene tutte le iniziative che hanno come obiettivo la tutela della biodiversità e dell'habitat naturale potenzialmente danneggiato dalle operazioni di estrazione. Il risanamento e la bonifica della flora e della fauna naturali saranno considerati, negli sviluppi futuri della filiera, come criteri fondamentali nelle decisioni dei marchi del Gruppo Kering in materia di approvvigionamento.

Kering, inoltre, richiede ai fornitori di presentare propri percorsi di decarbonizzazione basati su approcci scientifici quali la Science Based Targets initiative (SBTi).

Valutare i diamanti riciclati

Kering è interessata a valutare le potenziali opportunità offerte dai diamanti riciclati. Poiché l'estrazione rappresenta un'attività a elevata intensità di risorse, siamo consapevoli che l'impiego di diamanti già estratti e già presenti sul mercato possa essere un modo strategico per ridurre l'impronta ecologica legata all'approvvigionamento di diamanti.

Tuttavia, per quanto riguarda i diamanti, questa scelta risulta particolarmente complessa, data la difficoltà di verificare la storia di ciascuna pietra, difficoltà che può portare a problemi in termini di qualità, autenticità, ma anche di trasparenza in materia di impatto ambientale e sociale. Inoltre, limitare l'approvvigionamento ai diamanti riciclati comprometterebbe notevolmente le possibilità di scelta (in termini di dimensioni, tipi e qualità) a disposizione dei nostri marchi, oltre a rischiare di ridurre la qualità delle pietre. Anche la mancanza di una catena di custodia renderebbe difficile garantire che i diamanti riciclati non siano stati legati a pratiche non etiche in qualche momento della loro storia; inoltre, visto il loro valore, il rischio di frodi è notevole.

In questo contesto, Kering desidera valutare soluzioni appropriate per affrontare questo problema ed eventualmente consentire ai marchi di acquistare in maniera responsabile diamanti riciclati.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Evitare di acquistare diamanti estratti da fondali marini poco profondi

Consapevole delle difficoltà e degli elevati rischi ambientali legati all'estrazione da fondali marini poco profondi, Kering richiede ai fornitori di dimostrare un elevato standard di due diligence, trasparenza e tracciabilità per ciascun diamante ottenuto mediante tale tecnica di estrazione.

Sebbene non immediatamente distruttiva come l'estrazione da fondali marini profondi, l'estrazione da fondali marini poco profondi genera considerevoli minacce per gli ecosistemi marini. La costante perturbazione causata da queste attività può influire negativamente sugli habitat costieri, con conseguenti rischi di erosione e distruzione degli habitat di specie sia conosciute che ancora ignote alla scienza. Questo processo può avere effetti a lungo termine sull'equilibrio ecosistemico e sulla biodiversità locale.

Le attività estrattive condotte in questi ambienti possono, inoltre, smuovere i sedimenti presenti sul fondale marino, creando pennacchi in grado di disperdersi su grandi distanze, soffocando la vita marina e riducendo la penetrazione della luce nell'acqua. Questa perturbazione può compromettere notevolmente la fotosintesi di piante marine e fitoplancton, processo fondamentale affinché la catena alimentare marina rimanga sana e funzionante.

Per queste ragioni, Kering richiede un processo di valutazione complessiva per qualsiasi diamante proveniente da estrazione su fondali marini poco profondi. Questo processo deve comprendere una mappatura completa della catena di fornitura, abbracciando tutte le fasi, dall'estrazione al taglio, dalla lucidatura alle fasi di commercializzazione. Tale processo, deve essere supportato dal contributo di un esperto indipendente, e consiste nella valutazione delle implicazioni ambientali legate all'estrazione da fondali marini poco profondi presso uno specifico sito di estrazione dei diamanti impiegati.

L'acquisto di diamanti provenienti da estrazione da fondali marini poco profondi sarà consentita esclusivamente in presenza della valutazione sopra descritta. Tale documentazione deve comprendere i risultati della valutazione ambientale e i documenti relativi alle misure adottate per mitigare eventuali impatti negativi in fase di estrazione.



## RIQUADRO 1: Organizzazioni internazionali che si occupano di vari aspetti dell'industria dei diamanti

### Responsible Jewellery Council (RJC)

L'RJC è un organismo di normazione e certificazione non-profit con oltre 1.000 società aderenti a ogni livello della filiera, dall'estrazione alla rivendita. I membri certificati RJC ROP (Code of Practice) vengono sottoposti ad un processo di auditing da un ente indipendente, volto a certificare che le pratiche commerciali relative a diamanti, gemme colorate, oro, argento e metalli del gruppo del platino siano conformi allo standard. Il Code of Practice (COP) riguarda i diritti umani, i diritti dei lavoratori, l'impatto ambientale, le pratiche di estrazione, le informazioni sui prodotti e altre tematiche di rilievo nella filiera dei gioielli.

L'RJC lavora con iniziative multi-stakeholder sull'approvvigionamento responsabile e la due diligence della filiera. Il Code of Practices (COP) RJC definisce, in materia di etica, diritti umani, società e ambiente, le prassi responsabili che tutti i membri certificati dell'RJC devono rispettare.

L'RJC è un'organizzazione riconosciuta a livello mondiale che si occupa di definire standard relativi al settore dell'orologeria e gioielleria. Data l'importanza, questi standard richiedono miglioramenti costanti.

### Kimberley Process

Il Kimberley Process (KP) è un'iniziativa congiunta di governi, industria e società civile per arginare il flusso dei cosiddetti "diamanti insanguinati", ovvero diamanti grezzi utilizzati dai movimenti ribelli per finanziare guerre contro i governi legittimi.

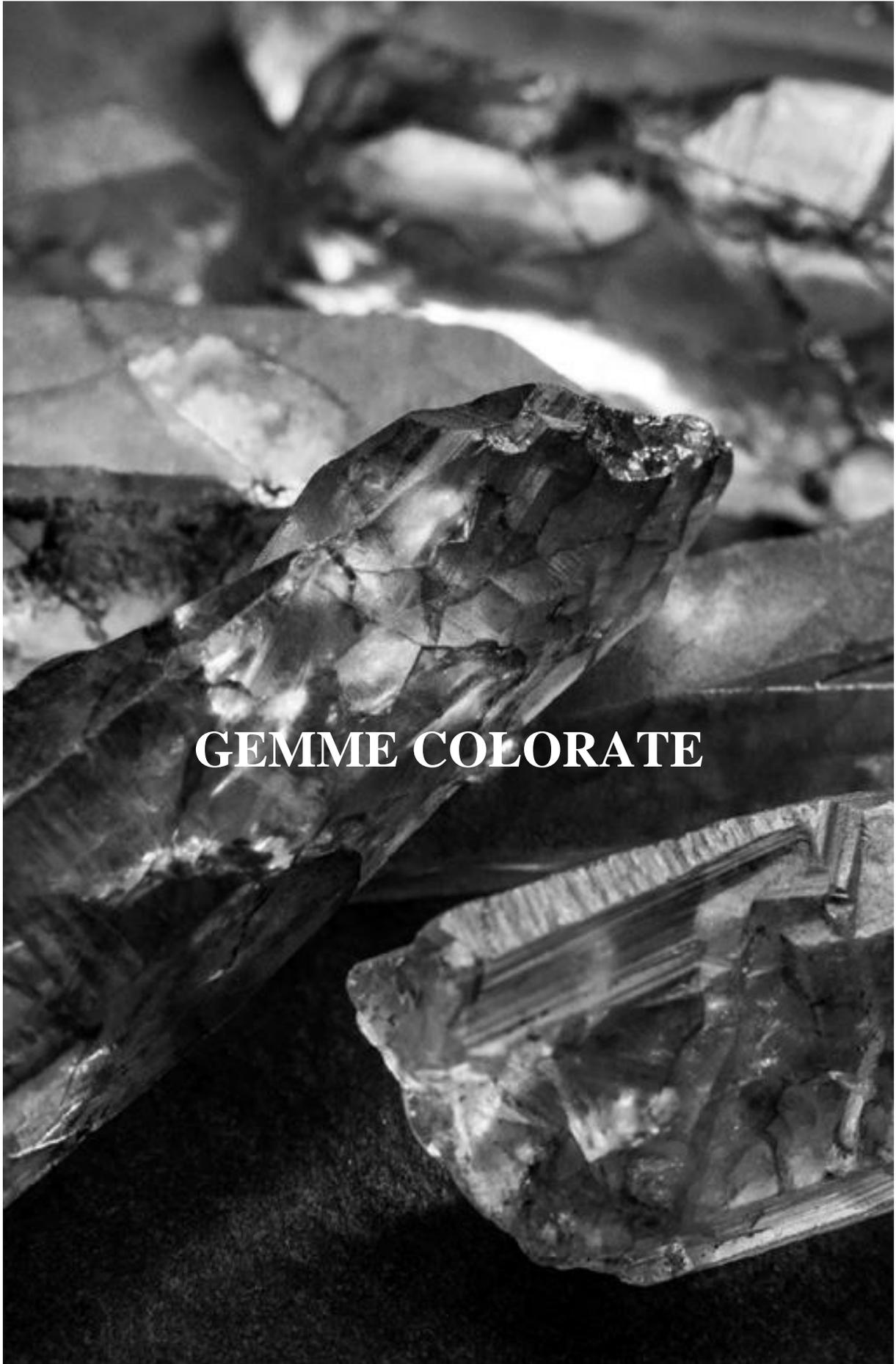
- Il Kimberley Process (KP) ha avuto inizio nel maggio 2000, quando i paesi sudafricani produttori di diamanti si sono riuniti a Kimberley, in Sud Africa, per discutere di come fermare la commercializzazione dei diamanti di guerra e assicurarsi che l'acquisto di diamanti non finanzi la violenza perpetrata dai movimenti ribelli e dai loro alleati con l'obiettivo di rovesciare i governi legittimi.

### World Diamond Council (WDC)

L'obiettivo principale del WDC è rappresentare l'industria dei diamanti nello sviluppo e nell'implementazione di sistemi normativi e volontari di controllo della commercializzazione di diamanti soggetti a embargo da parte degli Stati Uniti o coperti dallo Schema di Certificazione del Kimberley Process. Il WDC:

- Ha stabilito un Sistema di Garanzie che estende l'efficacia del Kimberley Process oltre l'esportazione e l'importazione di diamanti grezzi
- Assiste il Kimberley Process nella gestione delle risorse dell'industria dei diamanti per fornire supporto tecnico, finanziario e di altro tipo
- Rappresenta l'industria all'interno del Kimberley Process, nei relativi comitati e in altre sedi pertinenti
- Funziona come punto centrale di comunicazione circa le azioni intraprese al fine di assicurare il rispetto dei sistemi normativi e volontari per evitare la commercializzazione dei diamanti di guerra.





# GEMME COLORATE



Sono vari i marchi del Gruppo Kering che utilizzano gemme colorate nei loro gioielli e orologi. In virtù dell'elevato valore finanziario e simbolico che possiedono, le gemme colorate sono alcune delle pietre preziose più apprezzate al mondo. Secondo le Nazioni Unite, l'industria globale delle gemme colorate fattura ogni anno tra i 10 e i 12 miliardi di dollari. Si stima, inoltre, che i gioielli contenenti gemme colorate rappresentino circa il 10% del valore complessivo delle vendite di gioielli. Le gemme colorate comprendono numerose classificazioni, varietà e colori, a cui corrispondono differenti livelli di qualità e valore. Nel mondo, queste pietre vengono tagliate, lavorate e vendute in diversi poli specializzati e durante queste fasi possono passare di mano in mano varie volte prima di essere incastonate in un gioiello. L'estrazione e la produzione di queste pietre riguardano almeno 47 paesi sparsi in tutti i continenti, escluso l'Antartide e, secondo una stima dell'ONU, l'80% delle gemme colorate viene estratto da minatori artigianali e su piccola scala. Il processo di estrazione avviene quasi sempre in maniera informale ed è caratterizzato da cornici normative limitate e condizioni di lavoro difficili. Il restante 20% delle gemme colorate è estratto da società minerarie di tipo industriale.

Negli ultimi anni, il settore delle gemme colorate è stato al centro dell'attenzione mediatica principalmente per rischi legati a violazioni dei diritti umani e abusi contro i lavoratori, impatti ambientali, rischi politici, corruzione, rischi commerciali e legami con i conflitti. La natura disomogenea, opaca e scarsamente regolata del settore delle gemme colorate rende molto difficile per i marchi ottenere una completa tracciabilità dell'origine delle gemme colorate che impiegano per i loro gioielli e questa è una sfida fondamentale da vincere. Lo Standard Kering per le gemme colorate è stato definito per soddisfare questa esigenza e garantire al Gruppo Kering una catena di approvvigionamento sostenibile e responsabile nel campo delle gemme colorate.

I fornitori del Gruppo Kering sono attivamente incoraggiati a instaurare un dialogo con i loro fornitori di gemme colorate al fine di garantire una maggiore trasparenza e un minore impatto ambientale e sociale sia per le pietre centrali che per le più piccole (“melée”).

Il presente Standard riguarda smeraldi, rubini, zaffiri (sebbene generalmente chiamati “pietre preziose”) e tutte le altre pietre ornamentali o trasparenti (per es., citrino, quarzo, acquamarina, onice, ametista, ecc.).

Anche se la maggior parte delle gemme impiegate dai marchi del Gruppo Kering è naturale, le disposizioni di questo Standard si applicano anche alle gemme colorate create in laboratorio eventualmente utilizzate.

Questo Standard non riguarda i diamanti naturali, che sono, invece, oggetto dello [Standard Kering per i diamanti](#).

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per le gemme colorate 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](#)
- Assicurarsi che tutte le gemme colorate acquistate dai marchi provengano da fonti legali e responsabili e non siano utilizzate per alimentare conflitti
- Adottare le buone pratiche del processo di due diligence lungo tutta la catena di approvvigionamento delle gemme colorate, anche al di là dei fornitori primari, in modo da identificare i diversi livelli della catena di approvvigionamento e valutarne i rispettivi rischi. Ciò comprende il rispetto della Due Diligence Guidance dell'OCSE dedicata all'approvvigionamento responsabile di minerali da aree di conflitto o ad alto rischio
- Collaborare con tutti gli attori della catena di approvvigionamento delle gemme colorate per definire e sviluppare sistemi di trasparenza nei vari livelli della catena di approvvigionamento, dalla miniera al negozio.



## REQUISITI PER IL 2025

### © Garantire il rispetto di un rigoroso codice di condotta per smeraldi, zaffiri e rubini

Nel corso delle proprie relazioni commerciali con i fornitori di gemme colorate, i marchi del Gruppo Kering devono richiedere la certificazione RJC Code of Practices (COP) ai propri fornitori diretti di smeraldi, zaffiri e rubini, con l'obiettivo di garantire pratiche responsabili lungo tutta la catena di fornitura. Per altre gemme colorate e trasparenti, Kering dovrà collaborare attivamente con il Colored Gemstones Working Group (CGWG) allo scopo di valutare, sviluppare e migliorare piattaforme e certificazioni in grado di rendere possibile un approvvigionamento responsabile.

### © Adottare un processo di due diligence all'interno delle catene di fornitura delle gemme colorate

Il Gruppo Kering ritiene che il percorso verso una catena di approvvigionamento responsabile e trasparente cominci da un processo di due diligence adeguato e approfondito. Il processo di due diligence deve essere adattato alle specificità della catena di fornitura e ai soggetti coinvolti (tipologia, dimensioni, paese, ecc.). Il processo di due diligence è studiato per ridurre i rischi presenti nelle catene di fornitura dei marchi del Gruppo Kering, in particolare per quanto riguarda requisiti normativi, violazioni dei diritti umani, lavoro minorile, salute e sicurezza, impatto ambientale, nonché attività criminali o legate a conflitti. Nel loro processo di due diligence in materia di gemme colorate, i marchi del Gruppo Kering adotteranno le buone prassi conformi alle linee guida dell'OCSE sul dovere di diligenza e alle raccomandazioni dell'RJC. I marchi del Gruppo Kering, inoltre, inviteranno i propri fornitori ad adottare tale processo di due diligence anche nelle loro catene di fornitura. Pertanto, ai fornitori primari sarà richiesto di provvedere ad analoghe attività di due diligence presso i propri fornitori ed eventualmente di comunicarne i risultati al Gruppo Kering e ai suoi marchi.

### Aumentare la trasparenza della catena di fornitura delle gemme colorate

Kering si impegna a raggiungere la trasparenza nella filiera delle gemme colorate. In questo contesto, i fornitori di gemme colorate sono tenuti a:

- Portare avanti con il Gruppo Kering una collaborazione costruttiva, pragmatica e reciprocamente vantaggiosa per continuare a migliorare la trasparenza nella propria filiera delle gemme colorate
- Compiere ogni ragionevole sforzo per fornire al Gruppo Kering, laddove richieste, informazioni sull'origine e sul percorso delle gemme colorate fornite ai marchi del Gruppo Kering, nonché sul sistema di due diligence applicato. Queste informazioni possono includere, a titolo esemplificativo:
  - © Chi ha fornito la pietra (questa disposizione

si applica sia alle pietre fornite direttamente che a quelle fornite indirettamente, cioè agli acquisti diretti da fornitori di pietre e agli acquisti di prodotti finiti contenenti gemme colorate)

- Chi ha tagliato e lucidato le gemme colorate e dove
- Quali iniziative o standard etici sono stati applicati
- all'estrazione e alla lavorazione delle gemme colorate
- e alle persone che le trattano durante ogni fase della catena di approvvigionamento (cioè le certificazioni COP RJC oppure altri standard e iniziative private inerenti).

### © Rispettare il Codice etico aziendale del Gruppo Kering

Il Gruppo Kering rifiuta la corruzione in tutte le sue forme. Pertanto, i fornitori di gemme colorate sono tenuti a:

- Rispettare in tutte le loro attività l'intera legislazione in materia, inclusa (ma non limitatamente a) quella in materia di contrasto alla corruzione, al riciclo di denaro e al finanziamento del terrorismo
- Non fornire mai consapevolmente a Kering o ai suoi marchi gemme colorate o prodotti contenenti gemme colorate che sono stati oggetto di, o coinvolti in, qualsiasi forma di tangente o corruzione
- Impegnarsi attivamente per evitare ogni conflitto di interesse o qualsiasi influenza illegittima nei propri rapporti commerciali con Kering e i suoi marchi, anche come conseguenza di pagamenti e regali fatti o ricevuti, relazioni preesistenti o altri mezzi
- Informare immediatamente Kering nel caso in cui il fornitore venga a conoscenza di situazioni in cui tali requisiti non sono stati rispettati o potrebbero non essere rispettati.

### © Garantire il rispetto dei diritti umani lungo tutta la catena di fornitura delle gemme colorate

Kering è impegnato nel rispetto e nella difesa dei diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali. I fornitori di gemme colorate si impegnano a fornire al Gruppo Kering e ai suoi marchi solo gemme colorate (comprese quelle contenute in altri prodotti) non associate ad abusi dei diritti umani durante le fasi di estrazione, commercializzazione, trattamento e taglio/lucidatura. I fornitori si impegnano a fornire prove adeguate a sostegno di tali affermazioni.

In particolare, a causa dei gravi rischi legati alle violazioni dei diritti umani e al finanziamento di attività terroristiche, Kering ha imposto il divieto di approvvigionamento dall'Afghanistan.



## REQUISITI PER IL 2025

### © Consentire ispezioni e audit

I fornitori di gemme colorate sono tenuti a:

- Consentire a Kering, ai suoi marchi e ai loro rappresentanti di verificare l'aderenza allo Standard Kering per le gemme colorate, anche tramite ispezioni fisiche e documentate
- Fornire, laddove richieste e quando applicabile, le loro relazioni di Certificazione RJC più recenti, comprese le sezioni relative a eventuali non conformità di qualsiasi entità
- Correggere tutti i casi individuati di non conformità allo Standard Kering per le gemme colorate in un tempo variabile a seconda del caso e rafforzare le pratiche esistenti laddove Kering e i suoi marchi abbiano identificato delle violazioni ma abbiano deciso di non esercitare il conseguente diritto a porre fine al rapporto contrattuale.

### Ridurre al minimo gli impatti ambientali dell'estrazione di gemme colorate

Il Gruppo Kering sostiene tutte le iniziative che hanno come obiettivo la tutela della biodiversità e dell'habitat naturale potenzialmente danneggiato dalle operazioni di estrazione. L'estrazione delle gemme colorate può comportare impatti ambientali negativi, come:

- erosione e degrado del suolo
- declino della qualità dell'acqua, fuoriuscite di sostanze chimiche, inondazioni e distruzione degli ecosistemi acquatici
- effetti su specie selvatiche e biodiversità (perdita dell'habitat, diffusione di malattie tra gli animali e declino delle popolazioni).

La riabilitazione e la bonifica dei terreni (ripristino del suolo superficiale ed eliminazione dei rifiuti nocivi), così come il risanamento e il recupero di flora e fauna (piantumazione di piante autoctone e vegetazione adatta al luogo) saranno tutti fattori considerati nelle catene di approvvigionamento future come criteri fondamentali per le decisioni di approvvigionamento dei marchi del Gruppo Kering.

### Partecipare attivamente alla W&JI2030

Essendo uno dei due soggetti membri della Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030), Kering si aspetta che tutti i fornitori dei propri marchi si allineino alla missione dell'iniziativa e partecipino attivamente alla stessa. L'obiettivo primario di questa collaborazione è compiere passi avanti significativi nella creazione di una catena di fornitura completamente sostenibile nel settore degli orologi e dei gioielli. Quest'obiettivo verrà perseguito attraverso tre pilastri principali: favorire la resilienza climatica, preservare la biodiversità e aumentare l'inclusività. Grazie alla rigorosa adesione dei fornitori a questi pilastri operativi, Kering punta a orientare l'intero settore verso una trasformazione sostenibile.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Migliorare sempre di più la trasparenza e la tracciabilità

I fornitori si impegnano a lavorare con Kering e i suoi marchi per garantire l'approvvigionamento da filiere caratterizzate dagli standard più elevati, compresi quelli per la verifica della tracciabilità. Tale impegno comprende l'elaborazione di rigorosi requisiti da applicare ai livelli strategici della catena di fornitura.

A partire dal 2025, i fornitori di gemme colorate dovranno fornire a Kering tutte le informazioni sottoindicate, oltre a quelle elencate nel paragrafo "© Aumentare la trasparenza della catena di fornitura delle gemme colorate" all'interno della sezione "Requisiti per il 2025":

- Per tutti i tagliatori, lucidatori e qualsiasi altro fornitore coinvolto nei trattamenti eseguiti: posizione e nome esatti di ciascuno, nonché certificazione del rispettivo codice di condotta
- Paese di origine della pietra grezza (un mix di paesi è accettabile qualora non sia possibile individuare un singolo paese di origine).

Una serie di tecnologie emergenti sta consentendo una maggiore tracciabilità delle catene di fornitura delle gemme colorate. Kering raccomanda vivamente ai fornitori di valutare queste tecnologie per tracciare le gemme lungo le diverse fasi della catena di fornitura.

### Valutare materiali circolari innovativi e con qualità simili a quelle delle pietre

Kering è attivamente impegnata nella ricerca di nuovi materiali che, a partire da sottoprodotti industriali, possano essere riconvertiti in materiali preziosi caratterizzati da proprietà simili a quelle delle pietre preziose (per es. trasparenza, brillantezza, lucentezza, fulgore, fluorescenza, durezza, qualità, ecc.). Questa ricerca si fonda sulla nostra adesione ai principi dell'economia circolare, nella quale flussi di rifiuti provenienti da diversi settori (per es., settore automotive, farmaceutico, alimentare o edile) vengono valorizzati e riconvertiti in materiali preziosi pronti per possibili applicazioni nel settore della gioielleria. Un esempio emblematico è rappresentato dalla recente e innovativa iniziativa di Boucheron, che sfrutta un materiale chiamato Cofalit e prodotto a partire dal riciclo di terrapieni autostradali. La trasformazione del Cofalit in gioielli preziosi da utilizzare per le collezioni della Maison dimostra il nostro impegno nella ricerca di materiali innovativi e recuperabili, infondendo al tempo stesso nuova vita in risorse altrimenti sottoutilizzate.



### RIQUADRO 1: Organizzazioni internazionali che si occupano di approvvigionamento responsabile applicabile all'industria delle gemme colorate

Dedicati a vari aspetti del settore delle gemme colorate, le iniziative, le organizzazioni internazionali e gli standard indicati di seguito sono considerati i più idonei a soddisfare i Requisiti minimi e le Condizioni aggiuntive dello Standard Kering per le gemme colorate. Si prega di notare che quest'elenco verrà rivisto e aggiornato periodicamente.

#### **Responsible Jewellery Council (RJC)**

L'RJC è un organismo di normazione e certificazione non-profit con oltre 1.000 società aderenti a ogni livello della filiera, dall'estrazione alla rivendita. I membri certificati RJC ROP (Code of Practice) vengono sottoposti ad un processo di auditing da un ente indipendente, volto a certificare che le pratiche commerciali relative a diamanti, gemme colorate, oro, argento e metalli del gruppo del platino siano conformi allo standard. Il Code of Practice (COP) riguarda i diritti umani, i diritti dei lavoratori, l'impatto ambientale, le pratiche di estrazione, le informazioni sui prodotti e altre tematiche di rilievo nella filiera dei gioielli.

L'RJC lavora con iniziative multi-stakeholder sull'approvvigionamento responsabile e la due diligence della filiera. Il Code of Practices (COP) RJC definisce, in materia di etica, diritti umani, società e ambiente, le prassi responsabili che tutti i membri certificati dell'RJC devono rispettare.

L'RJC è un'organizzazione riconosciuta a livello mondiale che si occupa di definire standard relativi al settore dell'orologeria e gioielleria. Data l'importanza, questi standard richiedono miglioramenti costanti.

#### **Confederazione mondiale della gioielleria (CIBJO)**

L'obiettivo principale della CIBJO (Confédération Internationale de la Bijouterie, Joaillerie et Orfèvrerie) è favorire l'armonizzazione di standard e terminologie, promuovere la cooperazione internazionale nel settore della gioielleria e approfondire i problemi che riguardano il settore a livello mondiale. Questa associazione rappresenta gli interessi di tutte le persone, le organizzazioni e le aziende il cui reddito dipende da gioielli, gemme e metalli preziosi. Per raggiungere l'obiettivo di definire standard e terminologie universali per il settore della gioielleria, la CIBJO ha sviluppato il sistema dei cosiddetti "Blue Book", tra cui quello dedicato alle gemme, il CIBJO Gemstone Book. Questa pubblicazione presenta un insieme coerente di standard in materia di categorizzazione, metodologia e nomenclatura di diamanti, gemme colorate, perle e altri materiali organici, metalli preziosi e laboratori gemmologici.

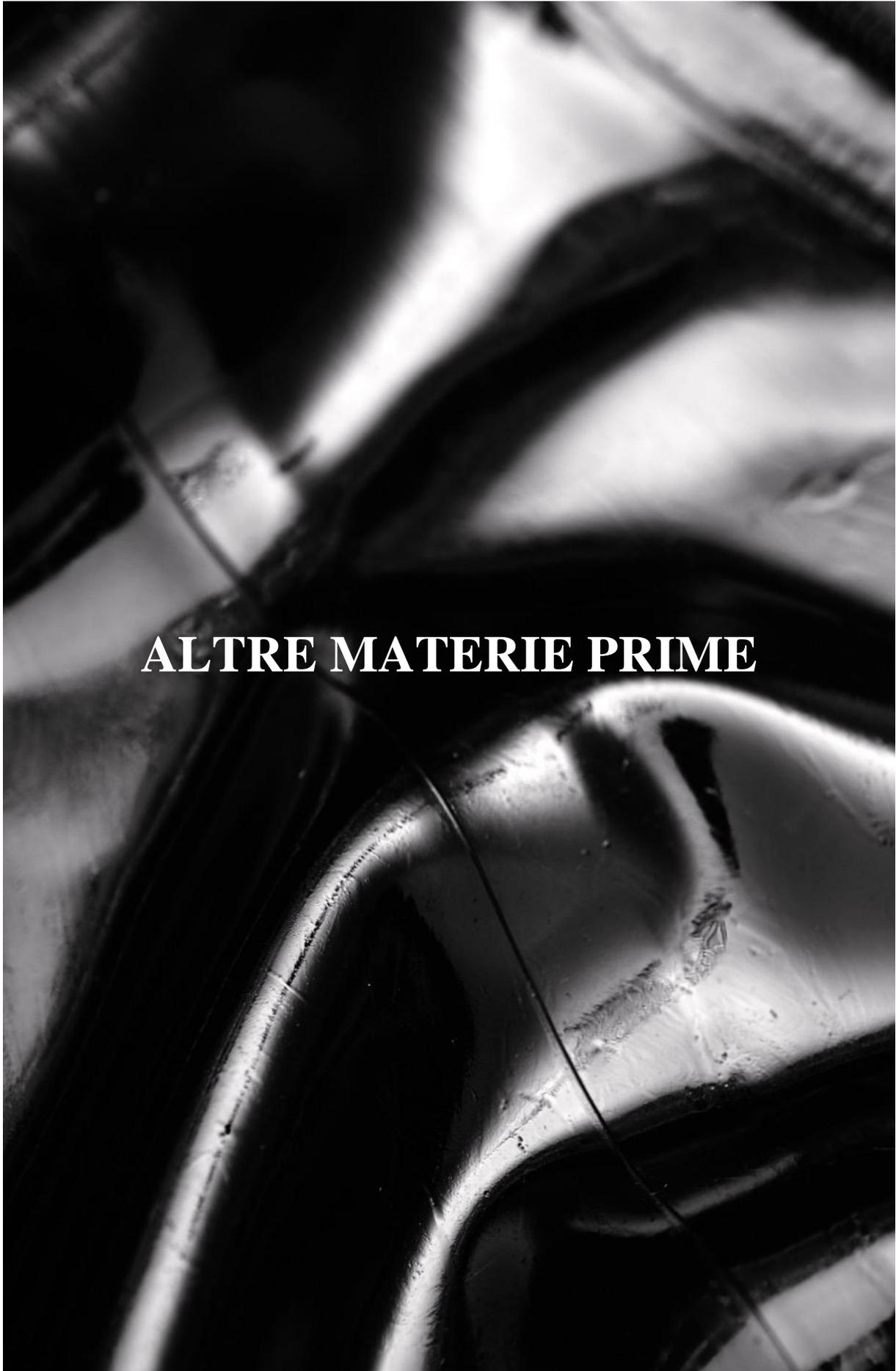
#### **American Gem Trade Association (AGTA)**

L'AGTA è un'associazione che riunisce operatori commerciali statunitensi e canadesi e che punta a favorire l'integrità e la stabilità a lungo termine del settore delle gemme colorate naturali e di quello delle perle coltivate. L'associazione persegue i propri obiettivi combinando programmi educativi, pubblicità, eventi di settore, relazioni a livello governativo e industriale, nonché pubblicazioni dedicate a consumatori e addetti ai lavori.

#### **International Colored Gemstone Association (ICA)**

L'ICA è un'organizzazione non a scopo di lucro fondata appositamente per favorire la rete mondiale di operatori del settore delle gemme colorate. Le sue attività mirano a sviluppare un linguaggio promozionale comune e una serie di standard commerciali coerenti, così da favorire a livello internazionale il commercio delle gemme colorate e la comunicazione in materia.





# 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.

Tutti i materiali devono provenire da produttori rispettosi dei diritti umani e dei requisiti sociali stabiliti nel Codice etico di Kering. Nessuna attività di approvvigionamento dovrebbe essere collegata alla deforestazione, alla conversione o al degrado di ecosistemi naturali.

## Materiali di origine animale

### **Mohair**

- Privilegiare il mohair in possesso della certificazione RMS (Responsible Mohair Standard)
- Conformità agli [Standard Kering sul benessere delle capre](#)
- Preferenza per il mohair con contenuto riciclato, con certificazione GRS

### **Alpaca**

- Preferenza per alpaca con certificazione RAS (Responsible Alpaca Standard).
- Conformità agli [Standard Kering per il Benessere Animale](#)
- Preferenza per l'alpaca con contenuto riciclato, con certificazione GRS

### **Guanaco**

- Scegliere la fibra di guanaco che riporta la certificazione Certified Guanaco Friendly™ (Wildlife Friendly Enterprise Network). Gli standard della fibra Certified Guanaco Friendly™ sono stati concepiti per paesaggi in cui i guanachi selvatici vagano liberamente e includono raccomandazioni per la tosatura degli animali vivi. L'adesione a queste raccomandazioni e il rispetto del benessere dei guanaco selvatici durante le fasi di raduno, tosatura e rilascio, porteranno alla certificazione della fibra di guanaco tosato vivo con il marchio Certified Guanaco Friendly™.

### **Tutti gli altri materiali di origine animale**

- Conformità ai principi fondamentali per il benessere animale descritti negli [Standard Kering per il Benessere Animale](#), 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 per il Benessere Animale](#).

## Materiali di origine vegetale

### **Gomma / Lattice**

- 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 negli [Standard Kering per carta e legno](#) per quanto riguarda la gestione delle sostanze chimiche, l'uso di materiali riciclati e impegno per elevati standard di gestione sostenibile delle foreste grazie a prodotti certificati FSC. Anche se il bambù è una pianta e non un albero, può seguire esattamente le stesse raccomandazioni degli Standard per 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](#).

### **Lino**

- Sia il lino convenzionale che biologico, il lino offre molti vantaggi rispetto ad altre fibre comunemente utilizzate in termini di impatto ambientale (ad es. meno risorse da coltivare), i marchi Kering sono incoraggiati ad aumentare più possibile l'uso di lino (ad esempio in tessuti misti) per ridurre l'impatto negativo dei loro prodotti sull'ambiente. Attualmente, la disponibilità di lino biologico certificato è molto bassa: il lino è una



coltura a ciclo breve inserita in una rotazione di colture e, per ottenere la certificazione biologica, gli agricoltori devono essere conformi allo standard per tutte le colture che fanno parte della rotazione. Laddove possibile, acquistare lino con certificazione GOTS; tuttavia, le difficoltà di approvvigionamento di lino certificato non devono spingere a non acquistarlo: in questi casi è preferibile acquistare lino convenzionale piuttosto che non acquistarlo. Gli agricoltori dovrebbero essere incoraggiati ad adottare una serie di pratiche rigenerative nella coltivazione del lino e le aziende della filiera dovrebbero comunicare queste aspettative e sostenerne l'implementazione:

- Macerazione in rugiada (preferibile alla macerazione in acqua, che richiede il trattamento dell'acqua e delle acque reflue)
- Rotazione colturale diversificata
- Colture di copertura, con l'utilizzo di varie specie
- Lavorazione del terreno ridotta o nulla
- Conservazione/ripristino di siepi e prati permanenti nel paesaggio
- Eliminazione dell'uso di fertilizzanti e pesticidi, aumentando al tempo stesso l'adozione di pratiche rigenerative (comprese quelle descritte in precedenza) per migliorare la salute del suolo e delle piante e usare, qualora necessario, prodotti biologici certificati durante la fase di transizione. Laddove possibile, privilegiare la certificazione biologica.
- Collaborazione con altre aziende e altri settori per sostenere l'adozione di pratiche biologiche certificate e rigenerative a livello di azienda agricola, con copertura di tutte le colture della rotazione, oltre al lino.

- 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.

### 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) applica elevati standard di gestione dei flussi idrici (e i possibili scarichi) in modo sostenibile e (c) gestire il rischio di potenziali malattie in modo da ridurre al minimo o non danneggiare gli ecosistemi circostanti. Per le aziende che “seminano” e raccolgono ostriche selvatiche, occorre prestare particolare attenzione agli standard di sostenibilità per la pesca delle ostriche.



# STANDARD PER I PROCESSI PRODUTTIVI

---



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. I controlli condotti dal Gruppo Kering in Italia hanno mostrato che almeno il 5% dei prodotti chimici utilizzati nelle concerie contiene ancora sostanze pericolose potenzialmente tossiche, cancerogene o in grado di alterare i sistemi ormonali dell'uomo e di altre specie; tutto questo quando esistono alternative più ecocompatibili e salutari 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 a 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 gli scarti contenenti cromo e rifiuti nocivi. Il processo di concia comporta anche 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 sottoelencati sono incentrati sulle diverse fasi della concia necessarie per ottenere wet blue/wet white, crust e pelli rifinite.

Per conoscere gli altri Standard Kering per l'approvvigionamento delle pelli, vedere [gli Standard Kering per le pelli bovine, ovine e caprine](#) 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](#)
- Eliminare 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 residui
- Adottare i sistemi di certificazione previsti in ambito ambientale e sociale



## REQUISITI PER IL 2025

© Rispettare la legislazione nazionale

Le conchiere 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 mette 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 ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo di contattare Kering (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: Sintesi della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche.

© Non usare pelle proveniente da conchiere sconosciute e garantire la tracciabilità attraverso il processo di concia fino all'origine delle pelli

Kering punta a ottenere la piena visibilità della sua filiera della pelle 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).

La tracciabilità deve essere assicurata a monte della conceria (vedere gli Standard Kering per le pelli) e lungo l'intero processo di concia. Le conchiere 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, dal livello più basso a quello più alto:

- Per lotto, anche per lotti con origini diverse, come bilancio di massa
- Per pelli, 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 Leather Working Group (vedere RIQUADRO 2). Per gli schemi sulla tracciabilità a monte della conceria, vedere lo Standard Kering per le pelli.



## REQUISITI PER IL 2025

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: Sintesi della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche.

© Ampliare l'offerta di prodotti conciati metal free

Kering sta spingendo per una riduzione della concia ai metalli in una sempre più ampia varietà di prodotti. Kering sostiene 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.

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 eseguendo una valutazione del ciclo di vita (LCA) delle tecniche di concia alternative nel caso in cui tale valutazione 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 chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi (MRSL). A partire dal 1° gennaio 2020, i fornitori devono 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.

A tal 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. L'ultima versione è MRSL V.3.0. Consultare l'Appendice: Sintesi 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 prodotti finiti 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
- 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

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

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo la filiera. Per questo motivo, i fornitori devono sottoporre a Kering i Key Performance Indicators (KPI) ambientali (e-KPI) specifici della loro produzione. Ciò significa lavorare sulla misurazione e sul monitoraggio dell'utilizzo delle risorse all'interno delle concerie, considerando fattori quali il consumo energetico e idrico, la qualità dell'acqua e la produzione di rifiuti. Dal 2021 Kering ha predisposto 3C, un portale dedicato ai fornitori in cui questi ultimi devono indicare i principali KPI ambientali per i loro processi e le buone pratiche attuate.



## REQUISITI PER IL 2025

### © Migliorare le prestazioni ambientali dello stabilimento

Gli stabilimenti dovranno basarsi sui KPI ambientali (e-KPI) come menzionato in precedenza e implementare sistemi volti a migliorare le loro prestazioni ambientali (ad es. LCA su prodotti specifici, misurazione continua dell'energia in determinati reparti, ecc.).

### 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

### Puntare ai migliori sistemi di certificazione

Tutte le concerie che producono pelli semilavorate (wet blue), pelli conciate e pellami finiti devono essere sottoposte a verifiche in merito alle loro prestazioni ambientali. Kering preferisce certificazioni rilasciate da enti terzi, ma, ad oggi, non esiste un sistema di certificazione accreditato globale specifico per le concerie.

Al momento, il sistema più diffuso è il Leather Working Group (LWG) (vedere il protocollo di audit LWG nel

RIQUADRO 2). Kering incoraggia le concerie a sottoporsi a verifiche ai sensi degli standard del LWG fino a quando non verrà creato un sistema di verifica accreditato che possa garantire un uso più efficiente possibile delle risorse (acqua, energia, prodotti chimici, ecc.) a livello di lavorazione e un approccio più standardizzato per armonizzare l'attuazione degli audit a livello globale. Le concerie devono essere disposte a condividere il rapporto di audit su richiesta di Kering.

Inoltre, le concerie dovrebbero adottare un sistema di gestione ambientale verificato da terzi certificato ISO 14001, un sistema di gestione dell'energia certificato ISO 50001, un sistema di gestione della salute e sicurezza certificato ISO 45001 e un sistema di responsabilità sociale d'impresa certificato SA8000.

### Eco-design degli imballaggi ed eliminazione degli imballaggi in plastica monouso

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme agli standard Kering e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo Standard Kering per l'imballaggio.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Impostare uno Science Based Target per il clima

I fornitori devono stabilire obiettivi climatici allineati con 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.

### Implementare le migliori tecniche disponibili 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 i nuovi 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

### Puntare al 100% di energia rinnovabile

I fornitori sono incoraggiati a puntare al 100% di energie rinnovabili. Nella lavorazione, tale obiettivo si può raggiungere nei modi seguenti:

- Installare sistemi solari sui tetti e nei parcheggi dello stabilimento
- Stipulare un contratto di energia rinnovabile con il fornitore di energia elettrica o acquistare e annullare Certificati di Attribuzione dell'Energia coprendo il consumo totale di energia elettrica
- Elettrificare tutti gli usi energetici, laddove possibile. Un sistema HVAC completamente elettrico basato su pompe di calore reversibili è più conveniente rispetto alle caldaie a combustibile convenzionali. Allo stesso tempo, l'acqua di processo calda e l'aria per l'essiccazione fino a 80 °C si possono produrre in modo conveniente con pompe di calore elettriche invece di usare il vapore prodotto da caldaie a vapore.



### 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. 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 epilazione meccanica con conservazione del pelo piuttosto che il processo standard di sola calcinazione
- Dividere le pelli allo stadio di calcinatura invece che dopo la concia
- Utilizzare la CO<sub>2</sub> 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. LWG fissa le linee guida per le prestazioni ambientali dei produttori del settore conciario utilizzando un sistema di valutazione a medaglie con quattro livelli di prestazioni: Oro (85%), Argento (75%), Bronzo (65%) e Sufficiente (50%).

Le certificazioni e gli audit 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 a 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





## LAVORAZIONI TESSILI

LAVORAZIONE A UMIDO, FILATURA, TESSITURA E MAGLIERIA



Nonostante sia considerata un'industria "leggera", l'industria tessile è una grande consumatrice di risorse idriche, energetiche e di sostanze chimiche. Attualmente, è considerato uno dei cinque settori industriali più inquinanti a livello mondiale.

Le principali problematiche ambientali del settore tessile si concentrano in gran parte nel pretrattamento (sbiancamento, schiaritura, spazzolatura, rifilatura, sbazzatura, mercerizzazione, raschiatura, ecc.), nella colorazione (tintura e stampa) e nei processi di finitura (antimicrobici, biolucidatura, idrorepellente e oleorepellente di lunga durata, ammorbidente, resistenza alle macchie, ecc.), dove si verifica il maggiore consumo di acqua, energia e prodotti chimici. Si stima che le lavorazioni tessili ad umido sia responsabile del 52% delle emissioni di gas serra della filiera (AII 2022). 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. Considerando i 4 tiers della filiera dell'industria tessile, la lavorazione tessile affrontata in questo capitolo è correlata ai tier 2 e 3, in particolare alla lavorazione a umido. Il tier 2 è anche definito come fase di produzione dei materiali (produzione e finitura dei materiali da utilizzare nei prodotti finali), mentre il livello 4 si riferisce alla produzione (estrazione o coltivazione) delle materie prime e il tier 3 alla loro lavorazione.

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 (una riduzione media del 19% per stabilimento tessile, 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.

---

Lo Standard Kering per la lavorazione tessile descritto di seguito si concentra sulla lavorazione a umido (pretrattamento, colorazione, finitura). principali fasi della lavorazione tessile. Sono disponibili standard Kering aggiuntivi per le materie prime (livello 4, 3), per il taglio-produzione-rifinitura (livello 1), standard per la logistica (livello 0) dell'approvvigionamento di cotone, fibre cellulosiche, cashmere, lana, seta e sintetici.

**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 il sistema di certificazione previsto in ambito ambientale e sociale



## REQUISITI PER IL 2025

© 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 o 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 mette 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 ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo di contattare Kering (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 (cloruro di polivinile) nei prodotti e negli imballaggi dei marchi Kering

Il PVC presenta numerose minacce per l'ambiente e per la salute. Da un lato, il cloro contenuto nel polimero stesso può causare la formazione di pericolosi sottoprodotti contenenti cloro (ad es. diossine) 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.

Inoltre, per ottenere le proprietà di morbidezza e flessibilità necessarie nei prodotti tessili, devono essere aggiunti plastificanti al polimero del PVC e i plastificanti normalmente appartengono alla categoria degli ftalati. Generalmente, la quantità di ftalati è compresa tra il 30 e il 50% in peso del polimero. Gli ftalati sono sostanze chimiche che alterano le caratteristiche ormonali. La tossicità degli ftalati nei sistemi riproduttivi, così come altri pericolosi effetti endocrini, è nota da molti anni. È anche noto che gli ftalati sono sostanze che tendono a migrare dai materiali del PVC e a venire in contatto con l'utilizzatore del prodotto in PVC. Per questi motivi, gli ftalati sono inclusi nella MRSL di Kering fin dalla prima versione e non devono essere usati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti dei Marchi Kering e in qualsiasi attività connessa relativa alle produzioni dei marchi Kering.

© 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 siano state eliminate dai propri processi produttivi. A tal fine, Kering ha adottato un [Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi](#) (MRSL). 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 accertarne la conformità.

Inoltre, il fornitore deve adoperarsi per conformarsi alle nuove versioni dell'elenco MRSL. L'ultima versione è MRSL V.3.0. Inoltre, si consiglia ai fornitori Kering di iscriversi al programma ZDHC Supplier to Zero e di ottenere almeno il Livello uno (Base). Per i dettagli, consultare l'[Appendice: Sommario della Kering Chemical Management Policy](#).



## REQUISITI PER IL 2025

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

La conformità all'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering (PRSL) viene richiesta per il 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 Kering Chemical Management Policy.

### Eco-design degli imballaggi ed eliminazione degli imballaggi in plastica monouso

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme agli standard Kering e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo Standard Kering per l'imballaggio.

### 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 (vedere RIQUADRO 1).

### © Fornire degli indicatori di performance ambientale (e-KPI)

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo la filiera. Per questo motivo, i fornitori devono sottoporre a Kering i Key Performance Indicators (KPI) ambientali (e-KPI) specifici della loro produzione. Ciò significa lavorare sulla misurazione e sul monitoraggio dell'utilizzo delle risorse nella loro struttura, considerando fattori quali il consumo energetico e idrico, la qualità dell'acqua e la produzione di rifiuti. Dal 2021 Kering ha predisposto 3C, un portale dedicato ai fornitori in cui questi ultimi devono indicare i principali KPI ambientali per i loro processi e le buone pratiche attuate.

### © Migliorare le prestazioni ambientali dello stabilimento

Gli stabilimenti dovranno basarsi sui KPI ambientali (e-KPI) come menzionato in precedenza e implementare sistemi volti a migliorare le loro prestazioni ambientali (ad es.: analisi del ciclo di vita (LCA) su prodotti specifici, misurazione regolare dell'energia in determinati reparti, ecc.).



## REQUISITI PER IL 2025

### Ridurre al minimo la perdita di microfibre nella lavorazione tessile

Attuare misure di mitigazione per ridurre la dispersione di microfibre (frammentazione delle fibre) nelle fasi di produzione.

Kering fa riferimento alle indicazioni di The Microfiber Consortium per ridurre la formazione e le emissioni di microfibre nelle acque reflue e nei corsi d'acqua. Le indicazioni, sviluppate con ZDHC, sono rivolte a marchi e produttori e includono:

(azioni per ridurre la formazione)

- Utilizzo di macchine per tintoria/lavanderia a bassa abrasione.
- Utilizzo di lubrificanti per bagni di processo in grado di ridurre l'attrito tra fibra e fibra e tra fibra e metallo.
- Riduzione dei tempi di processo.
- Utilizzo di filati puliti e implementazione della strinatura anziché del biopolishing.

(azioni per la riduzione delle emissioni)

- Riduzione al minimo del consumo di acqua per aumentare i tempi di permanenza nell'impianto di trattamento degli effluenti e, in particolare, nella sedimentazione per gravità.
- Se si utilizza la flocculazione per rimuovere il colore, valutare le opzioni che possono potenzialmente aggregare altri solidi, comprese le microfibre.
- Assicurarsi che le uscite del chiarificatore siano libere e perfettamente orizzontali per evitare incanalamenti, una situazione in cui portate elevate localizzate trasportano i solidi fuori dal chiarificatore.
- Prendere in considerazione l'ultrafiltrazione, la nanofiltrazione o l'osmosi inversa per rimuovere

tutti i solidi (considerare la progettazione di MBR con filtrazione integrata per i nuovi impianti di trattamento degli effluenti). E prendere in considerazione la filtrazione nella macchina.

- Prevenzione dello spargimento di fanghi sul terreno

Limitare l'impatto delle microfibre una volta che si trovano nell'ambiente non è un'opzione possibile e occorre predisporre sistemi di filtraggio per evitare il rilascio di microfibre. Le fibre biodegradabili o compostabili non possono essere considerate una potenziale soluzione al problema delle microfibre.

### 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 scala nanometrica. Attualmente e in generale, le nanotecnologie possono essere usate in alcuni rivestimenti di tessuti. 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 sono tenuti a condividere proattivamente le informazioni sulla nanotecnologia utilizzata nel proprio processo produttivo.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### 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. Riguardo al solo processo, i sistemi preferenziali sono quelli evidenziati nel RIQUADRO 2.

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 (Best Available Technologies, BAT) nell'industria tessile fornisce un riferimento per le prestazioni ambientali.

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 3)
  - Per tutte le nuove attrezzature/dispositivi, assicurare che i nuovi impianti rispettino gli standard BAT
- Kering promuove anche lo sviluppo di tecniche innovative e avanzate 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.
- Uso di trattamenti a ultrasuoni per migliorare la dispersione di coloranti e coadiuvanti
- Uso di tecnologie al plasma
- Sviluppare procedimenti di tintura senz'acqua, usando CO<sub>2</sub> supercritica come solvente e sperimentare il suo uso per altri processi che al momento coinvolgono l'uso di percloroetilene o altri solventi

Per saperne di più su questi materiali e sui loro specifici processi produttivi, fare riferimento al RIQUADRO 4 per i tessuti rivestiti e al RIQUADRO 5 per il denim.

### 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).

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 6).

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 innovative ad alta efficienza anziché caldaie per l'acqua calda
- Installare sistemi innovativi per il recupero di calore dai gas e dall'acqua di scarico



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Ridurre al minimo gli sprechi tessili nella produzione e recuperare e riutilizzare i sottoprodotti tessili

Kering incoraggia tutti gli sforzi per minimizzare la produzione di rifiuti durante i vari processi di produzione tessile, riducendo la quantità di materiali tessili sprecati e sottraendo i rifiuti alle discariche.

Kering supporta tutti gli sforzi per riutilizzare i rifiuti tessili e i sottoprodotti negli stessi processi di produzione senza passare attraverso processi di riciclo (vedere "Linee guida sulla circolarità" per maggiori informazioni sulla gerarchia dei principi di circolarità), anche se questi materiali finali non sono certificabili GRS o RCS (un materiale che viene utilizzato più di una volta nella sua forma originale senza essere raccolto e riciclato non è certificabile GRS o RCS).

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

### Impostare uno Science Based Target per il clima

I fornitori devono stabilire obiettivi climatici allineati con 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 al 100% di energia rinnovabile

I fornitori sono incoraggiati a puntare al 100% di energie rinnovabili. Nella lavorazione, questo obiettivo si può raggiungere nei modi seguenti:

- Installare sistemi solari sui tetti e nei parcheggi dello stabilimento
- Stipulare un contratto di energia rinnovabile con il fornitore di energia elettrica o acquistare e annullare Certificati di Attribuzione dell'Energia coprendo il consumo totale di energia elettrica
- Elettrificare tutti gli usi energetici, laddove possibile. Un sistema HVAC completamente elettrico basato su pompe di calore reversibili è più conveniente rispetto alle caldaie a combustibile convenzionali. Allo stesso tempo, l'acqua di processo calda e l'aria per l'essiccazione fino a 80 °C si possono produrre in modo conveniente con pompe di calore elettriche invece di usare il vapore prodotto da caldaie a vapore.



**RIQUADRO 1:** 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 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 2: Certificazioni raccomandate per la lavorazione tessile**

Kering incoraggia i fornitori ad adottare processi di certificazione completi che coprano sia gli aspetti sociali che quelli ambientali, come la gestione delle sostanze chimiche e i programmi di gestione delle acque. Le certificazioni che seguono non sono un requisito per il 2025, ma sono fortemente suggerite da Kering per sviluppare ulteriori migliori pratiche.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico	Note
<b>LAVORAZIONE TESSILE</b>				
<b>BlueSign</b>	Bluesign technologies ag		Svizzera	Standard per gli stabilimenti di produzione che coprono la gestione dei prodotti chimici
<b>OEKO TEX STeP</b>	OEKO-TEX Service GmbH		Svizzera	Standard per gli stabilimenti di produzione che coprono la gestione dei prodotti chimici
<b>OEKO TEX "Standard 100 plus" (100 and STeP)</b>	OEKO-TEX Service GmbH		Svizzera	Standard 100 (certificazione relativa al materiale e al prodotto finito) e OEKO-TEX STeP (standard per i siti produttivi)
<b>Cradle to Cradle</b>	Cradle to Cradle Products Innovation Institute Inc.		U.S.A. / Paesi Bassi	Il programma delle certificazioni si applica a materiali, sottoinsiemi e prodotti finiti
<b>4Sustainability CHEM Protocol</b>	Process Factory		Italia	Protocollo sulla gestione delle sostanze chimiche



### RIQUADRO 3: 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 il 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 4: 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
4. Il processo di produzione deve avere un sistema di gestione chimica a ciclo chiuso, in cui le sostanze chimiche/i solventi usati vengano recuperati e riutilizzati nel processo di produzione e non siano rilasciati nell'ambiente, con potenziali rischi per i lavoratori.

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 contenuti bio-based (per ulteriori informazioni sulle materie prime di origine bio-based, vedere la [Guida per l'Innovazione](#))
2. Cercare alternative più sicure alle sostanze chimiche pericolose.



## RIQUADRO 5: Prodotti in denim

**Prodotti in denim**

La categoria dei prodotti in denim è importante per il Gruppo Kering, poiché l'industria del denim anticipa spesso le tendenze in termini di sviluppi tecnologici per tinture e finiture, ed è strategico fornire alcune indicazioni, soprattutto per quanto riguarda le aspettative aggiuntive. I prodotti in denim solitamente usano un tipo di tessuto twill in cui i filati vengono tinti usando tinture indaco e zolfo e i capi vengono trattati per ottenere speciali effetti délavé. Il ciclo di produzione del denim prevede sia processi a secco che a umido ed è uno dei processi tessili più intensivi a livello di risorse naturali, a causa dell'elevato numero di fasi di produzione necessarie (fino a 33 fasi). Le due fasi più intensive nel ciclo di produzione sono considerate solitamente la tintura del filato e la finitura degli indumenti, fasi con il maggior consumo di acqua, energia, sostanze chimiche e materiali di scarto e in cui c'è un rischio elevato di scarsa sicurezza delle condizioni di lavoro. Quando si progettano prodotti in denim, queste due fasi dovrebbero essere sviluppate in modo interconnesso, per ridurre l'impatto e il rischio in tutto il ciclo produttivo. I fornitori sono incoraggiati ad adottare obiettivi scientifici che misurino e monitorino le problematiche ambientali in tutte le fasi del ciclo di produzione del denim, oltre ad applicare le normative ufficiali nazionali e internazionali in materia di sicurezza e salute sul lavoro, per regolamentare le pratiche lavorative e garantire il benessere dei lavoratori stabili e occasionali dello stabilimento.

**Fibre**

La fibra più usata per il denim è il cotone. Tra le altre fibre usate in tessuti misto cotone vi sono elastan, poliestere PET, poliammide, fibre cellulosiche artificiali (ad es., lyocell, viscosa, modal). Queste fibre secondarie misto cotone costituiscono un ostacolo alle opportunità di riciclo dei tessuti e degli indumenti a fine vita. Per indicazioni su come acquistare materie prime per i tessuti in denim, consultare gli Standard Kering per le materie prime (cotone, fibre sintetiche, fibre cellulosiche).

**Tintura del filato**

Per quanto riguarda la tintura indaco del filato, Kering raccomanda di scegliere tecnologie di tintura efficienti sotto il profilo delle risorse e che mirino a ridurre:

- Acqua, con l'obiettivo di ridurre il numero di bagni di tintura indaco e l'acqua usata per il lavaggio dopo la tintura, privilegiare le tecnologie che consentono la penetrazione del colore durante il processo di tintura.
- Energia, con l'obiettivo di ottimizzare tecnologie e tecniche per ridurre il numero di lotti di tintura e privilegiare sistemi di riscaldamento e alimentazione innovativi
- Acque reflue, con l'obiettivo di implementare tecnologie e tecniche che riducano i lotti di tintura indaco, riducano e riciclino le acque reflue usate nei processi di lavaggio e tintura (ad es. usando tecnologie di tintura indaco con schiuma e senza acqua)
- Materiali di scarto, promuovendo iniziative volte a ridurre e riciclare i rifiuti di filati prodotti all'inizio e alla fine dei lotti di tintura indaco
- Sostanze chimiche, puntando a ridurre le sostanze chimiche pericolose, comprese quelle che generano sale nelle acque reflue e negli scarichi finali e privilegiando l'indaco pre-ridotto prodotto in impianti chimici sicuri rispetto all'indaco in granuli ridotto negli impianti di tintura, che può portare alla formazione di sali e al contenuto di anilina nelle acque reflue.

La produzione di indaco sintetico e naturale è in fase di studio, per capire quale opzione può essere considerata più sicura per le persone e comportare una riduzione dell'impatto nei processi produttivi.



## RIQUADRO 5: Prodotti in denim (*continua*)

### **Finitura dei capi**

Per quanto riguarda la finitura degli indumenti, Kering raccomanda l'adozione di tecniche emergenti in grado di ridurre l'impatto risparmiando energia, acqua e sostanze chimiche quali:

- 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
- 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
- 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 collabora con i fornitori per regolamentare l'uso e trovare opzioni alternative più sicure alle sostanze chimiche non ancora regolamentate nell'elenco MRSL di Kering, quali:

- Il permanganato di potassio è un potente agente ossidante che deve essere trattato e applicato seguendo le indicazioni specifiche fornite dalle autorità competenti in materia di sostanze chimiche.
- L'ipoclorito di sodio è un agente sbiancante con rischi legati alla sicurezza della manipolazione da parte dei lavoratori e al livello di concentrazione nelle acque reflue che occorre monitorare
- Le sostanze chimiche alternative valutate devono essere conformi agli elenchi di sostanze chimiche MRSL/ZDHC e PRSL di Kering.
- Il trattamento con sabbiatura presenta potenziali minacce per la salute dei lavoratori a causa dell'uso di polvere di silice durante la lavorazione, che può causare problemi respiratori. A causa di questi rischi, Kering sta lavorando per eliminare la sabbiatura dalle collezioni e dai prodotti entro il 2025.

Fare riferimento al Kering Materials Innovation Lab per consultare le informazioni aggiornate.



## RIQUADRO 6: Clean by Design

L'obiettivo specifico di Clean by Design (Cbd) è ottimizzare i sistemi ausiliari presso i fornitori del Gruppo Kering. I risultati del programma in Italia sono eccellenti: nella maggior parte delle fabbriche tessili partecipanti, i risparmi medi in termini di acqua, energia ed emissioni di CO2 sono compresi tra il 10 e il 20%, con punte fino al 50% grazie a interventi con tempi di ritorno tipici da 0 a 2 anni.

Kering ha iniziato a gestire il programma Clean by Design in Italia nel 2013. Dal 2021, Kering collabora con altri marchi, con l'Apparel Impact Institute e con Legambiente per ampliare il programma. 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.





**PRODUZIONE DI ARTICOLI DI  
PELLETTERIA E SCARPE**



La produzione di calzature e articoli in pelle 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 pelle 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 la pelle conciata 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 residui
- Implementare sistemi di certificazione



## REQUISITI PER IL 2025

© 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 mette 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 ai suoi fornitori diretti che facciano riferimento ai Comitati etici del Gruppo di contattare Kering (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: Sintesi 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 siano state eliminate dai propri processi produttivi. A tal fine, Kering ha adottato un Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi (MRSL). A partire dal 1° gennaio 2020, i fornitori devono assicurarsi che tutte le sostanze chimiche incluse nell'elenco MRSL non vengano utilizzate deliberatamente nelle varie fasi dei processi produttivi, a prescindere che tali fasi avvengano presso il fornitore o a monte della filiera. 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. L'ultima versione è MRSL V.3.0.

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 PER IL 2025

### © Non usare pellami provenienti da concerie sconosciute e raccogliere informazioni sull'origine del pellame acquistato

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 fornitori di Kering non devono acquistare pellami conciati da commercianti che non sono in grado o non vogliono rivelare le fonti di approvvigionamento delle pelli e devono raccogliere informazioni sulle principali fasi di lavorazione delle pelli (paesi di concia e di macellazione).

### © Non utilizzare PVC (cloruro di polivinile) nei prodotti e negli imballaggi dei marchi Kering

Il PVC presenta numerose minacce per l'ambiente e per la salute. Da un lato, il cloro contenuto nel polimero stesso può causare la formazione di pericolosi sottoprodotti del cloro (ad es. diossine) 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.

Inoltre, per ottenere le proprietà di morbidezza e flessibilità necessarie nei prodotti tessili, devono essere aggiunti plastificanti al polimero del PVC e i plastificanti normalmente appartengono alla categoria degli ftalati. Generalmente, la quantità di ftalati è compresa tra il 30 e il 50% in peso del polimero. Gli ftalati sono sostanze chimiche che alterano le caratteristiche ormonali. La tossicità degli ftalati per sistemi riproduttivi, così come altri pericolosi effetti endocrini, è nota da molti anni. È

anche noto che gli ftalati sono sostanze che tendono a migrare dai materiali del PVC e a venire in contatto con l'utilizzatore del prodotto in PVC. Per questi motivi, gli ftalati sono inclusi nella MRSL di Kering fin dalla prima versione e non devono essere usati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti dei Marchi Kering e in qualsiasi attività connessa relativa alle produzioni per marchi Kering.

### Eco-design degli imballaggi ed eliminazione degli imballaggi in plastica monouso

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme agli standard Kering e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo Standard Kering per l'imballaggio.

### © Fornire degli indicatori di performance ambientale (e-KPI)

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo la filiera. Per questo motivo, i fornitori devono sottoporre a Kering i Key Performance Indicators (KPI) ambientali (e-KPI) specifici della loro produzione. Ciò significa lavorare sulla misurazione e sul monitoraggio dell'utilizzo delle risorse nella loro struttura, considerando fattori quali il consumo energetico e idrico, la qualità dell'acqua e la produzione di rifiuti. Dal 2021 Kering ha predisposto 3C Vendor Portal, un portale dedicato ai fornitori in cui questi ultimi devono indicare i principali KPI ambientali per i loro processi e le buone pratiche attuate.

### © Migliorare le prestazioni ambientali dello stabilimento

Gli stabilimenti dovranno basarsi sui KPI ambientali (e-KPI) (come menzionato in precedenza) e implementare sistemi volti a migliorare le loro prestazioni ambientali (ad es.: analisi del ciclo di vita (LCA) su prodotti specifici, misurazione regolare dell'energia in determinati reparti, ecc.).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Implementare le buone pratiche

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 pelle 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 vantino 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 sistemi 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 uno Science Based Target

I fornitori devono stabilire obiettivi climatici allineati con 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 al 100% di energia rinnovabile

I fornitori sono incoraggiati a puntare al 100% di energie rinnovabili. Nella lavorazione, tale obiettivo si può raggiungere in modo relativamente facile:

- Installando sistemi solari sui tetti e nei parcheggi dello stabilimento
- Stipulando un contratto di energia rinnovabile con il fornitore di energia elettrica o acquistando e annullando Certificati di Attribuzione dell'Energia coprendo il consumo totale di energia elettrica
- Elettrificando tutti gli usi energetici, laddove possibile. Un sistema HVAC completamente elettrico basato su pompe di calore reversibili è più conveniente rispetto alle caldaie a combustibile convenzionali. Allo stesso tempo, l'acqua di processo calda e l'aria per l'essiccazione fino a 80 °C si possono produrre in modo conveniente con pompe di calore elettriche invece di usare il vapore prodotto da caldaie a vapore.



### RIQUADRO 1: Recupero di scarti di cuoio

Finché la pelle sarà conciata al cromo, la gestione dei rifiuti di pelle sarà un problema ambientale. Attualmente, i rifiuti di pelle sono gestiti principalmente nei seguenti modi:

- 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)

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. 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.

La lavorazione dei rifiuti di pelle per produrre fertilizzanti è preferibile alla loro messa in discarica, in quanto i rifiuti diventano una risorsa. Tuttavia, ci sono preoccupazioni circa l'effetto a lungo termine dell'accumulo di cromo nei terreni.





# TAGLIO, CONFEZIONE, FINITURA



La produzione di abbigliamento dei marchi Kering richiede manodopera qualificata e questo tipo di produzione, che si colloca tra l'artigianato di imprese molto piccole e la produzione industriale, è concentrata in gran parte in Italia. Gran parte dell'impatto ambientale del prêt-à-porter si concentra nelle fasi di produzione a umido, prevalentemente a monte (tintura, stampa e finitura) e talvolta a valle (lavaggio, finitura denim) delle attività di taglio, confezione e finitura, i cui impatti ambientali più rilevanti sono legati prevalentemente alla produzione di rifiuti. La gestione di questi flussi di rifiuti può avere un impatto significativo sull'ambiente ed è oggetto della legislazione dell'Unione europea, che ne impone il riciclo entro il 2025. Questo obbligo è stato anticipato in Italia al 2022 e di conseguenza è già in vigore. Le sostanze chimiche sono utilizzate in piccole quantità, anche se gli smacchiatori rappresentano un elemento di preoccupazione, poiché possono contenere sostanze molto persistenti e bioaccumulabili potenzialmente incluse nella MRSL di Kering. L'impiego di energia e acqua nelle attività di taglio, confezione e finitura non rappresenta una sfida particolarmente rilevante rispetto a quella di altri settori di attività. 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. Le attività di stiratura, spesso presenti nei laboratori di produzione di abbigliamento, sono solitamente gestite da caldaie a vapore sovradimensionate rispetto alle esigenze reali e causano un consumo significativo di combustibili, che dovrebbe essere gradualmente eliminato. 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.

Nella produzione di abbigliamento le criticità in materia di sicurezza, salute e aspetti sociali possono avere una notevole portata; di conseguenza, è necessaria un'adeguata gestione dei rischi che garantisca la sicurezza dei lavoratori nella filiera. Tra le problematiche più comuni, vi sono l'affollamento dei luoghi di lavoro, il disagio termico dovuto agli impianti di stiratura (spesso lasciati accesi anche quando non sono in uso) e l'insufficiente capacità di ventilazione e condizionamento.

---

Gli Standard Kering per il taglio, la confezione e la finitura descritti di seguito, si concentrano sulle principali fasi produttive. Inoltre, sono disponibili Standard Kering aggiuntivi per le fasi di lavorazione tessile, filatura, tessitura, tintura, stampa e finitura.

In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per il taglio, la confezione e la finitura 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
- Promuovere il riciclo e l'upcycling dei rifiuti
- 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
- Implementare sistemi di certificazione
- Sviluppare l'uso di energie rinnovabili



## REQUISITI PER IL 2025

© 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 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 il proprio sistema di segnalazione a disposizione 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 tessuti e capi 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 alla PRSL mediante lo svolgimento di test sui prodotti dei fornitori. 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 siano state eliminate dai propri processi produttivi. A tal fine, Kering ha adottato un [Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi](#) (MRSL). A partire dal 1° gennaio 2020, i fornitori devono 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. 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. L'ultima versione è MRSL V.3.0.

In particolare per i fornitori di taglio, confezione e finitura, le raccomandazioni principali sono le seguenti:

- Accertarsi che l'elenco MRSL sia rispettato a monte nella 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
- Tramite adeguate pratiche di gestione delle sostanze chimiche, monitorare regolarmente collanti e smacchiatori, per assicurarsi che siano conformi all'elenco MRSL di Kering



## REQUISITI PER IL 2025

### Garantire la tracciabilità di tutti i componenti utilizzati

Kering punta a ottenere la piena visibilità della sua filiera 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 fornitori di Kering non devono acquistare materiali (tessuti, pelli...) e altri componenti (cerniere, bottoni, borchie, ecc.) da commercianti che non sono in grado o non vogliono rivelare le fonti di approvvigionamento e devono raccogliere informazioni sulle principali fasi di lavorazione, in particolare del pellame (paesi di concia e di macellazione).

### © Non utilizzare PVC (cloruro di polivinile) nei prodotti e negli imballaggi dei marchi Kering

Il PVC presenta numerose minacce per l'ambiente e per la salute. Da un lato, il cloro contenuto nel polimero stesso può causare la formazione di pericolosi sottoprodotti del cloro (ad es. diossine) 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 come obiettivo pubblico l'eliminazione del PVC dalle sue collezioni e dai suoi prodotti.

Inoltre, per ottenere le proprietà di morbidezza e flessibilità necessarie nei prodotti tessili, devono essere aggiunti plastificanti al polimero del PVC e i plastificanti normalmente appartengono alla categoria degli ftalati. Generalmente, la quantità di ftalati è compresa tra il 30 e il 50% in peso del polimero. Gli ftalati sono sostanze chimiche che alterano le caratteristiche ormonali. La tossicità degli ftalati per sistemi riproduttivi, così come altri pericolosi effetti endocrini, è nota da molti anni. È

anche noto che gli ftalati sono sostanze che tendono a migrare dai materiali del PVC e a venire in contatto con l'utilizzatore del prodotto in PVC. Per questi motivi, gli ftalati sono inclusi nella MRSL di Kering fin dalla prima versione e non devono essere usati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti dei Marchi Kering e in qualsiasi attività connessa relativa alle produzioni per marchi Kering.

### Eco-design degli imballaggi ed eliminazione degli imballaggi in plastica monouso

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme agli standard Kering e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo Standard Kering per l'imballaggio.

### © Fornire degli indicatori di performance ambientale (e-KPI)

Kering sta monitorando il proprio impatto ambientale lungo la filiera. Per questo motivo, i fornitori devono sottoporre a Kering i Key Performance Indicators (KPI) ambientali (e-KPI) specifici della loro produzione. Ciò significa lavorare sulla misurazione e sul monitoraggio dell'utilizzo delle risorse nella loro struttura, considerando fattori quali il consumo energetico e idrico, la qualità dell'acqua e la produzione di rifiuti. Dal 2021 Kering ha predisposto 3C Vendor Portal, un portale dedicato ai fornitori in cui questi ultimi devono indicare i principali KPI ambientali per i loro processi e le buone pratiche attuate.

### © Migliorare le prestazioni ambientali dello stabilimento

Gli stabilimenti dovranno basarsi sui KPI ambientali (e-KPI) (come menzionato in precedenza) e implementare sistemi volti a migliorare le loro prestazioni ambientali (ad es.: analisi del ciclo di vita (LCA) su prodotti specifici, monitoraggio regolare dell'energia in determinati reparti, ecc.).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Implementare le buone pratiche

Il principale fattore di impatto ambientale nelle attività di taglio, confezione e finitura è legato alla produzione di rifiuti. Il consumo di energia tipico delle attività terziarie dove presenti riscaldamento, refrigerazione, aerazione e illuminazione ha un impatto maggiore rispetto all'impiego di energia dei macchinari industriali del settore. Gli impianti di stiratura possono causare notevoli consumi di gas o elettrici. Anche l'uso di acqua è molto limitato ed è previsto soprattutto per usi non connessi con la 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, i tagli di tessuto puliti (non contaminati da collanti e separati da altri materiali) dovrebbero essere usati in primo luogo per la produzione di lotti più piccoli (riduzione dei rifiuti) e, in secondo luogo, essere raccolti separatamente per fibra (e, se possibile, per colore) e riciclati per la produzione di fibra riciclata. I tessuti di qualità inferiore si possono utilizzare come materiali isolanti da per costruzione. I componenti in metallo e plastica possono rientrare in altri flussi separati di riutilizzo/riciclo. 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.

Spesso, i fornitori di taglio, confezione e finitura possono trovare grandi opportunità di riduzione del consumo energetico mediante illuminazione efficiente, isolamento dell'involucro edilizio, HVAC efficiente, dimensionamento adeguato dell'alimentazione di vapore per la stiratura (spesso da 5 a 10 volte sovradimensionato) e miglior controllo dei servizi energetici.

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

### Puntare ai migliori sistemi 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 uno Science Based Target per il clima

I fornitori devono stabilire obiettivi climatici allineati con iniziativa Science Based Targets (SBTi), una partnership tra CDP, United Nations Global Compact, 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 al 100% di energia rinnovabile

I fornitori sono incoraggiati a raggiungere l'obiettivo del 100% di energia rinnovabile. Questo obiettivo si può raggiungere in modo relativamente semplice nelle attività di taglio, confezione e finitura nei modi seguenti:

- Installando sistemi solari sui tetti e nei parcheggi della fabbrica,
- Stipulando un contratto di energia rinnovabile con il fornitore di energia elettrica o acquistando e annullando Certificati di Attribuzione dell'Energia coprendo il consumo totale di energia elettrica,
- Elettrificando tutti gli usi energetici. Un sistema HVAC completamente elettrico basato su pompe di calore reversibili è più conveniente rispetto alle caldaie a combustibile convenzionali. Allo stesso modo, spesso è più conveniente installare piccoli generatori di vapore elettrici vicino agli impianti di stiratura, con diverse ridondanze, piuttosto che avere grandi caldaie a vapore centralizzate a combustibile fossile.



**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. Comprendono l'imballaggio per la spedizione, l'imballaggio per lo stoccaggio, le etichette dei prodotti, gli appendiabiti, i sacchetti per indumenti e fondamentalmente tutto ciò che protegge, contiene o viaggia con il prodotto.

---

Gli Standard Kering per gli imballaggi utilizzano l'espressione "imballaggi B2C" per indicare gli imballaggi che vengono offerti al cliente finale con il prodotto, mentre l'espressione "imballaggi B2B" definisce 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 imballaggio.

Il seguente Standard Kering per gli imballaggi è incentrato sulla progettazione e sull'uso degli imballaggi. Deve essere consultato insieme agli Standard Kering per le materie prime, che descrivono in maggior dettaglio gli imballaggi (vedere gli Standard Kering per la plastica, gli Standard Kering per carta e legno, gli Standard Kering per il cotone, ecc.)

Si noti che Kering Beauté prevede requisiti aggiuntivi per l'imballaggio, poiché questa sezione non è specifica per i prodotti di bellezza (profumi, cosmetici, 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
- Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti
- Ridurre la quantità di imballaggi utilizzati
- Esaminare il flusso degli imballaggi e ottimizzare la saturazione delle confezioni
- Non utilizzare il PVC negli imballaggi
- Non utilizzare plastica nelle confezioni B2C
- Non utilizzare plastica vergine negli imballaggi B2B
- Massimizzare l'uso di contenuto riciclato o certificato
- Assicurarsi che gli imballaggi siano progettati per il riciclo



## REQUISITI PER IL 2025

### © Rispettare 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 Kering deve garantire il rispetto dell'elenco per i propri prodotti. 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](#).

### Ridurre la quantità di imballaggi utilizzati

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.

### Esaminare il flusso degli imballaggi e migliorare la saturazione delle confezioni

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. 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.

### © Non usare PVC (cloruro di polivinile) negli imballaggi di Kering

Il PVC presenta numerose minacce per l'ambiente e per la salute. Da un lato, il cloro contenuto nel polimero stesso può causare la formazione di pericolosi sottoprodotti contenenti cloro (ad es. diossine) 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.

Inoltre, per ottenere le proprietà di morbidezza e flessibilità necessarie nei prodotti tessili, devono essere aggiunti plastificanti al polimero del PVC e i plastificanti normalmente appartengono alla categoria degli ftalati. Generalmente, la quantità di ftalati è compresa tra il 30 e il 50% in peso del polimero. Gli ftalati sono sostanze chimiche che alterano le caratteristiche ormonali. La tossicità degli ftalati nei sistemi riproduttivi, così come altri pericolosi effetti endocrini, è nota da molti anni. È anche noto che gli ftalati sono sostanze che tendono a migrare dai materiali del PVC e a venire in contatto con l'utilizzatore del prodotto in PVC. Per questi motivi, gli ftalati sono inclusi nella MRSL di Kering fin dalla prima versione e non devono essere usati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti dei Marchi Kering e in qualsiasi attività connessa relativa alle produzioni dei marchi Kering.

Il divieto di utilizzo del PVC negli imballaggi riguarda gli imballaggi B2C e B2B, nonché gli imballaggi monouso e riutilizzabili.

### Non usare plastica nelle confezioni B2C

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, come spiegato negli Standard Kering per la plastica. Gli imballaggi utilizzano la plastica in maniera eccessiva e come prima scelta. Ciò sta contribuendo alla consapevolezza che è necessario un cambiamento e poiché le aziende non sono in grado di monitorare dove finiranno gli imballaggi in plastica e questi ultimi impiegano molto tempo a degradarsi e decomporsi, c'è anche il rischio che gli imballaggi in plastica smaltiti inquinino il suolo o gli oceani.

Per questi motivi, laddove possibile, usare materiali naturali come cartone, carta o cotone certificati al posto della plastica per gli imballaggi B2C (vedere [RIQUADRO 2](#)). Per questi materiali, fare riferimento alla sezione [Standard Kering sulle materie prime](#).



## REQUISITI PER IL 2025

### © Massimizzare l'uso di contenuto riciclato o certificato

Sia per gli imballaggi B2B che B2C, tutti i materiali utilizzati devono rispettare i requisiti per il 2025 degli Standard Kering relativi alle materie prime per ogni singolo materiale.

Le caratteristiche in oggetto sono elencate per ordine d'importanza decrescente per il Gruppo Kering.

- Scegliere materiali realizzati con contenuto riciclato e certificato, privilegiando materie prime da materiale riciclato post-consumo e, se non disponibili, materie prime pre-consumo, con l'obiettivo finale di arrivare a un materiale contenente il 100% di contenuto riciclato.
- Se ciò non fosse possibile, approvvigionarsi di materiale con contenuto biologico, ossia non contenente petrolio o altri combustibili fossili, e certificato (OK Biobased o FSC, ecc.)

Per quanto riguarda, in particolare, gli imballaggi in plastica B2B, entro il 2025 devono avere le seguenti caratteristiche (vedere il RIQUADRO 2):

- Essere realizzati con il 100% di contenuto riciclato
- Contenere almeno il 30% di contenuto riciclato post-consumo.

### © Rispettare le linee guida relative agli elementi decorativi

Gli imballaggi progettati e prodotti devono essere conformi all'elenco di esclusione EuPIA per gli inchiostri per la plastica, mentre per quanto riguarda gli inchiostri per carta/cartone, devono essere conformi all'elenco positivo dell'AFEI e non devono utilizzare oli minerali.

### Assicurarsi che gli imballaggi siano progettati per il riciclo

Un imballaggio è riciclabile se soddisfa le condizioni seguenti:

- La progettazione dell'imballaggio si dimostra riciclabile "in pratica e su vasta scala", se raggiunge un tasso di riciclo post-consumo del 30% in varie regioni e copre nell'insieme almeno 400 milioni di abitanti (Fonte: Ellen Mac Arthur Foundation, New plastics economy global commitment, 2020)
- I suoi componenti principali, che insieme rappresentano più dell'80% 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 riciclo e non ostacolano la riciclabilità dei componenti principali. (vedere il RIQUADRO 3)

### Accertarsi che i rifiuti degli imballaggi B2B siano separati e riciclati in tutte le fasi della logistica

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 riciclo.

Per gli imballaggi in plastica B2B, in maniera specifica, la raccolta dei rifiuti per il riciclo nella pratica e su vasta scala deve raggiungere un tasso di riciclo post-consumo del 50% entro il 2024 (Vedere il RIQUADRO 2).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Progettare per il riutilizzo

Gli imballaggi devono essere progettati tenendo conto del loro fine vita. Prima della riciclabilità, privilegiare il riutilizzo per lo stesso scopo: gli imballaggi devono essere progettati per realizzare più rotazioni e devono prevedere sistemi che ne rendano possibile il riutilizzo (conformemente ai requisiti degli standard di riutilizzo degli imballaggi (ad es. Standard di Imballaggio e Riutilizzo EN 13429:2004)).

Il riutilizzo è particolarmente importante per gli imballaggi di trasporto, quali:

- Imballaggi per l'e-commerce
- Imballaggi e cinghie per pallet che servono a proteggere e stabilizzare i prodotti su pallet durante il trasporto
- Imballaggi raggruppati sotto forma di scatole (escluso il cartone)
- Merci vendute utilizzando pallet, casse e scatole pieghevoli.

La creazione di schemi di riutilizzo contribuirà a rispettare il prossimo regolamento europeo sugli imballaggi e i rifiuti da imballaggi (PPWR) e a conformarsi alla legge francese AGEC che ha fissato obiettivi di riutilizzo degli imballaggi nelle attività B2B e B2C.

### Privilegiare gli imballaggi che rientrano pienamente nell'economia circolare

Per avere imballaggi che rientrano pienamente nell'economia circolare, la loro produzione deve essere svincolata dall'estrazione di materie prime:

- Usare contenuto riciclato al 100%, privilegiando il contenuto riciclato post-consumo.
- Garantire che i componenti minori siano riciclabili all'interno dello stesso processo di riciclo, affinché gli imballaggi siano riciclabili al 100% (Vedere il [RIQUADRO 3](#)).
- Per ulteriori indicazioni, fare riferimento allo strumento di imballaggio Kering Ecodesign.



## RIQUADRO 1: Tipologie di imballaggio

Glossario dei termini usati per le varie 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 e qualsiasi articolo di protezione
- Imballaggio B2C: è l'imballaggio per il cliente. Comprende buste, scatole di lusso, copriabiti, scatole per orologi, scatole per scarpe, ecc.

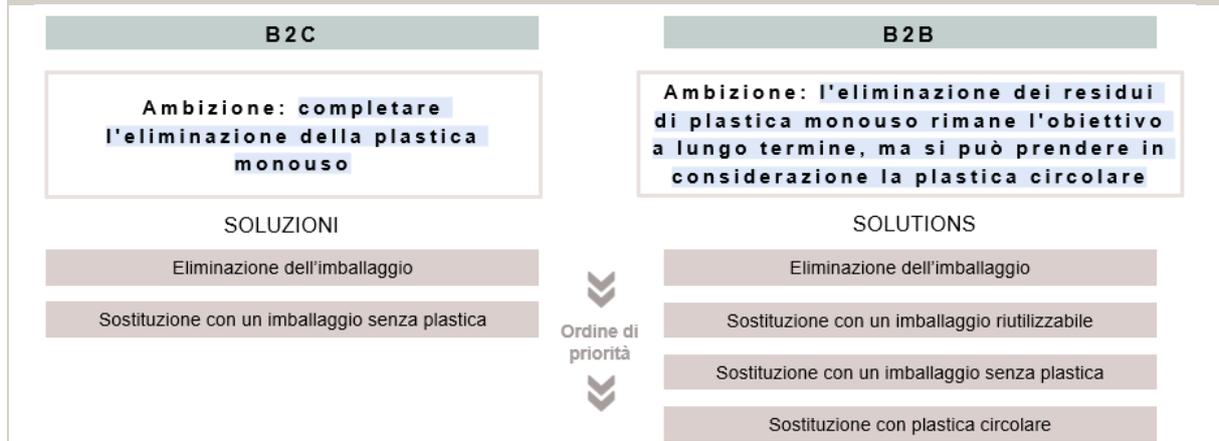
### **Imballaggi primari, secondari e terziari**

- Imballaggio primario: è il contenitore 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 avvolto in film estensibile e contenente scatole di cartone (imballaggio secondario). L'imballaggio secondario può sovrapporsi all'imballaggio terziario

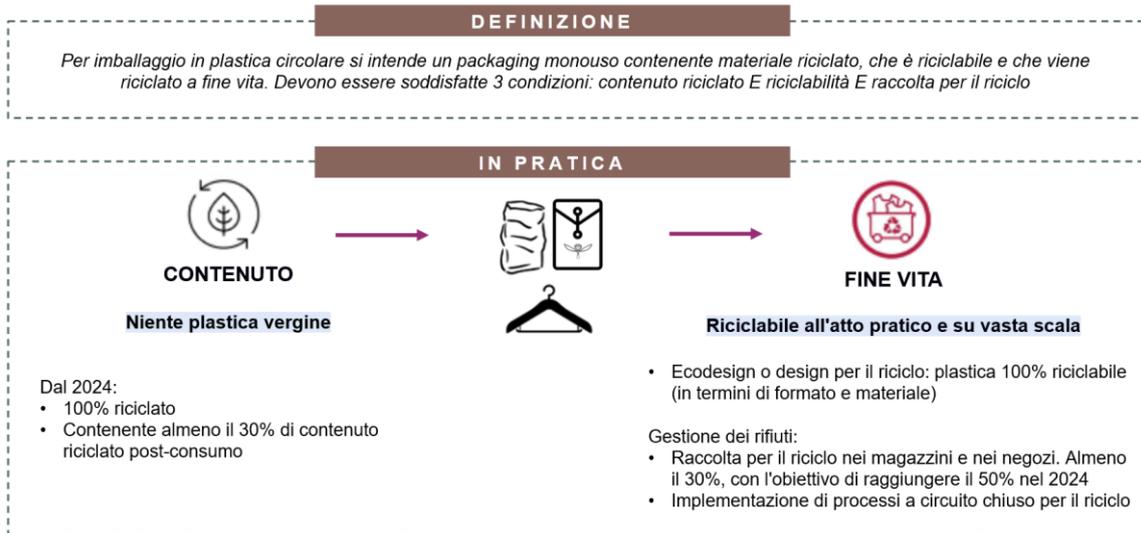
Nella creazione di una strategia di imballaggio, è bene ricordare che tutti e tre i livelli di imballaggio influiscono sull'impatto ambientale del prodotto. Il cambiamento dell'imballaggio primario può avere un forte impatto sull'imballaggio secondario e terziario e sul livello di saturazione più basso. 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: Strategia Kering per l'eliminazione della plastica monouso**



**Focus sulla plastica circolare per imballaggi B2B**



	<p><b>Post-consumo</b></p>	<p>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.</p> <p>Nella maggior parte dei casi, il materiale post-consumo è di qualità inferiore a quello pre-consumo.</p>
	<p><b>Pre-consumo</b></p>	<p>Esterno - Scarti di produzione di un altro stabilimento industriale</p> <p>Interno - Scarti di produzione dei nostri stabilimenti. In questo caso, non è possibile dichiarare un contenuto riciclato, in quanto escluso dall'ISO 14021.</p>



## RIQUADRO 3: Linee guida per la riciclabilità degli imballaggi

Un imballaggio è riciclabile se vengono soddisfatte le seguenti condizioni:

- Grazie al design dell'imballaggio, quest'ultimo risulta riciclabile "all'atto pratico e su vasta scala" e raggiunge un tasso di riciclo post-consumo pari al 30% in varie regioni, coprendo nell'insieme almeno 400 milioni di abitanti (Fonte: Ellen Mac Arthur Foundation, New plastics economy global commitment, 2020)
- I suoi componenti principali, che insieme devono rappresentare più dell'80% del peso totale dell'imballaggio, sono riciclabili in base alla definizione di cui sopra, e i restanti componenti minori sono compatibili con il processo di riciclo e non impediscono la riciclabilità dei componenti principali.

Principali materiali degli imballaggi riciclabili: carta e cartone, alluminio, acciaio, vetro e alcuni tipi di resina plastica (vedere sotto). Maggiori informazioni su Circpack

### Imballaggi in carta

Gli imballaggi in carta e cartone non sono automaticamente riciclabili nel flusso di riciclo di carta e cartone. La composizione e il design possono influire sulla riciclabilità dell'imballaggio<sup>1</sup>. Ecco perché, per essere riciclabili, gli imballaggi in carta e cartone devono essere:

1. Pensati per essere riciclati, secondo le linee guida sull'eco-design, quali Circpack by Veolia o CEREC di Citeo.  
Inoltre, è possibile ottenere la certificazione "Design for recyclability":
  - A tal fine, occorre effettuare i test di riciclabilità degli imballaggi in carta e cartone, secondo la norma EN 13430: <https://www.webctp.com/en/packaging-recyclability-test>
  - O la certificazione [Circpack by Veolia](#)
2. Raccolti e riciclati all'atto pratico e su vasta scala, raggiungendo una percentuale di riciclo post-consumo del 30%.

<sup>1</sup> Source: <https://www.cerec-emballages.fr/content/uploads/2022/11/220901-brochure-cerec-compressed.pdf>

### Imballaggi in plastica

Gli imballaggi in plastica non sono automaticamente riciclabili. La composizione, il formato e il design possono influire sulla riciclabilità dell'imballaggio. Ecco perché, per essere riciclabili, gli imballaggi in plastica devono essere:

1. Pensati per essere riciclati, secondo le linee guida sull'eco-design, quali [Recyclclass](#) o [COTREP](#) di Citeo  
Inoltre, è possibile ottenere la certificazione "Design for recyclability" da organizzazioni quali: [COTREP](#) o [Recyclclass](#). Per indicazioni vedere la tabella seguente.
2. Raccolti e riciclati all'atto pratico e su vasta scala, raggiungendo una percentuale di riciclo post-consumo del 30%

Imballaggi in plastica riciclabile (adattati da Recyclclass per il riciclo a circuito chiuso):

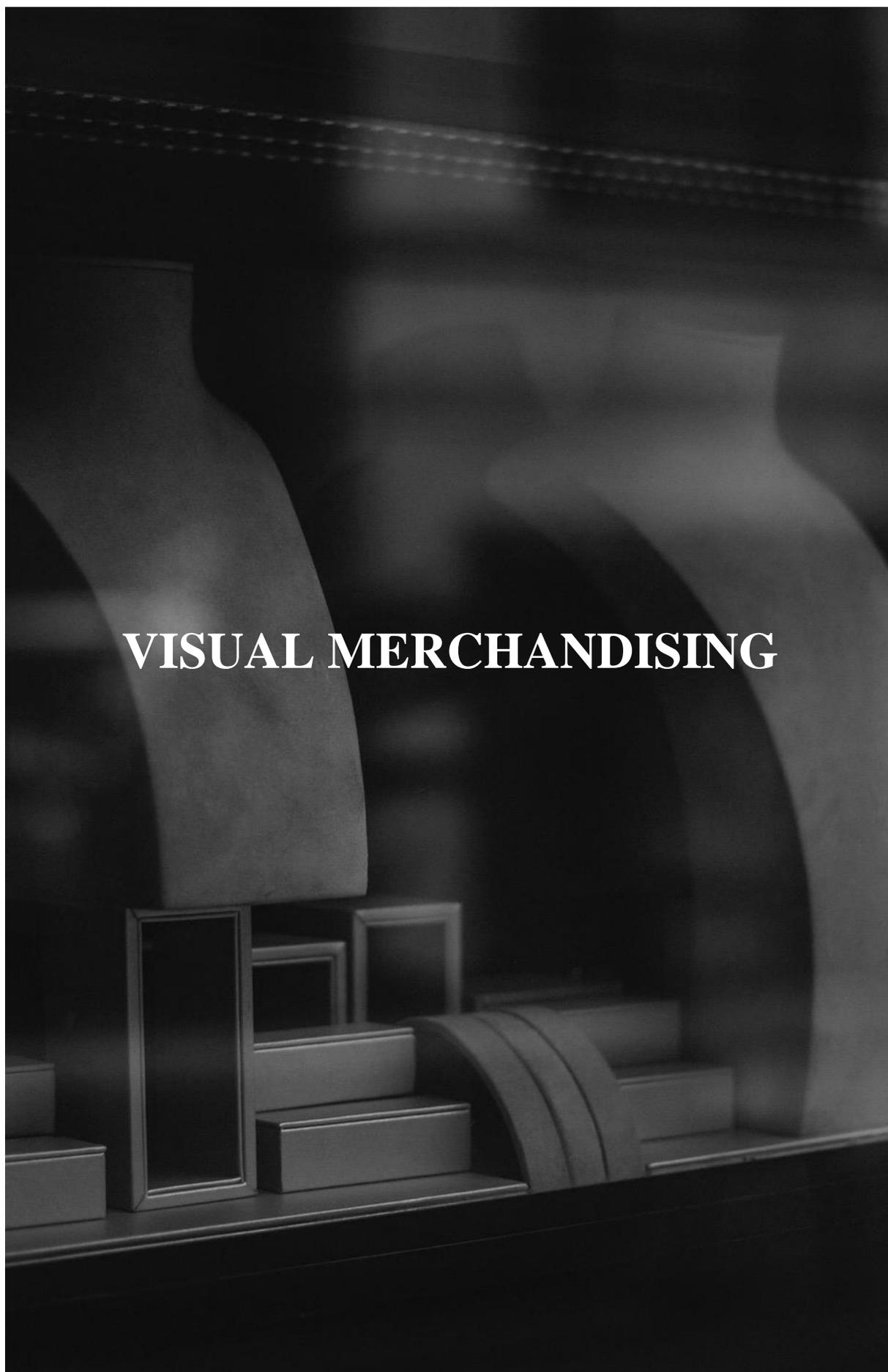
Formato	Resina	Riciclabile ?	Formato	Resina	Riciclabile ?
RIGIDE	PET	✓	FLESSIBILE	LDPE trasparente	✓
	HDPE	✓		LDPE opaco	✗
	PP	✓		PP flessibile	✗
	Tubi LDPE	✗		Multimateriale flessibile	✗
	PS	✗		Altro flessibile (inclusi PLA e altre plastiche biodegradabili e bio-based)	✗
	EPS	✗			
	PVC	✗			
	Altro rigido (inclusi PLA e altre plastiche biodegradabili e bio-based)	✗			



## RIQUADRO 4 : Suggerimenti per un imballaggio responsabile

Grucce	
B2C	B2B
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Niente plastica</li> <li>• Massimizzare l'uso di contenuto riciclato o certificato</li> <li>• Proporre al cliente di fare a meno della gruccia</li> <li>• Riciclabilità o riutilizzabilità               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vedere il <a href="#">RIQUADRO 3</a> – Linee guida per la riciclabilità</li> <li>○ Promuovere soluzioni in monomateriale ed evitare l'uso di velluto per favorire la riciclabilità.</li> <li>○ Evitare l'uso di loghi o icone per facilitare il riutilizzo o il riciclo</li> <li>○ Scegliere fornitori con un sistema di raccolta globale per le grucce usate - per il riutilizzo o il riciclo</li> </ul> </li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Evitare le versioni "stagionali": i clienti non vedranno queste grucce, quindi optare per versioni neutre e adatte all'uso nelle varie stagioni</li> <li>• Massimizzare l'uso di contenuto riciclato o certificato. Se realizzate in plastica, può essere utilizzato solo il 100% di contenuto riciclato – Vedere il <a href="#">RIQUADRO 2</a></li> <li>• Riutilizzabilità: progettare una gruccia che abbia un ciclo di vita lungo e per la quale siano previsti accorgimenti che ne rendano possibile il riutilizzo.</li> <li>• Riciclabilità               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vedere il <a href="#">RIQUADRO 3</a> – Linee guida per la riciclabilità</li> <li>○ Requisiti principali per le grucce in plastica: Evitare ganci di metallo nelle grucce realizzate in plastica 100% monomateriale (PET, PP, HDPE, PS o materiali alternativi); Evitare il colore nero</li> </ul> </li> </ul>
Polybag	
B2C	B2B
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Niente plastica</li> <li>• Massimizzare l'uso di contenuto riciclato o certificato</li> <li>• Riutilizzabilità: testare la polybag riutilizzabile per l'e-commerce</li> <li>• Riciclabilità: vedere il <a href="#">RIQUADRO 3</a> – Linee guida</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimizzare l'uso di contenuto riciclato o certificato. Se si tratta di plastica, è possibile utilizzare solo il 100% di contenuto riciclato - vedere <a href="#">RIQUADRO 2</a></li> <li>• Riutilizzabilità: progettare una polybag che possa essere utilizzata più volte e per la quale siano previsti accorgimenti che ne rendano possibile il riutilizzo</li> <li>• Riciclabilità               <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vedere il <a href="#">RIQUADRO 3</a> – Linee guida per la riciclabilità</li> <li>○ Principali requisiti per la polybag in plastica: Utilizzare solo plastica riciclata e trasparente, privilegiando i materiali LDPE Limitare la stampa alle sole informazioni obbligatorie</li> </ul> </li> </ul>
Carta/Cartone	
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Massimizzare l'uso di contenuto riciclato o certificato (FSC, Blue Angel)</li> <li>• Riutilizzabilità: riutilizzare più volte i cartoni ondulati</li> <li>• Riciclabilità           <ul style="list-style-type: none"> <li>○ Vedere il <a href="#">RIQUADRO 3</a> – Linee guida per la riciclabilità</li> <li>○ Requisiti: Evitare imballaggi in carta colorata a base di pasta di cellulosa, poiché a causa della scarsa qualità della materia prima secondaria, che non può essere rivenduta, riduce notevolmente le possibilità di riciclo. Utilizzare soluzioni di packaging monomateriale e cercare di evitare di mischiare la carta con altri materiali Evitare imballaggi in carta laminata, a meno che non sia possibile dimostrare la riciclabilità del prodotto finale</li> </ul> </li> </ul>	





# VISUAL MERCHANDISING



Gli strumenti di visual merchandising sono un elemento importante dell'identità del marchio e dell'esperienza clienti in negozio. Spesso consistono in decorazioni temporanee, utilizzabili per esporre prodotti o impiegate per una o più stagioni prima di essere sostituite da altre nuove. Il visual merchandising comprende anche i cartelloni pubblicitari di vari materiali esposti nelle città. Gli strumenti di visual merchandising includono le vetrine dei negozi al dettaglio, 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 si sta impegnando per implementare le migliori pratiche e controllare meglio gli strumenti visivi di fine vita.

---

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.

Lo 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 le materie prime, che descrivono in maggior dettaglio gli strumenti di visual merchandising (vedere gli [Standard Kering per la plastica](#), gli [Standard Kering per carta e legno](#), gli [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 e considerare il riciclo come ultima opzione
- Non utilizzare il PVC negli imballaggi
- Privilegiare materiali sostenibili a lunga durata adatti a essere riutilizzati più volte



## REQUISITI PER IL 2025

### 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

### Dare una seconda vita a tutti gli strumenti di visual merchandising

Non si accetta che il visual merchandising venga gettato via. Tutti gli strumenti di visual merchandising dovranno avere una seconda vita e, in ordine di preferenza, Kering incoraggia i marchi a

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 le parti per garantire che il 50% della massa del prodotto venga riciclata

### © Rispettare i requisiti critici 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 per il 2025.

### 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 smaltimento dell'oggetto fin dalla fase di progettazione, compreso il riutilizzo da parte di terzi o il riciclo a fine vita

Vedere [Linee guida relative alla circolarità](#)

### © Non usare PVC (cloruro di polivinile) negli strumenti di visual merchandising di Kering

Il PVC presenta numerose minacce per l'ambiente e per la salute. Da un lato, il cloro contenuto nel polimero stesso può causare la formazione di pericolosi sottoprodotti contenenti cloro (ad es. diossine) 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.

Inoltre, per ottenere le proprietà di morbidezza e flessibilità necessarie nei prodotti tessili, devono essere aggiunti plastificanti al polimero del PVC e i plastificanti normalmente appartengono alla categoria degli ftalati. Generalmente, la quantità di ftalati è compresa tra il 30 e il 50% in peso del polimero. Gli ftalati sono sostanze chimiche che alterano le caratteristiche ormonali. La tossicità degli ftalati nei sistemi riproduttivi, così come altri pericolosi effetti endocrini, è nota da molti anni. È anche noto che gli ftalati sono sostanze che tendono a migrare dai materiali del PVC e a venire in contatto con l'utilizzatore del prodotto in PVC. Per questi motivi, gli ftalati sono inclusi nella MRSL di Kering fin dalla prima versione e non devono essere usati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti dei Marchi Kering e in qualsiasi attività connessa relativa alle produzioni dei marchi Kering.

A causa di questi rischi, Kering intende eliminare gradualmente il PVC anche dagli strumenti di 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.

### Eco-design degli imballaggi ed eliminazione degli imballaggi in plastica monouso

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme agli standard Kering e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo Standard Kering per l'imballaggio.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Rispettare le buone pratiche 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 le buone pratiche aggiuntive.

### Considerare la produzione additiva monomateriale per la realizzazione di strumenti di visual merchandising

La produzione additiva offre eccellenti opportunità per la realizzazione di piccoli lotti 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

Kering vuole garantire che gli strumenti di visual merchandising dei suoi marchi abbiano una seconda vita, concentrandosi prima sul riutilizzo e poi sulla vendita/donazione con vendite private interne. Una terza possibilità per la seconda vita di tali strumenti è la donazione ai partner, come per esempio ad organizzazioni specializzate nell'economia circolare. Di seguito sono riportati alcuni esempi di partner quali:

- **La Reserve des Arts**: Parigi e Marsiglia, Francia
- **Spazio Meta**: Milano, Italia
- **Artstock**: Blajan (vicino a Tolosa), Francia
- **Co-recyclage**: Parigi, Francia
- **Matériuum**: Ginevra, Svizzera
- **EcoSet**: Los Angeles, California
- **Remidia**: Reggio Emilia, Italia
- **Materials for the Arts**: New York, USA
- **Miniwizz**: Taipei, Taiwan e Milano, Italia

Cooperative sociali e associazioni locali che potrebbero essere interessate anche ad elementi non di merchandising (panche, sedie, scaffali).



**STANDARD  
RELATIVI ALLA  
LOGISTICA**

---



# MAGAZZINI E STOCCAGGIO



Gli standard Kering relativi al deposito si applicano ai magazzini per lo stoccaggio e alle attività di deposito gestite direttamente da Kering e dai fornitori diretti di Kering, siano essi partner logistici terzi (3PL), spedizionieri, altri fornitori diretti che gestiscono queste attività e i loro subfornitori che lavorano nelle sedi dedicate a Kering. Come descritto dagli Standard, 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. Inoltre, questi standard trattano anche la situazione comune dei veicoli su strada che sostano per varie ore nei piazzali intorno ai depositi, che occupano grandi superfici urbanizzate.

Queste attività generano numerosi impatti ambientali. Il principale impatto ambientale delle attività di deposito è legato agli imballaggi e alla gestione dei rifiuti. A livello di Gruppo, il magazzinaggio è direttamente responsabile del 5% delle emissioni totali della filiera e della logistica, la logistica è direttamente responsabile 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 non ancora venduti, tipicamente stoccati nei magazzini prima di essere trasferiti alla destinazione finale. Le emissioni di gas a effetto serra e l'inquinamento atmosferico causati dalle attività di deposito sono significativi, soprattutto a livello locale, in cui i centri logistici sono la causa principale del traffico stradale. Anche se rispetto al trasporto questo impatto è relativamente ridotto, ci sono varie opportunità per ridurlo al minimo, mediante progettazione ecologica, installazione di sistemi fotovoltaici solari ed elettrificazione di tutti gli usi energetici. Nei centri logistici, la gestione dell'acqua e delle acque reflue è relativamente limitata, ma può essere ridotta.

---

Lo Standard per il deposito 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
- Approvvigionamento e utilizzo di materiali di consumo
- Gestione del fine vita di articoli non commerciali come imballaggi, strumenti di visual merchandising, ecc.

Per attività B2B e B2C

**In sintesi, i principi fondamentali alla base degli Standard Kering per il Deposito 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
- 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 grazie all'elettrificazione
- Promuovere pratiche circolari come il riutilizzo



## REQUISITI PER IL 2025

### © 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

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 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 appropriate e benessere 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 adeguato di pause e un ambiente di lavoro salutare 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 considerati requisiti per il 2025, ma forniscono un quadro di riferimento solido per garantire il benessere dei lavoratori.

### Eco-design degli imballaggi ed eliminazione degli imballaggi in plastica monouso

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme agli standard Kering e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo Standard Kering per l'imballaggio.



## REQUISITI PER IL 2025

Garantire la raccolta differenziata dei rifiuti per il riciclo

L'economia circolare è alla base del modello di sviluppo a cui punta Kering. Si richiede pertanto ai fornitori di implementare un sistema completo di gestione dei rifiuti per garantire che siano soddisfatte le condizioni per il riciclo. Dovrebbero essere implementate buone pratiche come l'utilizzo di contenitori separati e la corretta raccolta differenziata dei rifiuti. Inoltre, dovrebbe essere stipulato un contratto con un gestore di rifiuti affidabile, per consentire che i rifiuti vengano indirizzati verso canali di riciclo appropriati, in base alle normative locali dei fornitori e all'infrastruttura predisposta per il riciclo. È vietata la distruzione di oggetti interi.

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 per sacchetti e porta abiti. Diverse soluzioni sono possibili:

- Mettere in discussione la funzionalità degli imballaggi, eliminandoli se non necessari
- Sviluppare un modello di riciclo a ciclo chiuso che coinvolga le società di riciclo e i fornitori.

Ora, l'obiettivo dell'80% di rifiuti dirottati verso il riciclo rappresenta il requisito minimo e si sta evolvendo verso il 100% entro il 2025.

Considerare il riciclo di articoli obsoleti come ultima risorsa dopo il riutilizzo

Gli articoli obsoleti sono articoli fermi che non verranno utilizzati in futuro. Che si tratti di merchandising o meno, le scorte obsolete devono essere gestite con cura. Verranno implementate specifiche iniziative affinché la fine della loro vita utile sia in linea con la politica di non distruzione di Kering. Le azioni devono essere attuate secondo una gerarchia che dia priorità al riutilizzo (vendite interne, piattaforme di rivendita, vendite su elenchi di magazzino, donazioni). Quando il riutilizzo non è possibile (articoli di marca, rifiuti di donazione, ecc.), l'ultima opzione è il riciclo. In questo caso, Kering incoraggia processi di riciclo a ciclo chiuso o semi-chiuso per preservare il valore. Un articolo è considerato riciclato se almeno il 50% in peso dei materiali che lo compongono è riciclato. (vedere la [Guida sulla Circolarità di Kering](#))

Implementare le migliori pratiche nella progettazione e nelle operazioni

Nel 2021, Kering ha pubblicato linee guida dettagliate da seguire per i nuovi progetti logistici gestiti e realizzati direttamente dal Gruppo. Tali linee guida si basano

sull'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 progettazione, costruzione e funzionamento dello stabilimento. Ciò significa:

- Ottenere una certificazione di sostenibilità, come LEED o equivalente, per i nuovi sviluppi o rinnovamenti, 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

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: una concentrazione di veicoli e, quindi, di inquinamento. Vietare il funzionamento al minimo e vietare di lasciare accesi i motori dei veicoli 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, mediante un programma di sensibilizzazione (con comunicazioni specifiche) e di controllo nel sito.

Sviluppare soluzioni di e-commerce innovative per ridurre gli sprechi

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 marchi dei suoi fornitori devono mantenere una mentalità flessibile e aperta in riferimento alle attività innovative nella logistica, come la logistica inversa e gli imballaggi riutilizzabili.



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

Kering monitora il proprio impatto ambientale lungo la sua filiera su base annuale. Per questo motivo, i fornitori devono

trasmettere a Kering gli e-KPI specifici delle loro attività, inclusa 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).



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### 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 per i 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 è riconosciuto come valore aggiunto e garantisce l'implementazione di un adeguato sistema di gestione ambientale. 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.

### Stabilire un obiettivo per il clima basato sulla scienza

I fornitori/partner dovranno stabilire obiettivi climatici in linea con l'iniziativa Science Based Targets (SBTi), una partnership tra CDP, il Global Compact delle Nazioni Unite, il World Resources Institute (WRI) e il World Wide Fund for Nature (WWF). Attraverso questa iniziativa, le aziende che intendono fare la loro parte nella lotta al cambiamento climatico si impegnano a ridurre le proprie emissioni scope 1 e scope 2, con chiari obiettivi intermedi e finali volti a ridurre le emissioni di gas serra. La SBTi ha recentemente sviluppato un percorso semplificato per le piccole e medie imprese, adatto alle dimensioni dei fornitori Kering, che prevede un riconoscimento esterno per gli sforzi compiuti dai fornitori.

### Proporre nuovi imballaggi per ridurre gli sprechi

Gli imballaggi, in gran parte monouso, contribuiscono gravemente ai rifiuti globali. Kering si propone di implementare le migliori pratiche per gli imballaggi.

In particolare, per aumentare la circolarità degli imballaggi Kering promuove l'approccio 3R:

- Ridurre il volume e le quantità degli imballaggi utilizzati
- Definire schemi di riutilizzo
- Sostituire gli imballaggi in plastica con materiali riciclabili. Se rimane della plastica, utilizzare quella riciclabile ed evitare quella biodegradabile o compostabile.

Per ulteriori informazioni sui requisiti per gli imballaggi B2B, fare riferimento allo [Standard Kering relativo agli imballaggi](#). Per ulteriori indicazioni, fare riferimento allo strumento di Kering Ecodesign per gli imballaggi.





# TRASPORTO



Questo standard si applica al trasporto di prodotti, sia B2B che B2C, gestito direttamente o appaltato da Kering. 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 e CO<sub>2</sub>, contribuendo così alla quota maggiore di emissioni di gas a effetto serra (GHG) associate alle attività di Kering. A titolo di esempio, nel 2023, il 95% delle emissioni prodotte dalle generate dalle attività della filiera e della logistica del Gruppo: 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 B2B e B2C. Per conformarsi alla direttiva europea sulla comunicazione di informazioni di carattere non finanziario (NFRD), Kering riporta le sue emissioni annuali di gas ad effetto serra generate dalle attività di trasporto nel Documento di registrazione universale di Kering.

Le modalità di trasporto usate per le attività del Gruppo sono principalmente quella aerea (perlopiù in Europa) e stradale (per magazzini regionali) e solo marginalmente il trasporto ferroviario e marittimo, a causa dei vincoli geografici e temporali. Circa il 30% dei volumi di Kering 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 del Gruppo causate dal trasporto su strada sono limitate, è importante ricordare che si concentra principalmente nei centri urbani. In linea generale, anche le consegne dell'ultimo miglio meritano una particolare attenzione, poiché sono collegate ad effetti negativi, come inquinamento dell'aria, rumore, incidenti, ingorghi e malattie respiratorie, con conseguenze dirette sulla vita quotidiana e la salute delle persone.

L'ambiziosa strategia di Kering in materia di clima comprende un obiettivo scientifico di riduzione delle emissioni di gas serra in linea con il contenimento del riscaldamento globale a +1,5° e con l'Accordo di Parigi, con l'impegno di raggiungere, entro il 2035, una riduzione assoluta del 40% entro il 2035 rispetto allo scenario di riferimento del 2021, coprendo gli ambiti 1, 2 e 3 del Protocollo sui gas serra. Il Gruppo si impegna infatti 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 di Kering. Occorre inoltre pianificare un'adeguata riduzione dell'impronta di carbonio e attuare tutte le azioni necessarie per rendere la distribuzione sempre più sostenibile.

187

Lo standard Kering per i trasporti comprende 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 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 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](#)
- Sviluppare e condividere una strategia di sostenibilità e di riduzione delle emissioni di gas serra per i fornitori
- Segnalare con precisione le emissioni di gas a effetto serra derivanti dalle attività di trasporto
- Ottimizzare i percorsi
- Massimizzazione della saturazione
- Ridurre l'intensità di carbonio dei trasporti utilizzando selezionando le modalità di trasporto più efficienti e promuovendo il cambio di modello
- Sviluppo di iniziative volte a ridurre le emissioni di gas serra



## REQUISITI PER IL 2025

© 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, 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:

- 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 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 benefico 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 con una serie di azioni tra cui: proporre un

piano efficace di riduzione della CO<sub>2</sub>e, adottare strategie volte all'ottimizzazione della saturazione e dell'efficienza di cartoni/contenitori, passare a combustibili con minori emissioni e al miglioramento dell'efficienza, passare a carburanti più sostenibili e all'elettificazione dei trasporti. Inoltre, ai fornitori è richiesto di contribuire alla rendicontazione ambientale annuale del Gruppo, condividendo una relazione periodica sull'emissione di gas serra secondo lo standard internazionale EN16258 o ISO14083.

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.

Eco-design degli imballaggi ed eliminazione degli imballaggi in plastica monouso

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme agli standard Kering e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Per ulteriori informazioni, fare riferimento allo Standard Kering relativi agli imballaggi.

© Valutare le emissioni di gas a effetto serra

I fornitori sono tenuti a condividere mensilmente con Kering le proprie prestazioni ambientali in termini di selezione delle modalità di trasporto, identificazione del miglior percorso disponibile ed emissioni medie generate, con particolare attenzione al trasporto aereo.

Migliorare l'impatto ambientale delle attività

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 gCO<sub>2</sub>/t.km; soglia per camion e furgoni: EURO 6 o equivalente) e ridurre il più possibile le distanze complessive di ciascuna consegna per limitare le emissioni di CO<sub>2</sub>e.



## REQUISITI PER IL 2025

### Adottare il miglior modello di distribuzione per ridurre l'impronta di carbonio

Una riduzione efficace delle emissioni di CO<sub>2</sub>e del trasporto dei marchi Kering 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 logistiche con meno emissioni per gli articoli con tempi di consegna non critici, 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 alternative dell'ultimo miglio per ridurre le emissioni di gas serra

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 con veicoli elettrici e altre alternative con meno emissioni.

### © Fornire degli indicatori di performance ambientale (e-KPI)

Kering richiede ai fornitori di fornire una relazione periodica sull'impronta di carbonio, secondo lo standard internazionale EN16258 o ISO 14083 (vedere il [RIQUADRO 2](#)), al fine di monitorare e analizzare le emissioni di CO<sub>2</sub>e 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.



## BUONE PRATICHE AGGIUNTIVE

### Garantire riduzioni e compensazioni delle emissioni misurabili

Mentre la definizione di una tabella di marcia per l'analisi e riduzione dei gas serra è un requisito critico per tutte le attività e i servizi di trasporto di Kering, la garanzia di riduzioni misurabili o un'adeguata compensazione delle emissioni sarà una buona pratica 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, migliore saturazione in tutti i formati di imballaggio
2. Innovazione nelle modalità per evitare e 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 agli 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 devono gestire un'attività agile, in grado di soddisfare le esigenze di clienti particolarmente attenti all'ambiente. Anche le proposte di servizi sostenibili personalizzati, in particolare per l'e-commerce, con opzioni green come consegne in bicicletta, con droni o robot a guida autonoma, migliore saturazione su tratte più lunghe alternative al servizio giornaliero, ritiro degli imballaggi presso il cliente finale, ecc. rappresentano un notevole valore aggiunto. Inoltre, le tecnologie e le infrastrutture digitali di business intelligence, come la prova elettronica di avvenuta consegna e 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.

Kering richiede che i fornitori propongano soluzioni tecniche innovative (ad es. SAF, consegne dell'ultimo miglio) da testare ed eventualmente implementare su più ampia scala.

### 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 è riconosciuto come valore aggiunto e garantisce l'implementazione di un adeguato sistema di gestione ambientale. Oltre agli aspetti ambientali, sono fortemente consigliate la certificazione ISO 9001 per il sistema di gestione della qualità, la certificazione ISO 50001 per i sistemi di gestione dell'energia, la certificazione ISO 45001 per salute, sicurezza e ambiente e la certificazione SA8000 per la responsabilità sociale.

### Proporre nuovi imballaggi per ridurre gli sprechi

Gli imballaggi, in gran parte monouso, contribuiscono gravemente ai rifiuti globali. Kering si propone di implementare le migliori pratiche per gli imballaggi.

In particolare, per aumentare la circolarità degli imballaggi Kering promuove l'approccio 3R:

- Ridurre il volume e le quantità degli imballaggi utilizzati
- Definire schemi di riutilizzo
- Sostituire gli imballaggi in plastica con materiali riciclabili. Se rimane della plastica, utilizzare quella riciclabile ed evitare quella biodegradabile o compostabile.

190

Per ulteriori informazioni sui requisiti per gli imballaggi B2B, fare riferimento allo [Standard Kering relativi agli imballaggi](#). Per ulteriori indicazioni, fare riferimento allo strumento di Kering Ecodesign per gli imballaggi.

### Stabilire un obiettivo per il clima basato sulla scienza

I fornitori/partner dovranno stabilire obiettivi climatici in linea con l'iniziativa Science Based Targets (SBTi), una partnership tra CDP, il Global Compact delle Nazioni Unite, il World Resources Institute (WRI) e il World Wide Fund for Nature (WWF). Attraverso questa iniziativa, le aziende che intendono fare la loro parte nella lotta al cambiamento climatico si impegnano a ridurre le proprie emissioni scope 1 e scope 2, con chiari obiettivi intermedi e finali volti a ridurre le emissioni di gas serra. La SBTi ha sviluppato un percorso semplificato per le piccole e medie imprese, adatto alle dimensioni dei fornitori Kering, che prevede un riconoscimento esterno per gli sforzi compiuti dai fornitori.



## 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 possono comportare 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 suoi 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, ai 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 di consegna selezionati.

### **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. Una 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.



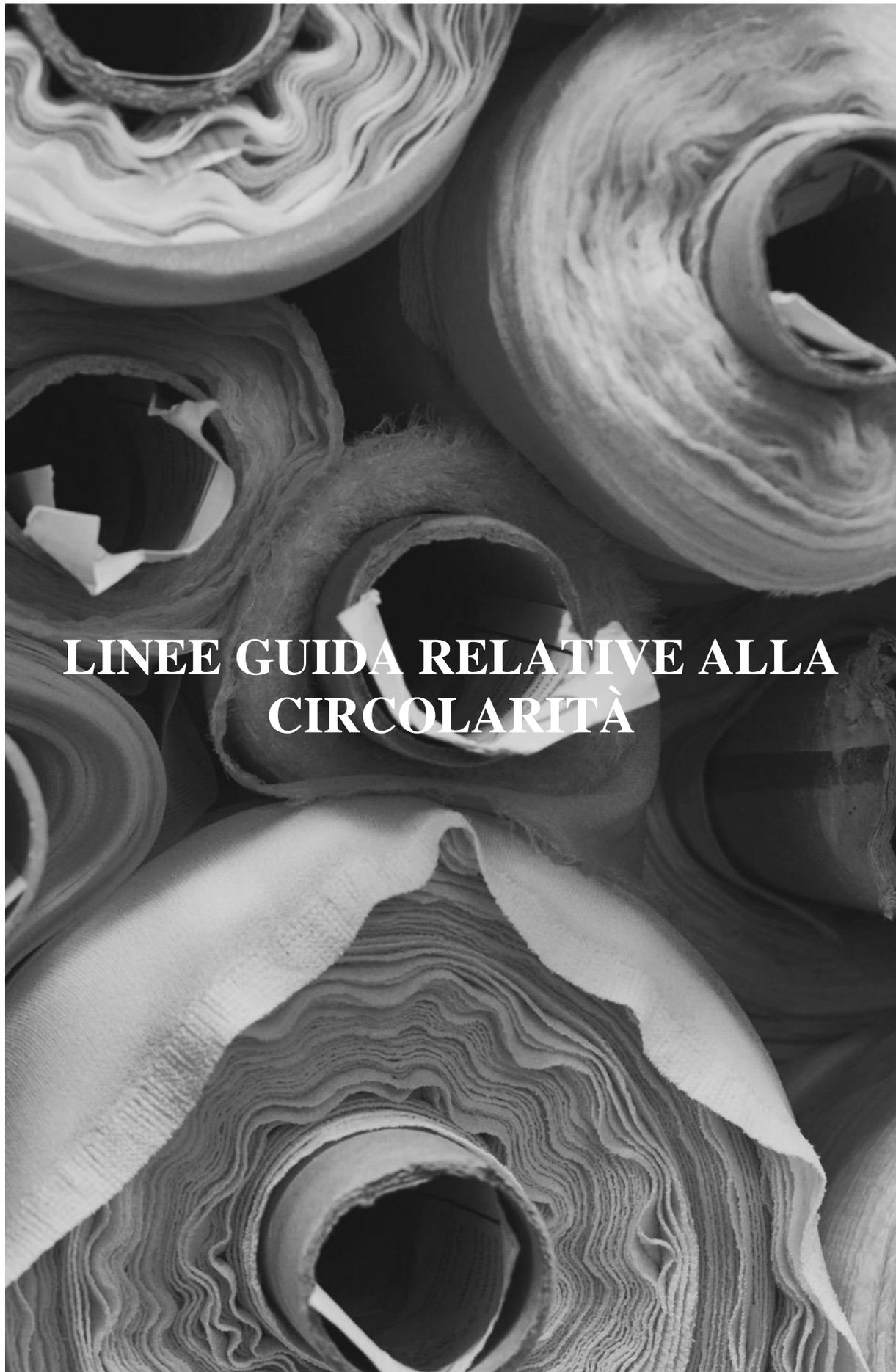
## RIQUADRO 2: Rendicontazione dell'impronta di carbonio

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 o ISO 14083 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 ai partner principali 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), numero di pezzi, volume, peso lordo, peso tassabile, distanze, t.km (incluso ritiro e consegna), tonnellate di CO<sub>2</sub> equivalente dal pozzo alla ruota (incluso prima e durante il trasporto). Il formato di riferimento completo con i requisiti obbligatori è incluso nel contratto Kering stipulato con i fornitori dei servizi di trasporto.



**LINEE GUIDA  
ALLEGATE AGLI  
STANDARD KERING**

---



**LINEE GUIDA RELATIVE ALLA  
CIRCOLARITÀ**



Abbandonare il tradizionale modello "take-make-waste" (prendi-produci-butta via) significa ripensare il nostro modo di produrre, nonché prolungare la durata di risorse e prodotti. Unendo una più lunga durata dei prodotti a minori volumi di produzione si riduce la dipendenza dalle risorse vergini e si evita la distruzione dei materiali. Promuovere un'economia circolare, gestendo la massima funzionalità dei prodotti in tutte le fasi del loro ciclo di vita, favorisce la loro successiva trasformazione in nuove materie prime e in nuovi prodotti attraverso il riutilizzo, la riparazione e il riciclo. A partire dal 2020, Kering ha incluso l'utilizzo e il fine vita dei prodotti nell'analisi prevista dalla sua metodologia avanzata del conto economico ambientale (EP&L), e ciò al fine di individuare l'impatto ambientale del comportamento dei consumatori in fatto di cura del prodotto e smaltimento dei prodotti di lusso. Grazie a questo ampliamento dell'ambito di applicazione dell'EP&L, il Gruppo riesce a comprendere e quantificare l'intero ciclo di vita dei propri prodotti, dall'inizio alla fine. Nel 2021, Kering ha pubblicato "Coming Full Circle", il rapporto sulle ambizioni del gruppo verso la circolarità, al quale sono allineate le presenti linee guida.

Queste linee guida intendono promuovere i principi dell'economia circolare e si applicano ai prodotti finiti, nonché alle risorse pre-consumo e post-consumo. Le risorse pre-consumo comprendono, ad esempio, scarti, prodotti semilavorati e danneggiati, avanzi di produzione, mentre le risorse post-consumo comprendono prodotti, imballaggi e strumenti di visual merchandising. Si tenga presente che nella sezione degli Standard Kering dedicata agli imballaggi e agli strumenti di visual merchandising vengono fornite raccomandazioni specifiche al riguardo.

I principi delineati nelle Linee guida Kering relative alla circolarità non limitano l'innovazione, ma al contrario la accompagnano, rispecchiando la creatività, il know-how eccezionale, la qualità e la longevità di Kering. Dovrebbero essere letti insieme alla "Checklist per la durabilità" e alla "Checklist per la riciclabilità". Tutte le definizioni dei termini pertinenti sono riportate nel RIQUADRO 5, o nel Glossario in calce agli Standard Kering. Kering si impegna a rispettare e integrare i principi dell'economia circolare e ha redatto gli standard Kering in conformità con i quadri stabiliti da istituzioni internazionali come la ISO 59004:2024.



Queste "Linee guida relative alla circolarità" si basano sui tre pilastri descritti di seguito, in linea con il rapporto "Coming Full Circle" sulle ambizioni di Kering in fatto di circolarità:

1. Garantire l'approvvigionamento circolare e una produzione "pulita"
2. Realizzare artigianalmente articoli di lusso fatti per durare
3. Creare articoli di lusso adatti a essere rielaborati

### **(1) Garantire un approvvigionamento circolare e una produzione più pulita**

#### Allinearsi ai principi dell'approvvigionamento circolare

Kering crede che l'economia circolare inizi dalle materie prime. Queste ultime devono essere non solo di alta qualità - cosa che si può ottenere rispettando il protocollo sulla durabilità intrinseca (vedere la [Checklist per la durabilità](#)) - ma anche prodotte nel rispetto della natura e con tecniche atte a ripristinarne la biodiversità. L'approvvigionamento circolare è finalizzato a ridurre il ricorso alle materie prime vergini tradizionali e a evitare la produzione di rifiuti. I materiali vergini conformi agli standard Kering (vedere le relative linee guida nei capitoli incentrati sui materiali di questi Standard) sono prodotti utilizzando pratiche agricole olistiche, note anche come agricoltura rigenerativa. I materiali di recupero comprendono fibre o materiali ottenuti dal recupero di abbigliamento post-consumo o risorse pre-consumo, quali scarti, prodotti semilavorati, prodotti danneggiati e residui di produzione che vengono reintegrati nella filiera attraverso vari processi di trasformazione.

In sintesi, l'approvvigionamento circolare comprende:

- Materiali prodotti utilizzando pratiche agricole trasformative
- Materiali riutilizzati, recuperati e riciclati o upcycled

#### Scegliere materie prime di post-consumo nella progettazione di prodotti ottenuti con l'upcycling

L'upcycling è un processo nel quale i materiali destinati a essere smaltiti come rifiuti vengono trasformati in "nuovi" prodotti con un maggior valore, in modo da poterli immettere nuovamente nella filiera tessile (ciclo chiuso). A tal fine si possono utilizzare diverse tecniche, quali decostruzione, ritintura e ristampa. Il prodotto finale avrà un contenuto derivante dall'upcycling e sarà corredato da certificazioni che lo provino (vedere le [Linee guida sulle dichiarazioni relative ai prodotti](#)).

Nel praticare l'upcycling dei materiali occorre privilegiare:

- Materie prime di post-consumo, quali capi di abbigliamento usati, divise usate, ecc.

- Materie prime di pre-consumo, quali sfridi, prodotti semilavorati, danneggiati e invenduti

Grazie all'upcycling, si eviterà la distruzione di questi materiali e l'estrazione di altre materie prime vergini.

Si tenga presente che:

- L'approvvigionamento di indumenti post-consumo come materiale rende più complessa la compliance (REACH, PRSL, Standard Kering) e richiede protocolli di test rigorosi. Questo processo può essere snellito utilizzando indumenti del brand stesso, che sono stati recuperati attraverso un sistema a ciclo chiuso.
- Kering non considera come upcycling l'utilizzo di materiali inutilizzati (provenienti da precedenti collezioni). L'ottimizzazione delle giacenze rimane la priorità principale per i brand prima di optare per l'approvvigionamento di nuovi materiali.

#### Scegliere materie prime di post-consumo o pre-consumo, come gli sfridi, per il contenuto riciclato dei prodotti.

I processi di riciclo trasformano un prodotto o un componente nei suoi materiali o nelle sue sostanze di base, e li lavorano per ottenere nuovi materiali detti "materiale riciclato" o materiale con "contenuto riciclato". Un prodotto contenente materiali riciclati non è automaticamente riciclabile. Poiché nel processo di riciclo si perdono energia incorporata e valore intrinseco, il riciclo dovrebbe essere considerato come l'ultima risorsa nell'economia circolare (vedere il [RIQUADRO 1](#)).

Requisiti:

- Privilegiare materiali con contenuto riciclato rispetto al contenuto bio-based
- Privilegiare materiali con contenuto riciclato per il quale siano stati utilizzati (per ordine di priorità):
  - Materie prime di post-consumo, quali capi di abbigliamento usati, divise usate, ecc.
  - Materie prime di pre-consumo, quali sfridi, prodotti danneggiati e semilavorati

Si tenga presente che:

- Al momento non esistono certificazioni adeguate per i materiali ottenuti da prodotti inutilizzati pre-consumo. Benché questi ultimi possano essere utilizzati per creare "nuovi" prodotti, non si può dichiarare che sono stati realizzati con "materiali riciclati" (vedere le [Linee guida sulle dichiarazioni relative ai prodotti](#))
- I materiali riciclati prodotti a partire da imballaggi riciclati, come le bottiglie in PET, dovrebbero essere considerati soltanto come step intermedio di un percorso verso la sostenibilità, e non come parte dell'economia circolare.



Per ulteriori linee guida sul riciclo, consultare la "Sezione 3: articoli di lusso da rielaborare" nelle "Linee guida relative alla circolarità" o la "Checklist per la circolarità".

### Allinearsi a pratiche di produzione più pulite

Una produzione più pulita comporta l'eliminazione di processi, sprechi e inquinamento. Il che include il risparmio di acqua ed energia, la riduzione di input chimici e un miglioramento dell'efficienza generale. La ONG "Clean by Design" fornisce una metodologia per raggiungere questo obiettivo. Inoltre, l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni (PRSL) per i prodotti del Gruppo fornisce una guida a fornitori e fabbricanti di prodotti con riguardo al rispetto dei requisiti di Kering per la produzione e commercializzazione di prodotti sicuri, privi di sostanze chimiche dannose, tossiche e pericolose.

### Evitare la dispersione di microfibre durante l'intero ciclo di vita dei prodotti

Le filiere di approvvigionamento della moda possono avere ripercussioni sulla biodiversità marina a causa della dispersione di microfibre (incluse le microplastiche) nei corsi d'acqua e negli oceani. Tutto ciò provoca anche inquinamento del suolo, le cui esatte conseguenze sono ancora ignote. Questo inquinamento può verificarsi durante la produzione di filati e tessuti, così come nella fase di utilizzo dei prodotti da parte dei consumatori. Sapendo che gli indumenti che indossiamo disperdono microfibre nel corso del loro intero ciclo di vita, compreso il fine vita, Kering si preoccupa per il possibile inquinamento derivante sia dalle fibre sintetiche che da quelle naturali.

Le azioni preventive pre-consumo per limitare il potenziale impatto delle microfibre comprendono:

- Adozione dei principi di eco-design: implementare metodi di verifica standardizzati e ricerche sui comportamenti di dispersione legati a vari parametri di produzione (come quelli sviluppati da The Microfiber Consortium).
- Evitare tessuti con elevata persistenza (bassa biodegradabilità) negli ecosistemi, in particolare materiali artificiali sintetici e inorganici. Preferire fibre di origine vegetale o animale e fibre artificiali (cellulosiche o di altra origine organica) per ridurre al minimo l'impatto delle microfibre sul punteggio ambientale.

Kering far riferimento anche alle indicazioni fornite da The Microfiber Consortium per ridurre la formazione e le emissioni di microfibre nelle acque reflue e nei corsi d'acqua. Tali indicazioni, formulate in collaborazione con ZDHC, sono rivolte a marchi e produttori, e comprendono:

(azioni volte a ridurre la formazione)

- Utilizzo di macchine per tintoria/lavanderia a bassa abrasione.

- Utilizzo di lubrificanti per i bagni di processo che riducano l'attrito fibra contro fibra e fibra contro metallo.
- Riduzione dei tempi di processo.
- Utilizzo di filati puliti e implementazione della bruciapelatura piuttosto che della biolucidatura.

(azioni volte a ridurre le emissioni)

- Riduzione al minimo del consumo d'acqua per aumentare i tempi di permanenza nell'impianto di trattamento degli effluenti e, in particolare, nell'insediamento gravitazionale.
- Qualora si ricorra alla flocculazione per rimuovere il colore, esaminare le opzioni che possono aggregare altre particelle solide, comprese le microfibre.
- Assicurarsi che le uscite del chiarificatore siano libere e perfettamente orizzontali per evitare la canalizzazione, una situazione in cui alte portate localizzate trasportano particelle solide fuori dal chiarificatore.
- Prendere in considerazione l'ultrafiltrazione, la nanofiltrazione o l'osmosi inversa per rimuovere tutte le parti solide (considerare la progettazione di un bioreattore a membrana con filtraggio integrale per gli impianti di trattamento degli effluenti di nuova costruzione). E considerare la filtrazione a bordo macchina.
- Evitare lo spandimento di fanghi a terra.

Sensibilizzare i consumatori sulle azioni preventive nella fase di utilizzo per limitare i potenziali impatti delle microfibre:

197

- Lavare con minor frequenza i capi di abbigliamento e la biancheria per la casa, impostando preferibilmente basse temperature (30 gradi) e utilizzando un programma con centrifuga a 400–600 giri al minuto (a titolo indicativo, la centrifuga tipica dei cicli delicati è di 400 giri al minuto, mentre nei programmi per cotone solitamente è di 1.400 giri al minuto).
- Utilizzare una lavatrice a carica frontale, se possibile.
- Installare un filtro sulle lavatrici per catturare le microfibre.
- Utilizzare sacchi per bucato per ridurre il numero di microfibre che, in seguito al lavaggio, possono raggiungere i corsi d'acqua e gli oceani.
- Asciugare all'aria anziché nell'asciugatrice.

Azioni preventive post-consumo volte a limitare i potenziali impatti delle microfibre:

- Estendere i principi dell'eco-design includendo la fase del fine vita.
- Lavorare per garantire una filiera sostenibile nella fase a valle, dal momento che la maggior parte del rilascio di microplastica nell'ambiente avviene quando un prodotto giunge a fine vita (studio sulla dispersione della plastica condotto da Quantis).



Limitare l'impatto delle microfibre una volta che sono nell'ambiente non è un'opzione percorribile, e occorre predisporre sistemi di filtraggio per evitare il rilascio di microfibre. Le fibre biodegradabili o compostabili non possono essere considerate una possibile soluzione al problema delle microfibre.

### Garantire condizioni di lavoro eque

Le condizioni eque abbracciano uno spettro più ampio di quello sociale e coprono il panorama globale in cui si colloca la frammentata catena di fornitura dei marchi di moda. Se in un processo di transizione circolare si trascura la dimensione sociale, si rischia di ripetere gli schemi negativi presenti nel sistema lineare in uso. La "transizione equa" è un principio, un processo e una pratica. Essa presume che possano e debbano coesistere un'economia sana e un ambiente pulito. Il processo di realizzazione di questa visione deve essere equo e non deve avere ripercussioni sulla salute dei lavoratori, sull'ambiente, sui posti di lavoro o sulle risorse economiche dei residenti. Recentemente, diversi stakeholder hanno cercato di unire i principi dell'economia circolare a quelli della transizione equa per trovare nuovi modi di raggiungere una transizione circolare equa nel settore del tessile e della moda. Ciò significa che un'economia circolare deve andare oltre il riciclo, la gestione dei rifiuti e le "soluzioni" tecnologiche, e deve considerare anche la trasformazione sociale.

### **(2) Realizzare artigianalmente articoli di lusso fatti per durare**

### Attuare un approccio olistico alla sostenibilità: progettare prodotti con un livello di sostenibilità intrinseca elevato e organizzare il recupero per massimizzare la sostenibilità estrinseca.

La Ellen MacArthur Foundation ha rilevato che la vita utile media dei capi di abbigliamento è diminuita del 36% rispetto al 2005, mentre il loro consumo ha continuato ad aumentare. Per consentire una transizione circolare, servono capi di abbigliamento a lunga durata in grado di contrastare la cultura dell'usa e getta che caratterizza l'attuale sistema lineare. Questo approccio dovrebbe andare di pari passo con l'adeguamento dei modelli di consumo e la riduzione dei volumi di produzione. Il crescente interesse del settore verso la durabilità ha portato a vari progetti di ricerca nei quali il Gruppo Kering è attivamente coinvolto. Il primo progetto è una pubblicazione scientifica datata ottobre 2022: "Different dimensions of Durability in the luxury fashion industry: An analysis Framework to Conduct a Literature Review" (Le diverse dimensioni della durabilità nel settore dell'alta moda: uno schema di analisi per condurre una revisione della letteratura (Vanacker et al., 2022)).

A partire dai risultati emersi, la durabilità dovrebbe essere considerata in modo olistico sia per la dimensione intrinseca che per quella estrinseca nel corso dell'intero ciclo di vita dei materiali e dei prodotti finiti.

- The intrinsic dimension refers to how a product resists wear and tear. It can be quantified through intrinsic durability tests on both materials and finished products.
- The extrinsic dimension refers to external changes that influence user preferences. Long-term product attachment is directly affected by societal changes, fashion trends, and user experiences personal to the wearer, which includes body changes that affect fit. Due to its subjective nature, it is harder to quantify this dimension than the intrinsic one.
- La dimensione intrinseca si riferisce alla capacità di un prodotto di resistere all'usura. Può essere quantificata mediante test della durabilità intrinseca condotti sia sui materiali, sia sui prodotti finiti.
- La dimensione estrinseca si riferisce ai cambiamenti esterni che influiscono sulle preferenze dei consumatori. L'attaccamento a lungo termine al prodotto è direttamente influenzato dai cambiamenti della società, dalle tendenze della moda e dalle esperienze personali di chi lo indossa, compresi i cambiamenti del corpo che influiscono sulla vestibilità del capo. A causa della sua natura soggettiva, questa dimensione è più difficile da quantificare rispetto a quella intrinseca.

Per linee guida più dettagliate e per un quadro completo, consultare la "[Checklist per la durabilità](#)".

*Rispettare la gerarchia dei principi per sostenere le decisioni in fatto di design.*

Gli articoli di lusso dovrebbero essere fatti per durare, e questo è possibile grazie a diversi approcci, sempre nel rispetto di questa gerarchia (vedere il [RIQUADRO 1](#)):

- (1) Il riutilizzo, ovvero l'opzione migliore
- (2) La riparazione, un servizio per godersi i capi più a lungo

### Consentire il riutilizzo: prodotti duraturi e modelli di business innovativi

Ottimizzando sia la durabilità intrinseca che quella estrinseca si otterranno capi a lunga durata, eventualmente utilizzati da più persone. Per ulteriori linee guida, consultare la "[Checklist per la durabilità](#)". La promozione di modelli di business alternativi, come la rivendita e il noleggio, aumenta ulteriormente le opportunità di riutilizzo e di prolungamento della vita del prodotto. Per quanto riguarda quest'ultimo aspetto, varie comunità del Global South stanno dando l'esempio integrando continuamente e con successo il sapere indigeno in sistemi circolari su piccola e larga scala. Pertanto, le strategie di durabilità dovrebbero mettere al centro le persone, come richiesto dai principi di transizione equa. Per saperne di più sull'interrelazione tra durabilità degli indumenti, economia circolare e transizione equa, si consiglia di leggere una seconda pubblicazione scientifica a cui Kering ha contribuito:



"Circularity, Garment Durability, and Just Transition: Understanding the Tertiary Interrelationship through an Integrative Literature Review" (Circolarità, durabilità degli indumenti e giusta transizione: comprendere la triplice interrelazione attraverso una revisione integrale della letteratura) (Vanacker et al., 2023).

### Adottare una cultura della riparazione: progettare prodotti riparabili e offrire servizi di riparazione

A livello intrinseco, occorre ottimizzare la riparabilità dei prodotti (vedere il [RIQUADRO 2](#)), tenendo conto dei normali difetti dei capi di abbigliamento fin della fase di design (vedere il [RIQUADRO 3](#)). A livello estrinseco, prevedere l'assistenza post-vendita e l'accesso ai servizi di riparazione come parte integrante dell'approccio dei brand alla circolarità. Di conseguenza, per Kering è estremamente importante garantire un utilizzo prolungato dei capi offrendo servizi di riparazione di qualità e conformi e fornendo informazioni chiare ai clienti in merito alle possibili riparazioni, al loro prezzo e alla procedura da seguire. Inoltre, grazie a questo approccio, i prodotti mantengono un maggior valore in vista della rivendita, con conseguente aumento delle possibilità di riutilizzo.

Kering garantisce che gli articoli possano essere mantenuti in uso offrendo servizi di riparazione qualitativi e conformi, Kering chiede ai marchi di attenersi ai requisiti delle PEFCR A&F V2.0, nonché ai futuri aggiornamenti, in merito alla riparabilità (vedere il [RIQUADRO 6](#)) tenendo conto delle due dimensioni della riparabilità:

- Riparabilità intrinseca:  
La riparabilità intrinseca di un prodotto di abbigliamento o di una calzatura, ovvero la capacità di un prodotto di essere riparato, indipendentemente dal fatto che la riparazione avvenga effettivamente o meno (promuovendo pratiche di ecodesign).  
Ciò include due criteri: il rapporto del costo di riparazione e i criteri legati ai ricambi
- Riparabilità estrinseca:  
La riparabilità esterna, ovvero l'esistenza di un servizio post-vendita per la riparazione, e la sua qualità. Ciò include due criteri: il servizio di riparazione e i criteri di comunicazione del "diritto alla riparazione"

### **(3) Creare articoli di lusso adatti a essere rielaborati**

### Considerare il riciclo come l'ultima soluzione dopo il riutilizzo e preferire i sistemi di riciclo a ciclo chiuso

Kering incoraggia i brand a creare prodotti che durino il più a lungo possibile. Sebbene si debba prendere in considerazione la riciclabilità di un prodotto e dei suoi materiali, tra cui tessuti e finiture, va detto che il riciclo è solo l'estrema risorsa e non un obiettivo in sé.

- Per far sì che i materiali mantengano il massimo valore possibile, il riciclo a ciclo chiuso all'interno di un particolare settore rimane l'opzione preferita per promuovere una progettazione orientata alla riciclabilità, l'innovazione dei materiali e aumentare la domanda di contenuto riciclato da usare nei prodotti. Qualora si preveda di riciclare poi i prodotti finiti per dare vita a materiali destinati ad altri settori industriali o altre applicazioni (riciclo a ciclo aperto o semichiuso), è necessario progettarli fin da subito in modo tale che siano riciclabili.
- Prima di scegliere un materiale, un tessuto o un imballaggio, marchi e fornitori dovrebbero tenere conto del suo fine vita (vedere il [RIQUADRO 4](#)), in modo da evitarne la distruzione. Per distruzione intendiamo:
  - Combustibili solidi recuperati (SRF)
  - Incenerimento, anche laddove dia luogo a un recupero di energia
  - Smaltimento in discarica

Si rimanda al [RIQUADRO 5](#) per le varie fasi del processo "Dal capo di abbigliamento ai materiali circolari" e la "[Checklist per la riciclabilità](#)" a corredo dello stesso.

### Scoraggiare il ricorso a fibre biodegradabili o compostabili

In un'economia circolare, progettare prodotti in vista del riciclo ha il vantaggio di preservare il valore economico del materiale, il che in molti casi è preferibile alla progettazione finalizzata al 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 i nutrienti biologici del prodotto o dell'imballaggio, che altrimenti andrebbero persi, forniscono un meccanismo che consente di restituirli al terreno sotto forma di fertilizzanti o ammendanti. Ad esempio, il compostaggio dei rifiuti vegetali è una forma di riciclo che consente di immagazzinare il carbonio nel suolo e di fornire materia organica al terreno. Il compostaggio della plastica biodegradabile, invece, trasforma quest'ultima in acqua e CO<sub>2</sub>. Di conseguenza la plastica non può essere riutilizzata, e non apporta sostanze nutrienti al terreno. Il compostaggio della plastica compostabile non è una forma di riciclo.

Inoltre, il materiale compostabile necessita di un'adeguata infrastruttura di raccolta e compostaggio per poter essere compostato. Il compostaggio può avvenire in un impianto industriale, grazie a un processo controllato gestito da professionisti, oppure nell'ambiente domestico, dove il processo dipende dalle conoscenze della persona che se ne occupa e dalla sua effettiva capacità di metterlo in atto.

La biodegradabilità e la compostabilità dipendono entrambe da condizioni ambientali molto specifiche in termini di temperatura e umidità, che potrebbero non essere presenti in tutti gli ambienti in cui finiscono le

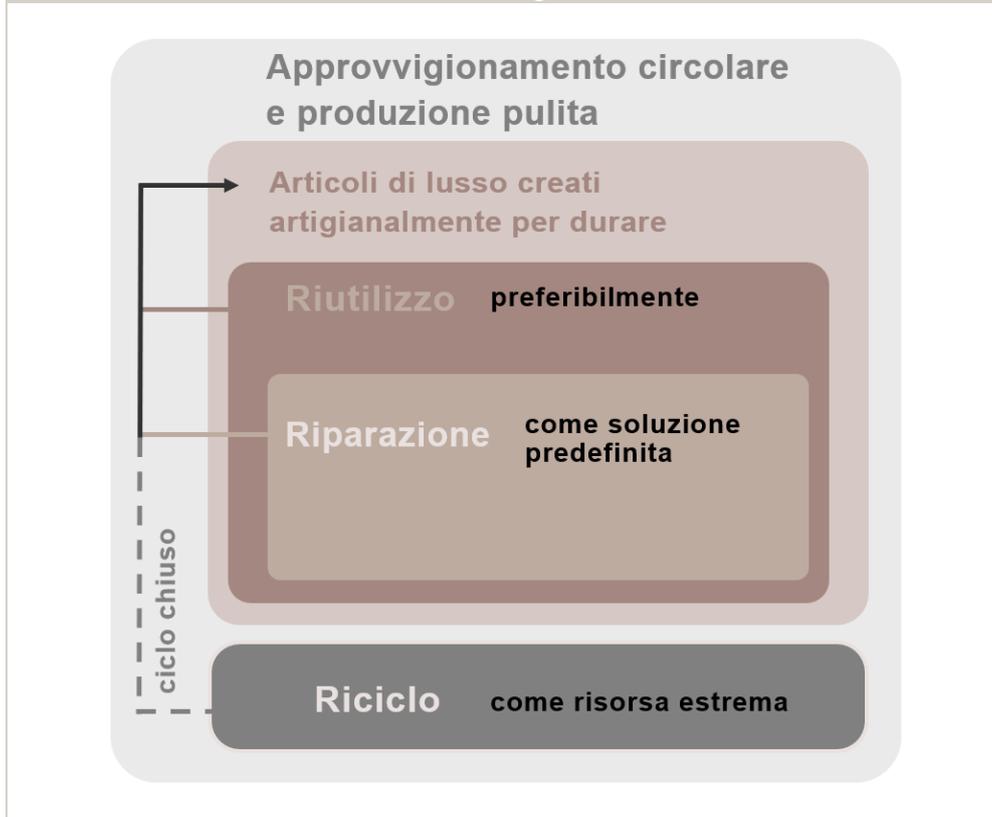


microfibre. Per questo motivo, anche se una fibra può essere considerata "biodegradabile" o "compostabile", il processo potrebbe risultare difficile in determinati ambienti (come le profondità marine, i climi estremamente freddi, ecc.).

Infine, durante qualsiasi processo di biodegradazione o compostaggio, potrebbero essere rilasciate nell'ambiente le sostanze chimiche presenti nei tessuti, che possono includere, a titolo esemplificativo, pigmenti e coloranti (che possono essere sintetici), o spalmature e finiture.



**RIQUADRO 1:** Gerarchia dei principi per sostenere le decisioni in fatto di design



**RIQUADRO 2:** Linee guida per migliorare la riparabilità intrinseca

<b>RIFINITURE</b>	<b>CUCITURE</b>	<b>SCELTA DEL MATERIALE</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>L'uso di rifiniture standardizzate, rispetto a quelle pensate per una particolare collezione, semplifica le eventuali riparazioni dell'articolo, rendendole più facilmente accessibili.</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Una struttura complessa delle cuciture può intralciare le operazioni di smontaggio dell'articolo</li> <li>Spesso i margini di cucitura corti non consentono la riparazione e/o eventuali modifiche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Alcuni materiali sono per natura più difficili da riparare, per via della loro fragilità, mentre altri sono più resistenti grazie a una maggiore robustezza intrinseca</li> <li>Lo stesso ragionamento vale per le strutture in tessuto</li> </ul>
<b>ASPETTI DA TENERE PRESENTI</b>	<b>ASPETTI DA TENERE PRESENTI</b>	<b>ASPETTI DA TENERE PRESENTI</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>Offrire ricambi su richiesta</li> <li>Prevedere il fabbisogno stimato di ricambi stagionali per essere in grado di soddisfare la domanda</li> <li>Fornire un equivalente se una determinata finitura non è più disponibile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Laddove possibile, l'uso di margini di cuciture più larghe può facilitare le riparazioni e le modifiche</li> <li>Le cuciture a punto sella, a punto croce o gli orli invisibili sono spesso più difficili da disassemblare e staccare</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>Materiali robusti adatti a una più ampia manipolazione</li> <li>Identificare in anticipo i punti soggetti a maggior tensione</li> </ul>



**RIQUADRO 3:** Requisiti di riparabilità basati su difetti comuni dei capi

	Orlo invisibile	Cucitura rotta	Bottoni	Tasche incollate	Cucitura nastrata	Bottoni a pressione/ rivetti	Zip
T-shirt		X					
Camicie e bluse			X			X	
Felpe e strati intermedi			X			X	X
Giacche e cappotti			X	X	X	X	X
Pantaloni e pantaloncini			X			X	X
Vestiti, gonne e tute			X			X	X
Legging, tight e calze		X					
Intimo			X				
Costumi da bagno		X					
Accessori da abbigliamento		X					
Scarpe aperte	X						
Scarpe chiuse	X						
Stivali	X						

*I difetti dei capi di abbigliamento si basano sulle regole di categoria sull'impronta ambientale dei prodotti (PEFCR) per i settori dell'abbigliamento e delle calzature (V1.3)*



**RIQUADRO 4: Definizione delle priorità delle azioni**

**1. PRODOTTI INVENDUTI**

Prodotti rimasti dopo Friends & Family sales, vendite, ecc.

→ Anonimizzazione è possibile



- Anonimizzare il prodotto
- Riutilizzare tramite vendita o donazione
- **Il riciclaggio è vietato**
- **Upcycling prima del riciclo**
- **Riciclo**
- Ultima opzione

**2. MATERIE PRIME NON UTILIZZATE**

Materie prime non utilizzate

→ Il marchio è riconoscibile

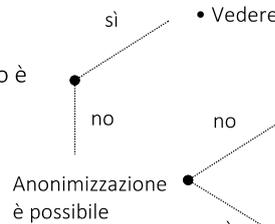


- Riciclo**
- Ultima opzione
- Riutilizzare**
- 1. Internamente con una buona gestione dello stock
- 2. All'interno del gruppo
- 3. All'esterno: per vendita o donazione
- Il riciclaggio è vietato**

**3. PRODOTTI DANNEGGIATI O SEMILAVORATI PRODOTTI**

Prodotti danneggiati o semilavorati prodotti

→ Il prodotto è riparabile



- Riparazione**
- Vedere prodotti invenduti
- Upcycling prima del riciclo**
- Riciclo**
- Ultima opzione
- ↑ *Se rifiuto di donazione il riciclo è permesso*
- Anonimizzare il prodotto
- **Riutilizzare**, tramite vendita o donazione

**4. NON MERCH E SCARTI**

Non merch

→ Il marchio è riconoscibile



- Riciclo**
- Ultima opzione
- ↑ *Se rifiuto di donazione il riciclo è permesso*
- Riutilizzare** tramite vendita o donazione



**RIQUADRO 5: Dal capo di abbigliamento ai materiali circolari**

**1. SMONTAGGIO DEL PRODOTTO FINITO**

**Manuale**

Preserva i materiali del capo; permette di recuperarli in modo da ottenere una qualità uniforme.

**Meccanico**

Spesso meno preciso di quello manuale, pertanto consente di ottenere una percentuale inferiore di materiali riciclabili. Può produrre un mix di fibre diverse, andando a impattare sulla qualità finale ottenuta.

**2. PROCESSI PER PRODURRE MATERIALI DI RECUPERO**

**Upcycling, remaking**

Semplice trasformazione del prodotto per crearne uno "nuovo" a partire dal prodotto stesso o dai suoi componenti. Ad esempio, mediante ritintura e ristampa. Quanto ottenuto può essere poi utilizzato per creare materiali da upcycling.

**Riciclo**

Consiste nel riportare un prodotto al livello di materiale di base, rilavorando i materiali che lo compongono e mantenendone la qualità. Quanto ottenuto può essere poi utilizzato per creare materiali riciclati.

**Downcycling**

Consiste nel riportare un prodotto al livello di materiale di base ma con una qualità inferiore.

**3. DIVERSI CICLI DI RICICLO**

**Ciclo chiuso**

Usato 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 (downcycling).

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 dei tessuti sono in crescita e, poiché dimostrano di avere buone potenzialità, stanno iniziando a farsi strada sul mercato.



**RIQUADRO 6: Parametri di riparabilità per massimizzare il punteggio ambientale del prodotto**

Fonte: Metodo PEFCR A&F V2.0, versione del 18 marzo 2024.

**1. PARAMETRO DI RIPARABILITÀ INTRINSECA**

**RAPPORTO DI COSTO (**  $\frac{\text{prezzo medio UE per la riparazione}}{\text{prezzo del prodotto}}$  **)**

(Se il rapporto è >33%, la riparabilità non viene presa in considerazione)

La metodologia di calcolo del prezzo del prodotto e del prezzo medio di riparazione nell'UE non è ancora stata definita.

**RICAMBI**

I ricambi (identici o simili dal punto di vista estetico o tecnico) sono disponibili in tutte le sedi (online/offline) senza limiti di tempo oppure il prodotto non necessita di ricambi.

Un ricambio comprende tutti i dettagli (bottoni, cerniere, fibbie per cinture ecc.), fili e/o le parti che sono ovviamente necessari per riparare il prodotto.

**2. PROCESSI PER PRODURRE MATERIALI DI RECUPERO**

**COMUNICAZIONE PER IL “DIRITTO ALLA RIPARAZIONE”**

- Informazioni relative al periodo di garanzia e al suo livello di conformità alle normative UE (la garanzia dovrebbe essere di almeno 2 anni).
- Informazioni sul fatto che i servizi di riparazione debbano essere eseguiti da un professionista o possano essere eseguiti dal consumatore (efficaci se vengono fornite informazioni aggiuntive per garantire una buona esecuzione e solo per le seguenti riparazioni: installazione di ginocchiere, gomitiere; riparazione di bottoni allentati o mancanti; riparazione di cuciture non fatte, orli caduti; riparazione di strappi, grinze, buchi di tarme; pulizia di scarpe da ginnastica (abbellimento/riparazione)).
- Guida online/offline su dove è possibile effettuare le riparazioni, che include l'ubicazione dei servizi di riparazione forniti dal brand OPPURE una mappa di tutti i laboratori di riparazione esistenti presso cui è possibile riparare il prodotto.
- Elenco dei ricambi disponibili per il capo e relativa accessibilità per quelli “ovviamente” necessari per riparare il prodotto.

Tali informazioni dovranno essere fornite al momento dell'acquisto e saranno accessibili per tutta la durata di vita del capo.

**SERVIZIO DI RIPARAZIONE**

I seguenti servizi devono essere gratuiti e disponibili in tutte le località (e per gli articoli acquistati online)

- **Abbigliamento:** sostituzione del colletto o dei polsini della camicia; riparazione dei passanti della cintura; sostituzione della fodera; installazione di ginocchiere e gomitiere; riparazione di bottoni allentati o mancanti; sostituzione della fodera delle tasche; riparazione di cuciture non fatte, orli caduti; riparazione di strappi, fili tirati, buchi di tarme; sostituzione della cerniera.
- **Calzature:** sostituzione della parte della suola dell'avampiede; risuolatura completa della scarpa; riparazione di cuciture non fatte; sostituzione della suola del tacco; incollatura di un tacco; sostituzione dell'occhiello; riparazione della fodera (copri tallone, interno, soletta); pulizia delle scarpe da ginnastica (abbellimento/riparazione); sostituzione del tacco; sostituzione della cerniera.



# Checklist per la durabilità

Questa checklist accompagna le "Linee guida relative alla circolarità" generali ed è completata da una "Checklist per la riciclabilità". È stata redatta al fine di chiarire il concetto di durabilità e le sue diverse dimensioni: intrinseca ed estrinseca. Si basa sulla ricerca scientifica (Vanacker et al., 2022), che sottolinea la complessità del concetto. Ai fini dell'accessibilità, questa sintesi illustra i contenuti in modo semplificato, senza però comprometterne l'accuratezza e la completezza.

## Affrontare la durabilità in modo olistico

La durabilità è una tematica complessa, basata sulle costanti interazioni con chi indossa i capi e con l'ambiente. Essa abbraccia due dimensioni differenti (vedere il [RIQUADRO 1](#)):

- **La dimensione intrinseca** si riferisce alla capacità di un prodotto di resistere all'usura e può essere quantificata attraverso test della durabilità intrinseca condotti sia sul materiale che sul prodotto.
- **Il termine estrinseco** si riferisce ai cambiamenti esterni che influiscono sulle preferenze dei consumatori. L'attaccamento a lungo termine al prodotto è direttamente influenzato dai cambiamenti della società, dalle tendenze della moda e dalle esperienze personali di chi lo indossa, compresi i cambiamenti del corpo che influiscono sulla vestibilità del capo. A causa della sua natura soggettiva, questa dimensione è più difficile da quantificare rispetto a quella intrinseca.

In sostanza, quando il consumatore apprezza un capo di abbigliamento - cosa che rientra nella dimensione estrinseca della durabilità - desidera indossarlo più e più volte. Pertanto, è necessario che il capo sia in grado di resistere a un uso prolungato, e che sia duraturo per natura. È chiaro, quindi, che le due dimensioni sono indissolubilmente legate l'una all'altra e che vanno affrontate entrambe.

## Migliorare la durabilità intrinseca

*Fase di design: tenere conto della durabilità intrinseca fin dall'inizio*

Secondo la ONG Environmental Coalition on Standards (ECOS), nelle fasi di design e sviluppo di un prodotto si decide fino all'80% del suo impatto ambientale. Progettare prodotti che abbiano una durabilità intrinseca implica quanto segue:

- Scegliere materiali di alta qualità.
- Utilizzare finiture funzionali che aiutino a evitare macchie, cattivi odori o umidità.
- Rinforzare le parti soggette a maggiori sollecitazioni attraverso varie tecniche, scegliendo le più appropriate a seconda del capo (ad esempio, l'aggiunta di una doppia cucitura sull'apertura di una tasca per evitare che si strappi).

## *Fase di produzione: adottare un protocollo sui test dei capi di abbigliamento*

Scegliere metodi di costruzione adatti all'uso previsto per il capo di abbigliamento consente di prolungare la durata utile del prodotto. L'assemblaggio dei vari componenti richiede una buona artigianalità, che è intrinsecamente presente in tutti i prodotti dei marchi Kering e nella quale bisognerebbe investire ulteriormente. Kering incoraggia i marchi a condurre i test sui capi menzionati nei protocolli di verifica della durabilità dell'Allegato V delle PEFCR A&F V2.0.

Si noti che i test previsti dalle PEFCR A&F V2.0 devono essere effettuati sull'intero articolo, ma alcuni valutano anche la durabilità intrinseca dei materiali, che è uno dei primi aspetti da tenere a mente per una progettazione finalizzata alla durabilità olistica.

I test previsti dalle PEFCR A&F V2.0 si concentrano sui seguenti aspetti della durabilità:

- Resistenza del tessuto (EN ISO 12947-2, ISO 13934-2, ISO 13937-1, ISO 13938-1 (o 2))
- Danni all'aspetto del tessuto (ASTM D3939, BS 8479 modificato, ISO 12945-1, ISO 15487)
- Danni al colore (ISO 15487, ISO 105-E02, ISO 105-E03, ISO 105-B02)
- Danni all'aspetto della cucitura (ISO 13936-2, ISO 15487)
- Deformazione del prodotto (ISO 6330/ISO 5077, ISO 16322-3, ISO 20932-1 e 20932-3)
- Danni all'aspetto degli accessori (ISO 15487)

## *Fase di utilizzo: fornire linee guida per la cura dei capi e servizi di riparazione*

Il modo in cui il consumatore si prende cura dei capi influisce sulla loro durata. Pertanto i marchi Kering dovrebbero impegnarsi a fornire istruzioni accurate per la cura dei prodotti. Ottimizzare questo tipo di indicazioni rappresenta la soluzione più rapida per garantire pratiche sostenibili nella cura dei capi e massimizzare, al contempo, il loro valore di rivendita.

Qualora un prodotto presentasse dei difetti durante l'uso, i brand Kering devono ottimizzare il percorso di riparazione dei clienti e iniziare a implementare i requisiti delle PEFCR A&F V2.0 (vedere le Linee guida per la circolarità, [RIQUADRO 6](#)). Almeno tutti i servizi di riparazione presentati nelle Linee guida per la circolarità (vedere [RIQUADRO 6](#)) devono essere accessibili, e i marchi Kering invitano i fornitori a fornire la documentazione necessaria per la riparazione così come i ricambi per



semplificarne il processo (vedere il [RIQUADRO 5](#) nelle "Linee guida relative alla circolarità"). Inoltre, si dovrebbero prendere in considerazione investimenti nella logistica inversa della supply chain, quali sistemi di ritorno o a ciclo chiuso.

### Migliorare la durabilità estrinseca

#### ***Fase di distribuzione: adottare pratiche di vendita virtuose***

Diversi marchi Kering hanno partecipato a un progetto pilota per lo sviluppo di un moltiplicatore per la durabilità estrinseca, messo a punto dall'associazione francese En Mode Climat. Dal momento che i dati dei clienti sono soggettivi e difficili da generalizzare in modo affidabile,

l'approccio è incentrato sul comportamento del marchio e sul suo impatto sull'attaccamento ai prodotti.

Il nuovo metodo francese di etichettatura ambientale ha rivelato parametri simili (vedere RIQUADRO 2). Ai brand Kering viene chiesto di prendere in considerazione i criteri francesi di etichettatura ambientale per ottimizzare le pratiche di vendita virtuose e iniziare a conformarsi alle future normative (vedere RIQUADRO 2), soprattutto perché pare che entreranno in vigore prima del 2030. La nuova metodologia PEFCR Apparel & Footwear includerà molto probabilmente dimensioni estrinseche di durabilità nei suoi calcoli; i brand Kering sono invitati a esaminare attentamente gli indicatori elencati nel PEFCR A&F V2.0 (vedere RIQUADRO 1) e nelle versioni successive.



**RIQUADRO 1: Definizione di durabilità olistica**

La durabilità olistica può essere definita dalle sue due dimensioni: intrinseca ed estrinseca. Per ciascuna di queste dimensioni possiamo fornire elementi in grado di influenzare le due dimensioni della durabilità:

<b>FISICA</b>	<b>ADATTABILITÀ</b>	<b>EMOZIONALE</b>	<b>SOCIALE</b>	<b>ESTETICA</b>	<b>FIT</b>
Questo paio di jeans può <b>resistere</b> a numerosi cicli di <b>lavaggio</b> .	I pantaloni sono <b>pensati</b> per essere <b>adattabili</b> e <b>riparabili</b> .	Questi jeans slim sono <b>stati regalati</b> .	Le <b>tendenze della moda</b> cambiano continuamente.	L' <b>estetica</b> di questi jeans <b>mi attira</b> .	Il <b>mio corpo è cambiato</b> con il passare degli anni.
<i>"Continuo a indossarli perché sono sempre uguali".</i>	<i>"Continuo a indossarli perché hanno caratteristiche che li rendono adattabili e facilmente riparabili".</i>	<i>"Continuo a indossarli per una questione di attaccamento personale".</i>	<i>"Attualmente vanno di moda i jeans a zampa, quindi non voglio più indossare questi jeans slim".</i>	<i>"Ho deciso di continuare a indossare questi jeans perché hanno un look che mi piace".</i>	<i>"Adesso ho un'altra taglia, quindi questi jeans non mi vanno più bene".</i>
<b>DIMENSIONE INTRINSECA</b>			<b>DIMENSIONE ESTRINSECA</b>		

Poiché "la durabilità si riferisce alla qualità di essere in grado di durare a lungo senza rompersi o danneggiarsi" (Vanacker & al. 2022), le autorità francesi ed europee hanno cercato di modellarla come un numero aggiuntivo di volte in cui un prodotto viene utilizzato. Per misurare quanti cicli di utilizzo (1-Utilizzo, 2-Lavaggio e pulizia, 3-Asciugatura, 4-Stiratura a ferro e vapore) potessero essere aggiunti, gli specialisti che hanno lavorato sul PEFCR A&F V2.0 hanno utilizzato i risultati di approfonditi studi scientifici sulle decisioni relative allo smaltimento di indumenti e calzature. Sono giunti alla conclusione che:

- La causa principale dello scarto degli articoli di moda è stata la durabilità fisica, in media nel 37% dei casi.
- Al secondo posto si colloca il basso valore percepito, motivo per cui le persone si liberano dell'oggetto nel 35% dei casi.
- Infine, il cattivo adattamento è l'ultima ragione, che rappresenta il 27% dei casi osservati.



## RIQUADRO 2: Indicatore di durabilità estrinseca

	Parametri dettagliati per l'etichettatura ambientale FR	Etichettatura amb. FR	PEFCR A&F V2.0
<b>Dimensione della gamma di prodotti</b>	Definita dal numero più elevato di SKU RTW (modello-colore), disponibile nel canale di vendita di un brand o di una piattaforma e commercializzato lo stesso giorno durante tutto l'anno. I calcoli devono essere effettuati esaminando gli SKU (modello-colore) disponibili sul sito web per i brand con vendite online significative (non è stata ancora indicata alcuna soglia). Poiché i risultati futuri non sono disponibili, ai brand viene chiesto di inserire un valore stimato massimo basato sui risultati dell'anno amministrativo precedente. Poiché questo numero cambia nel corso dell'anno, il numero immesso come riferimento deve rimanere il massimo fintanto che lo SKU è disponibile per la vendita.	<b>X</b> (rappresenta il 40% del fattore di durabilità estrinseca)	<b>X</b>
<b>Durata della vendita</b>	Tempo medio in cui gli SKU degli articoli RTW (modello-colore per FR; modello-materiale-colore per PEFCR) sono disponibili per la vendita nello stesso canale utilizzato per i calcoli delle dimensioni della gamma di prodotti. I brand devono essere in grado di dimostrare che il periodo medio di vendita per tutti gli articoli nell'ambito e nel canale non sarà inferiore al valore dichiarato (più alto è il valore, migliore è il punteggio).		<b>X</b>
<b>Divulgazione della tracciabilità</b>	Parametro basato sui requisiti dell'art. 13 dell'AGEC. I canali di vendita presi in considerazione sono il principale grossista online, tutti i grossisti fisici, le vendite online e le vendite in negozio. Questo parametro si concentra esclusivamente sulla completezza delle informazioni di tracciabilità AGEC Art.13 su tutti gli articoli RTW (online e offline tramite l'etichetta).	<b>X</b> (rappresenta il 20% del fattore di durabilità estrinseca)	
<b>Incentivo alla riparazione</b>	Questo parametro prende in considerazione due elementi: <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rapporto tra il costo medio di riparazione in Francia e il prezzo dell'articolo.</li> <li>- Servizi di riparazione e garanzia forniti dai brand (se non si tratta di una PMI).</li> </ul>	<b>X</b> (rappresenta il 40% del fattore di durabilità estrinseca)	(influenza la durabilità estrinseca, ma è già preso in considerazione nelle PEFCR A&F V2.0 con due parametri estrinseci. Vedere le Linee guida sulla circolarità (RIQUADRO 6)
<b>Tasso di sconto medio</b>			<b>X</b>
<b>Personalizzazione</b>			<b>X</b>
<b>Facilità di riutilizzo/rivendita</b>			<b>X</b>

Nota: Le PEFCR A&F V2.0 non prevedono ancora un moltiplicatore di durabilità estrinseca, che però potrebbe essere preso in considerazione nelle versioni future.

Kering incoraggia i brand a tenersi aggiornati sui cambiamenti metodologici (sia europei che francesi) riguardanti la durabilità estrinseca, poiché avranno una grande influenza sul punteggio ambientale.



# Checklist per la riciclabilità

Questa checklist integra le "Linee guida relative alla circolarità" generali ed è accompagnata da una "Checklist per la riciclabilità". Lo scopo è specificare le linee guida per rendere possibile il Design for Recyclability sia per i materiali che per i capi finiti.

Un "prodotto riciclabile" è un tipo di prodotto, imballaggio o componente associato che può essere sottratto al ciclo dei rifiuti attraverso processi e programmi disponibili. Può essere recuperato, lavorato e reso nuovamente utilizzabile sotto forma di materia prima (ISO 14201). Tutto questo si riferisce principalmente alla fase di fine vita. Non necessariamente un prodotto riciclabile contiene contenuto riciclato (vedere il [RIQUADRO 1](#)).

- Pensato per la riciclabilità
- Recuperato, selezionato e riciclato all'atto pratico e su vasta scala

## Integrare i principi di design per garantire la riciclabilità

Il design in vista della riciclabilità consente il riciclo dei capi di abbigliamento e dei loro componenti al termine del ciclo di vita. Già nella fase di design, è necessario selezionare con cura tutti i componenti per far sì che si possa poi riciclare almeno il 50% della massa del prodotto di prima generazione.

Spesso il processo di riciclo dei capi finiti è ostacolato da elementi interni o esterni, detti anche perturbatori (vedere il [RIQUADRO 2](#)). Il design in vista della riciclabilità valuta l'eliminazione di tali elementi perturbatori per consentire al prodotto di sfruttare il suo pieno potenziale di riciclo. Sul piano dei materiali, alcune scelte possono migliorare in maniera significativa la possibilità di riciclo e contribuire a mantenere il massimo valore possibile (vedere il [RIQUADRO 4](#)).

La riciclabilità è un aspetto fondamentale del metodo di etichettatura PEFCR per la categoria Apparel & Footwear. Il mancato rispetto delle linee guida sulla riciclabilità o la mancata fornitura di prove di riciclabilità comporterà punteggi ambientali più bassi (vedere [RIQUADRO 2](#) per gli indumenti e [RIQUADRO 3](#) per le scarpe).

## Attuare la raccolta e il riciclo di capi di abbigliamento all'atto pratico e su vasta scala

Gli indumenti devono essere raccolti, selezionati e riciclati all'atto pratico e su vasta scala, raggiungendo un tasso di riciclo post-consumo del 30% in più regioni e coprendo nell'insieme almeno 400 milioni di abitanti. Questi obiettivi sono stati identificati dalla Ellen MacArthur Foundation per la plastica (EMF, impegno globale) e sono stati adottati

da Kering per essere applicati ai prodotti tessili come primo step. Il raggiungimento di tali obiettivi può avvenire attraverso una gestione sostenibile della filiera nella fase a valle, che comprenda sistemi di raccolta collettivi o individuali, e il riciclo su vasta scala, che può variare da un paese all'altro o da una regione all'altra.

### **Regime di EPR: livello nazionale**

I regimi di Responsabilità estesa del produttore (EPR) necessitano di un contributo finanziario da parte delle aziende che vendono prodotti, e i relativi imballaggi, in un determinato paese. Tale contributo dovrebbe servire a finanziare la gestione del fine vita dei prodotti o degli imballaggi che entrano nel paese. In Europa, esistono molti regimi di EPR per il packaging, ma la Francia è stata il primo paese a introdurne uno per il tessile. È gestito dall'eco-organismo ReFashion, che ha la responsabilità di utilizzare i contributi finanziari dei marchi per sottrarre indumenti e articoli tessili alle discariche e ottimizzarne la seconda vita. Attualmente, diversi paesi stanno sviluppando un regime di EPR; i Paesi Bassi, ad esempio, ne hanno adottato uno a luglio del 2023.

### **Sistemi di raccolta: il marchio**

Un marchio può gestire il fine vita dei suoi prodotti, ad esempio attraverso un sistema di ritiro. Raccoglie i prodotti usati dai consumatori per gestirne il fine vita attraverso:

- La rivendita, che potrebbe avvenire tramite la sua stessa piattaforma dell'usato
- La riparazione, per consentirne la rivendita
- Il remaking, attraverso tecniche di upcycling, per creare un nuovo prodotto
- Il riciclo, come risorsa estrema

Per via della complessità della gestione delle suddette opzioni, le aziende tendono a collaborare con partner esterni per la gestione della loro filiera nella fase a valle. Questo, però, limita la trasparenza sul fine vita effettivo dei prodotti raccolti.

### **Riciclo su vasta scala**

Per consentire la scalabilità, Kering incoraggia i fornitori a finanziare una continua ricerca e a approfondire sforzi per gestire le emergenti tecnologie, meccaniche o chimiche, di riciclo da fibra a fibra (sia per le fibre sintetiche che per quelle naturali).



### RIQUADRO 1: Contenuto riciclato VS. Riciclabile

#### FASE DI APPROVVIGIONAMENTO

##### CONTENUTO RICICLATO



Un prodotto contenente "x" % di materiali riciclati non è automaticamente riciclabile

#### FASE DI FINE VITA

##### PRODOTTO RICICLABILE



Non necessariamente un prodotto riciclabile contiene contenuto riciclato



## RIQUADRO 2: I perturbatori e le migliori pratiche di riciclo degli indumenti

### PERTURBATORI

Tutti gli elementi che hanno un impatto negativo su almeno uno dei canali o delle fasi di riciclo possono essere interni o esterni:

- Interni: non possono essere rimossi o eliminati dall'articolo mediante taglio o separazione. Si riferiscono alla composizione, al primer, al materiale o all'utilizzo:

(1) COMPOSIZIONE	(2) PRIMER	(3) MATERIALE	(4) DOVUTI ALL'USO
<ul style="list-style-type: none"> <li>• &gt;2 materiali</li> <li>• &gt;2% di elasthan sul peso totale del prodotto</li> <li>• &lt;90% lino, canapa, seta</li> <li>• &lt;90% cotone</li> <li>• &lt;85% poliestere, nylon</li> <li>• &lt;50% lana</li> <li>• fibre metalliche o di carbonio, fili</li> <li>• apparecchiature elettriche ed elettroniche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Rivestimento</li> <li>• Laminazione</li> <li>• Stampe pesanti (tutte le stampe sovrapposte &gt;10 cm)</li> <li>• Colla e adesivi</li> <li>• Impronte</li> <li>• Floccatura</li> <li>• Primer chimico</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tessuto jacquard</li> <li>• Tessuto a maglia ordito</li> <li>• Tessuto con filo ad alto Nm</li> <li>• Tessuto stretch</li> <li>• Colorazione, tintura</li> <li>• Cuciture a doppio filo</li> <li>• Numerose cuciture</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Umidità</li> <li>• Sporcizia</li> <li>• Pulizia, detersivi per bucato</li> </ul>

- Esterni: esterni al tessuto, cuciti direttamente o incollati sul prodotto

(1) ACCESSORIO	(2) INFORMAZIONI	(3) FUNZIONALE	(4) ESTETICA
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Cerniera</li> <li>• Bottone</li> <li>• Fermaglio</li> <li>• Fibbia</li> <li>• Bottone a pressione</li> <li>• Filo per cucire, cucitura</li> <li>• Moschettone</li> <li>• Gancio</li> <li>• Treccia, cordino</li> <li>• Occhiello</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Etichetta tessuta</li> <li>• Etichetta stampata</li> <li>• Etichetta in similpelle</li> <li>• Chip RFID</li> <li>• Etichetta incompleta</li> <li>• Apparecchiature elettriche ed elettroniche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Striscia riflettente</li> <li>• Fascia antiscivolo</li> <li>• Fascia elastica</li> <li>• Rivetto</li> <li>• Cordino di arresto</li> <li>• (Colletto) balena</li> <li>• Anello</li> <li>• Schiuma</li> <li>• Fodera</li> <li>• Apparecchiature elettriche ed elettroniche</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Distintivo</li> <li>• Pizzo</li> <li>• Ricamo</li> <li>• Giogo</li> <li>• Strass, paillettes</li> <li>• Perla</li> <li>• Pompon</li> <li>• Nodi</li> <li>• Pendente</li> <li>• Ciondolo</li> <li>• Apparecchiature elettriche ed elettroniche</li> </ul>

### MIGLIORI PRATICHE

Ottimizzare i fattori in almeno uno dei canali o delle fasi di riciclo.

#### Elementi interni

(1) COMPOSIZIONE	(2) PRIMER	(3) MATERIALE	(4) DOVUTI ALL'USO
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Monomateriale</li> <li>• Evitare l'elasthan, oppure scegliere uno stretch meccanico o uno a base di PES</li> <li>• Evitare i filati in lurex</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stampa a corrosione o digitale</li> <li>• Coloranti a base d'acqua</li> <li>• Solo finiture funzionali</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tessuto unito</li> <li>• Non stretch</li> <li>• Colori unificati</li> <li>• Colori neutri</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Fornire istruzioni chiare e adattate per la cura degli indumenti</li> </ul>

#### Elementi esterni

(1) ACCESSORIO	(2) INFORMAZION	(3) FUNZIONALE	(4) ESTETICA
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Finiture rimovibili</li> <li>• Finiture nella stessa fibra del materiale principale (ad es. occhielli ricamati)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stesso materiale della fibra principale (ad es. chip RFID)</li> <li>• Stesso colore del materiale principale</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Stesso materiale della fibra principale</li> <li>• Limitare se possibile</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Riconsiderare la possibilità di evitare, se possibile</li> <li>• Consentire un facile distacco</li> </ul>



**RIQUADRO 3: Riciclo dei disgregatori di scarpe**

	(1) SMANTELLAMENTO	(2) SBRINDELLATURA	(3) CERNITA ECCESSIVA	(4) RICICLAGGIO
TOMAIA	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tomaia multicomponente e/o multimateriale</li> <li>• Presenza di rinforzi</li> <li>• Numerose cuciture</li> <li>• Doppie cuciture e cuciture a cordoncino</li> <li>• &gt;1 accessorio</li> <li>• Accessorio avvitato o rivettato</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Elastan &gt;5%</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Componente laminato, rivestito, incollato, sovrastampato</li> </ul>	
SUOLA	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Adesivi non riattivabili</li> <li>• Suole multimateriale</li> <li>• Materiali non separabili</li> <li>• Intersuola in schiuma</li> <li>• Presenza di residui dopo la separazione della suola</li> <li>• materiale della suola diverso da TPU ed EVA</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Inserti nella suola (legno, materiali compositi, metalli, plastiche non elastomeriche)</li> </ul>		
SCARPA	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Scarpa aperta</li> <li>• Suola e tomaia cucite insieme</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Punte dure in metallo</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Differenza di densità &lt;0,2 g/cm<sup>3</sup> tra materiali non compatibili</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Ritardanti di fiamma</li> </ul>



## RIQUADRO 4: Garantire la riciclabilità dei materiali

### COTONE

#### STANDARD MINIMI

- >90% del peso del prodotto è cotone
- <2% del peso totale del prodotto è elastan
- Miscela con fibre naturali (min 90% cotone)
- Miscela con PES (min 70% cotone)
- Il minor numero possibile di rifiniture
- Evitare la stampa serigrafica
- Evitare stampe multicolore

#### MIGLIORI PRATICHE

- 100% del peso del prodotto
- Senza elastan
- Pigmenti a base di cellulosa per le stampe
- Senza sbiancanti ottici
- Senza coloranti reattivi
- Colori unificati
- Colori neutri
- Finiture realizzate con filati di cotone, come occhielli ricamati e rivetti
- Finiture a base di cellulosa
- I colori delle etichette, delle finiture e dei filati per cucire corrispondono al colore del prodotto principale

### POLIESTERE

#### STANDARD MINIMI

- >85% del peso del prodotto è PES
- Miscela con cotone (max 30% PES)
- Finiture realizzate con filati PES, come occhielli ricamati e rivetti
- Le finiture rigide sono rimovibili

#### MIGLIORI PRATICHE

- 100% PES
- Senza elastan o sostituito con stretch meccanico o elastan a base di PES
- Nessuna finitura
- I bordi (rigidi) sono realizzati in PES
- I colori delle etichette, dei bordi e dei filati per cucire corrispondono al colore del prodotto principale

### LANA (RICICLO MECCANICO)

#### STANDARD MINIMI

- >50% del peso del prodotto è lana
- >85% lana con <15% nylon, viscosa, acrilico
- Nessuna miscela di PES
- Rifiniture e/o ricami minimi
- Etichette facilmente rimovibili
- Colori uniformi
- Nessuna stampa

#### MIGLIORI PRATICHE

- Il prodotto contiene 100% pura lana
- Nessun componente elastico o in elastan (come i polsini)
- Nessun bordo rigido
- Nessun ricamo
- Alternativa all'etichetta di cura PES
- Colori neutri
- I colori delle etichette, dei bordi e dei filati per cucire corrispondono al colore del prodotto principale

### PELLE (RICICLO MECCANICO)

#### STANDARD MINIMI

- Limitare le finiture ove possibile

#### MIGLIORI PRATICHE

- Concia senza cromo e metalli
- Finiture limitate
- Nessuna stampa
- Nessuna finitura estetica e spessa





# GUIDA PER L'INNOVAZIONE



L'innovazione nel mondo della moda sostenibile è un mondo nuovo e in rapida evoluzione. Se qualche anno fa erano relativamente pochi gli innovatori in questo ambiente, oggi esiste un intero ecosistema ad esso dedicato, tra cui: innovatori, dalle start-up alle grandi aziende, acceleratori, investitori, università e istituzioni governative. Infatti, l'innovazione fa progredire la sostenibilità nella moda ed è un fattore chiave che permette a Kering di raggiungere i suoi obiettivi di sostenibilità. Kering si è posto 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 Kering e l'altro 50% avverrà attraverso l'adozione di soluzioni innovative, come materie prime alternative (ad es. alternative alla pelle a base di micelio, materiali cellulosici, poliuretani di origine biologica, ecc.) e nuove modalità di lavorazione dei materiali (ad es. soluzioni di tintura biotecnologiche, ecc.).

Le Linee guida Kering per l'innovazione riguardano nuove tecnologie e soluzioni per i processi di lavorazione e produzione, così come nuovi materiali che possono integrare o sostituire i materiali tradizionali esistenti. Le innovazioni devono consistere in una nuova tecnologia o in un nuovo prodotto significativamente migliorati, rispetto a quelli esistenti, in termini di sostenibilità: devono presentare un'impronta ecologica ridotta e una minore pressione sulle risorse naturali.

Le Linee guida aiutano a identificare i temi chiave che devono essere affrontati quando si valuta la sostenibilità delle nuove tecnologie e delle innovazioni e contengono alcune questioni chiave nella valutazione dell'impatto dell'innovazione. Sono state sviluppate sulla base della ricerca e dell'analisi di organizzazioni leader, come il partner principale di Kering per l'innovazione, Fashion For Good, così come Textile Exchange o gli specialisti di Kering nei processi conciari, tra gli altri. L'ambito di applicazione della Guida di Kering per l'innovazione riguarda principalmente la prima metà della catena del valore dell'abbigliamento - materiali alternativi e tecnologie di lavorazione. Anche le tecnologie che consentono modelli di business innovativi e 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 della Guida 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.

212

---

Le Linee guida Kering per l'innovazione si riferiscono a specifiche aree di "innovazione" e sono associate a nuovi materiali o tecnologie che integreranno o sostituiranno determinati materiali e processi tradizionali nella catena di fornitura. Le Linee guida Kering per l'innovazione riguardano argomenti chiave quali:

- Materie prime di origine biologica
- Apporti di materiali e lavorazione (per le fibre)
- Processi produttivi e tecnologie correlate (per i tessuti)
- Materiali artificiali non fibrosi
- 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. Questa Guida cerca di classificare tali termini sulla base del pensiero dominante e delle tendenze attuali.

La Guida Kering per l'innovazione deve essere consultata 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.).



## GUIDA PER L'INNOVAZIONE

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. Il Gruppo 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 che non degradano l'ambiente o hanno impatti negativi sulle persone, ora o in futuro. Allo stesso tempo, è fondamentale garantire che questi approcci non siano in alcun modo dannosi per l'ambiente o la 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, 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 per il 2025 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.
- Dare priorità alle innovazioni sottoposte ad analisi del ciclo di vita da parte di soggetti terzi.

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 3. Nanotecnologia](#).

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

- 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. Vedere [RIQUADRO 3: Nanotecnologia per ulteriori informazioni e FAQ per maggiori dettagli](#).

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 prodotti e imballaggi dei propri marchi. 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 4: OGM e ingegneria genetica](#).

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 di 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. Maggiori informazioni sono disponibili nell'Appendice: [Sommaro della Politica di Kering per la gestione delle sostanze chimiche](#).

### Informarsi sull'origine delle materie prime biologiche

Nell'analisi dell'impatto potenziale delle innovazioni basate su materie prime biologiche, è importante comprendere quale è utilizzata per produrre energia, reazioni chimiche o materiali. Vedere il [RIQUADRO 1](#), per una spiegazione dettagliata delle varie materie prime di origine biologica. In generale, in termini di materie prime biologiche:

- Cercare di acquisire dall'innovatore quante più informazioni possibili sulle materie prime biologiche 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. 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.
- 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. quest'ultima non dovrebbe essere utilizzata.
- 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 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: RSB (per la produzione e la lavorazione di biomassa e biomateriali), ISCC (in riferimento alla loro catena di custodia per la biomassa), FSC e PEFC (per i materiali a base di legno e derivati), RED Cert (in riferimento alla loro catena di custodia per la sostenibilità della biomassa). Vedere il [RIQUADRO 2](#) per le certificazioni raccomandate da Kering.

### Fare affidamento solo su materiali con contenuto riciclato più elevato o di origine biologica

Anche nell'area dell'innovazione, il contenuto riciclato è la priorità, privilegiando in primo luogo le materie prime provenienti da materiali riciclati post-consumo e in secondo luogo quelle pre-consumo, con l'obiettivo di ottenere materiale con il 100% di contenuto riciclato almeno dalle tecnologie di riciclo chimico.

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%. In ogni caso, con il tempo, dovrebbe essere possibile avere più contenuto sostenibile di origine biologica nei materiali, senza compromettere le prestazioni e la qualità. Alla luce di tali progressi futuri, l'obiettivo è quello di reperire materiali con l'80% di contenuto di origine biologica.

### Acquistare solo dai "paesi preferiti" da Kering o da fonti di approvvigionamento specifiche certificate come sostenibili

Kering sostiene la ricerca continua da parte di esperti per: (1) valutare il rischio di acquistare materiali innovativi da vari paesi basandosi su fattori quali mix energetico, pratiche agricole, inquinamento ambientale, benessere animale, pratiche di lavoro, ecc. e (2) identificare i paesi dai quali è preferibile approvvigionarsi.

Tutti i fornitori sono tenuti ad acquistare esclusivamente materiali innovativi per Kering rivolgendosi a innovatori le cui materie prime siano attestate da una delle certificazioni riportate nel [RIQUADRO 2](#).

### Assicurarsi che nessuna attività di innovazione sia legata a deforestazione, conversione o degrado di ecosistemi naturali.

La produzione, l'approvvigionamento e gli investimenti finanziari delle imprese delle catene di fornitura di Kering non devono causare o contribuire alla perdita di



ecosistemi naturali (o alla riconversione, compresi gli ecosistemi terrestri, di acqua dolce e marini), o al loro degrado. Ciò riguarda tutti gli ecosistemi naturali come, ad esempio, le foreste naturali (deforestazione) e quegli ecosistemi che soddisfano i criteri delle Aree chiave per la biodiversità e delle Aree ad alto valore di conservazione (incluse le Aree con riserve di carbonio elevate o le Aree con riserve di carbonio irrecuperabili). Si rimanda all'[Introduzione agli Standard per le materie prime](#), che prende in esame questo aspetto.

### Approvvigionamento da innovatori 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, gli innovatori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che includano aspettative elevate con riguardo 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](#).

### Garantire le migliori pratiche ambientali nei processi di lavorazione dei materiali innovativi

La lavorazione dei materiali innovativi può avere un notevole impatto sull'ambiente, principalmente dovuto all'utilizzo di acqua, energia e sostanze chimiche. Assicurarsi che questi impatti siano monitorati e minimizzati. In particolare:

- Chiedere agli **innovatori** di adoperarsi con ogni mezzo per istituire un sistema di gestione dei prodotti chimici a ciclo chiuso, affinché le sostanze chimiche utilizzate e prodotte durante la trasformazione della pasta di legno in filamento cellulosico e durante la produzione di fibre sintetiche non siano rilasciate nell'ambiente, con potenziali rischi per i lavoratori. Adottare un sistema di gestione dei prodotti chimici a ciclo chiuso significa prevenire e ridurre le emissioni di sostanze chimiche nell'aria, ridurre il consumo di acqua, ridurre al minimo l'impatto delle sostanze chimiche ed eliminare gradualmente i rifiuti pericolosi, fino a proibirli del tutto.
- L'uso delle risorse deve essere gestito e ridotto al minimo: acqua, energia e terra sono preziose.
- Affrontare la questione della dispersione di microfibre e microplastica con un approccio innovativo per ridurla il più possibile.
- Laddove la produzione del materiale innovativo o il processo innovativo coinvolga microorganismi, assicurarsi che questi non siano nocivi per la salute di chi li manipola e che non siano degli OGM.

Per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime e ai processi di finissaggio,

consultare gli [Standard Kering per la lavorazione tessile e la concia](#).

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa trasparenza della filiera

Kering si impegna a raggiungere i massimi livelli di trasparenza nelle sue filiere innovative. In questo contesto, gli innovatori dovranno fornire a Kering informazioni che coprano tutte le fasi della filiera, dalle materie prime ai prodotti finiti, e dovranno essere in grado di fornire informazioni sui propri fornitori.

### Adoperarsi con ogni mezzo per garantire la completa tracciabilità dei prodotti

Kering richiede la completa tracciabilità dei processi o materiali innovativi a partire dal livello di produzione delle materie prime, con il supporto di sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.), preferibilmente verificata da terze parti.

### Affrontare il tema della fine vita garantendo la piena circolarità

Quando si cerca di adottare un'innovazione, occorre prestare particolare attenzione al fine vita della soluzione. Kering promuove la riciclabilità piuttosto che la compostabilità.

Per maggiori informazioni al riguardo, consultare le [Linee guida Kering relative alla circolarità](#): sezione (3) Articoli di lusso fatti per essere rielaborati, e il [RIQUADRO 4: Definizione delle priorità delle azioni](#).

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 sono nascenti ma promettenti e si stanno affacciando sul mercato. Si raccomanda di scegliere soluzioni a ciclo chiuso. Il riciclo termomeccanico è un processo innovativo che potrebbe essere preso in considerazione per le calzature monomateriale.

### Analizzare apporti di materiali e lavorazioni correlate (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 secondo 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 derivati 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 fondamentalmente 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 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 (CO<sub>2</sub>) e il suo utilizzo come materia prima per i polimeri nelle applicazioni tessili (ad es. CCU PLA) che riducono la CO<sub>2</sub> 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 i gradi di maturità tecnologica (TRL).
3. Le MMF derivano da polimeri naturali alternativi (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, ecc.)
2. lavorazione meccanica (ad es. cardatura, sfibratura, ecc.)
3. lavorazione biologica (ad es. utilizzando i batteri, in un processo di fermentazione, ecc.).

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.

- Quando possibile, combinare materiale di origine biologica e lavorazione biologica o meccanica.

### Analizzare i processi produttivi e le relative tecnologie (per i tessuti)

Kering promuove lo sviluppo di tecniche innovative e all'avanguardia che consentano una notevole riduzione dell'uso delle risorse, della generazione di rifiuti e dell'impatto ambientale complessivo. A seconda del campo di applicazione, tali tecniche devono offrire almeno uno dei vantaggi descritti qui di seguito, e Kering sostiene l'innovazione capace di garantire il maggior numero di vantaggi possibile.

#### **Lavorazione e produzione**

- Ridurre l'uso delle risorse (energia, acqua, prodotti chimici, suolo, ecc.)
- Uso di lubrificanti e additivi bio-based
- Utilizzare tecnologie in grado di ridurre la produzione di scarti o rifiuti (ad es. tecnologie avanzate di rilevamento dei difetti, innovazione della maglieria, produzione additiva, biofabbricazione) e additivi, e di processi di finitura catalizzati da enzimi

#### **Tintura e stampa**

- Scegliere tecnologie in grado di ridurre la quantità di energia utilizzata (es. tintura a freddo con sistema CPB (cold-pad batch), ecc.), acqua (ad es. processi senza acqua, tintura in pasta per fibre di cellulosa, tintura con basso rapporto del bagno, ecc.) e reagenti utilizzati (ad es. ultrasuoni, trattamento al plasma, tintura con CO<sub>2</sub> supercritica, processo all'ozono per lo sbiancamento, riciclo di coloranti da tessuti post-consumo, ecc.)
- Sostituire i reagenti convenzionali con sostanze chimiche più sostenibili (ad es. eliminazione dell'ipoclorito di sodio per lo sbiancamento)
- Usare pigmenti naturali o biogenici (ad es. indaco naturale da agricoltura rigenerativa, pigmento nero da risorse rinnovabili, pigmenti da fermentazione microbica, ecc.)

#### **Processo di finitura, rivestimento e trattamento**

- Privilegiare processi efficienti e meno dispendiosi in termini di risorse (ad es. processi senza acqua, processi assistiti da ultrasuoni, trattamento al plasma ecc.)
- Sostituire i reagenti tradizionali con alternative di chimica verde anziché con sostanze chimiche non rinnovabili, e scegliere processi di finissaggio catalizzati da enzimi.



- Il finissaggio resistente all'acqua deve garantire prestazioni evitando l'uso di PFAS.

### Analizzare i materiali non fibrosi

È in fase di sviluppo un'ampia gamma di materiali innovativi per l'industria della moda da utilizzare in scarpe, borse, cinturini per orologi, indumenti e nella pianificazione dei negozi.

Quando si esaminano questi materiali per attività di ricerca e sviluppo, è necessario considerare diversi aspetti:

- Le proprietà fisiche del materiale in termini di resistenza meccanica, solidità del colore, invecchiamento, comportamento all'umidità, ecc.
- Dimensioni del materiale, capacità di ampliamento della produzione, costi e tempi di produzione.
- Presenza di polimeri che si legano alla biomassa per migliorarne le proprietà. Sono preferiti i polimeri di origine biologica.
- Nonostante i potenziali vantaggi, è comunque necessario valutare l'intero ciclo di vita del materiale innovativo. Per questo motivo, le possibili dichiarazioni ambientali relative a tali materiali dovrebbero essere supportate da dati o, ancora meglio, da un'analisi del ciclo di vita (LCA) effettuata in conformità allo standard ISO 14 040.

Alcuni di questi materiali possono essere abbinati ai tessuti. Gli standard per i tessuti rivestiti sono descritti nel RIQUADRO 4 degli Standard Kering per la lavorazione tessile e devono essere consultati laddove necessario. È inoltre importante considerare:

- Il tipo di tessuto utilizzato: si dovrebbero scegliere tessuti certificati, riciclati, circolari o biologici,
- In caso di rivestimento, il materiale utilizzato per rivestire il tessuto: devono essere utilizzate resine di origine biologica e a base d'acqua,
- L'origine del filler disperso nel rivestimento: è opportuno utilizzare filler di origine biologica, soprattutto se provenienti da residui o avanzi di filiere agroindustriali o dalla gestione certificata di materie prime da biomassa.

Questi materiali possono essere raggruppati come segue:

#### **Materiali bio-based**

Secondo la definizione di Textile Exchange, "materiale bio based" significa che la materia prima da cui è prodotto proviene da una fonte rinnovabile e bio based, piuttosto che da risorse fossili non rinnovabili. In questa categoria rientrano molti materiali, tra cui anche soluzioni più innovative e di grande interesse per Kering, come le seguenti:

#### **Materiali bio-assemblati: A base di micelio**

Questo tipo di materiali è ottenuto dalla biomassa miceliare (la parte vegetativa dei funghi) che vengono trattati chimicamente e fisicamente per migliorare le proprietà del materiale. La biomassa miceliare può essere ottenuta da vari ceppi fungini e metodi di fermentazione.

Nella valutazione di tali materiali occorre scegliere con giudizio i ceppi e gestirli con cura: è sconsigliato optare per specie invasive di microrganismi in quanto potrebbero prendere il sopravvento su un ecosistema.

#### **Materiali bio-assemblati: Derivato da microrganismi**

Kering desidera promuovere l'uso di soluzioni ispirate alla natura e di biomateriali, ma è necessario un attento monitoraggio delle condizioni, e gli organismi devono essere gestiti entro un determinato arco di tempo: è sconsigliato il ricorso a specie invasive di microrganismi. Nel caso della cellulosa batterica, gli organismi sono intrappolati nel materiale finale, pertanto tutti i microrganismi utilizzati dovranno essere privi di vita.

#### **Ottenuti mediante biofabbricazione (o bioproduzione) Tessuto coltivato in laboratorio**

Usando tecniche di ingegneria tessutale, è possibile coltivare pelli in laboratorio. Attualmente, sul mercato bio-coltivato, non c'è una vera pelle coltivata in laboratorio, ma alcune aziende stanno sviluppando prototipi di pelle in vitro. Diversamente dalle altre alternative alla pelle, quella coltivata in laboratorio è l'unico materiale con composizione chimica e struttura simili a quelle della pelle, le cui cellule vengono solitamente coltivate su una matrice. Alcuni di questi materiali possono essere rivestiti con tessuti o coltivati su di essi. Anche in questo caso è importante considerare il tipo di tessuto utilizzato e l'origine del filler disperso nel materiale.

### Scalare l'innovazione

Le aspettative devono corrispondere ai gradi di maturità tecnologica (TRL, Technology Readiness Levels), una scala di valori da 1 a 9 utilizzata per misurare il grado di maturità di una tecnologia, dove TRL 1 è il valore minimo e TRL 9 quello massimo. La scala prende in considerazione: dimensioni e natura (formazione, background) del team che sta dietro all'innovazione, capacità e dimensioni dei campioni disponibili, riproducibilità, costi di produzione attuali e previsti.

Chiedere all'innovatore come intende agire per:

- aumentare il contenuto bio-based nel materiale
- decidere come sarà trattato il prodotto al termine del suo ciclo di vita
- abbandonare nel tempo le materie prime di prima generazione

È altresì necessario verificare che il materiale innovativo presenti qualità fisiche, chimiche ed estetiche in linea con il livello di qualità richiesto da ogni marchio del Gruppo



## RIQUADRO 1: Materie prime di origine biologica

Una materia prima è un materiale grezzo utilizzato per rifornire o alimentare una macchina o un processo industriale. Con il termine “materia prima” di origine biologica si intende qualsiasi materiale naturale non lavorato (cioè, non artificiale) usato come fornitura per una tecnologia di lavorazione. Le materie prime di origine biologica derivano dalla biomassa e sono trasformate dal loro stato non lavorato per creare combustibile o per sostenere una reazione chimica per la creazione di un materiale o di un processo. Qualsiasi risorsa naturale può essere considerata come materia prima di origine biologica. Ad esempio, il petrolio è una materia prima di origine biologica per la maggior parte della plastica e del poliestere. Le alghe stanno iniziando ad essere usate come materie prime per tessuti e coloranti. Il mais è una materia prima di origine biologica molto diffusa per la plastica di origine biologica. Per determinare se una materia prima è “sostenibile” o meno, è importante capire la materia prima di origine biologica e il modo in cui viene ottenuta. Generalmente, le materie prime sono classificate nel modo seguente (anche se attualmente vi sono differenze nelle definizioni dei vari settori):

1. **Materie prime da fonti non rinnovabili:** solitamente si ricavano dall'estrazione di risorse fossili dal suolo, che comporta costi energetici molto elevati. Queste risorse non possono essere reintegrate alla stessa velocità con cui vengono consumate. Esempi: minerali terrestri, minerali metallici, carbone, petrolio greggio e gas naturale. L'utilizzo di tali risorse produce molteplici impatti sull'ambiente durante il processo di estrazione, il trattamento di raffinazione e il fine vita. Per questo motivo, l'utilizzo di queste risorse dovrebbe essere limitato nei modi seguenti:

- Privilegiare materie prime riciclate quando possibile e, come opzione secondaria, risorse rinnovabili
- Sviluppare processi più efficienti che riducano la necessità e lo spreco di risorse non rinnovabili

È interessante considerare che anche il territorio, quando se ne valuta la disponibilità, può essere considerata una risorsa non rinnovabile e il suo utilizzo può essere considerato.

2. **Materie prime bio da fonti rinnovabili:** sono risorse naturali che si ricostituiranno in una scala temporale umana.

- **Prima generazione:** Provergono 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: concorrenza con le colture alimentari, cambiamento di destinazione d'uso del terreno, uso di pesticidi e di OGM, dipendenza dalla monocoltura industriale.
- **Seconda generazione:** materie prime che non sono in concorrenza diretta con le colture alimentari e da foraggio poiché derivano da biomassa come scarti e residui agricoli di colture non alimentari, quali paglia di grano, scarti di frutta o scarti di legno. Rappresentano un miglioramento rispetto alla Prima Generazione e stanno diventando disponibili sul mercato odierno. Tuttavia, hanno ancora potenziali conseguenze negative come l'uso di pesticidi e OGM, il cambiamento di destinazione d'uso del terreno e la dipendenza dalla monocoltura industriale.
- **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 la raccolta e la potenziale contaminazione ambientale o perdite.
- **Quarta generazione:** Queste materie prime prevedono l'approvvigionamento di carbonio nei gas a effetto serra rilasciati dai processi industriali o di gestione dei rifiuti. È 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: Certificazioni raccomandate per la sostenibilità

Kering incoraggia i marchi ad acquistare materiali innovativi provvisti delle certificazioni volontarie elencate in questa tabella, che forniscono una verifica del contenuto riciclato o di carbonio bio-based condotta da terze parti.

Nome	Standard relativi all'organizzazione	Immagine	Ambito geografico
<b>CONTENUTO RICICLATO</b>			
<b>Global Recycled Standard (GRS)</b>	Textile Exchange		Globale
<b>Materiali circolari con certificazione ISCC</b>	ISCC		Globale
<b>CONTENUTO BIO-BASED</b>			
<b>Biobased</b>	DIN CERTCO		Globale
<b>OK Biobased</b>	TÜV		Globale
<b>Standard RSB</b>	Roundtable on Sustainable Biomaterials		Globale
<b>Biomateriali con certificazione ISCC</b>	International Sustainability & Carbon		Globale
<b>Materiali biocircolari con certificazione ISCC</b>	International Sustainability & Carbon		Globale
<b>FSC</b>	Forest Stewardship Council		Globale
<b>Certificato PEFC</b>	Programme for the endorsement of Forest Certification		Globale
<b>REDcert2</b>	REDcert		Globale



### RIQUADRO 3: Nanotecnologia

#### **Cosa significa “nano”?**

Il termine “nano” viene comunemente usato per riferirsi alla nanotecnologia ingegneristica, i nanomateriali e le nanoparticelle. Queste sostanze sono incredibilmente piccole (1-100 nm), molto più piccole di un capello umano, ma mostrano diverse proprietà desiderabili. In particolare, per quanto riguarda i prodotti, i nanomateriali possono essere potenzialmente presenti in o sopra molti tessuti tecnici e alcune pelli. 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
- Antistatico
- Resistenza alle pieghe
- Biomimetismo
- Colore

#### **I materiali “nano” possono essere 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 nanoparticelle 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 (ad es. 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. Un'altra preoccupazione riguarda l'applicazione di nanomateriali come rivestimenti o finiture, che, se applicati in modo non corretto, possono essere dilavati al primo lavaggio o al lavaggio a secco e dispersi nell'ambiente.



## RIQUADRO 4: OGM/Ingegneria genetica

### **Ingegneria genetica e OGM**

Per Kering, la questione degli OGM è rilevante in diversi aspetti dell'attività:

- Colture di fibre geneticamente modificate (principalmente cotone);
- Plastica di origine biologica per l'imballaggio, plastica prodotta da colture alimentari geneticamente modificate, come canna da zucchero e mais;
- Organismi e processi bioingegnerizzati utilizzati in innovazioni come i batteri geneticamente modificati per produrre enzimi usati per lo sbiancamento o coloranti biotecnologici, e collagene bioingegnerizzato.

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**

Il dibattito: le questioni relative agli OGM sono oggetto di accesi dibattiti.

- La questione della proprietà delle risorse alimentari e delle fibre e i sistemi per mantenere la proprietà a scopo di lucro
- 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 aperta, Kering utilizza il principio di precauzione nel determinare se adottare o meno una soluzione contenente materiali e processi geneticamente modificati.



## RIQUADRO 5: Biomateriali

**Biomateriali**

Biomateriale è un termine generico usato per indicare qualsiasi materiale che, in qualche maniera, sia di origine biologica. I biomateriali comprendono anche materiali quali pelli e cotone.

La **biomassa** è la massa secca di un essere vivente. In genere, vengono prelevate biomasse di scarto da altri settori destinandole a nuovi scopi. Ad esempio, la biomassa agricola è la massa secca dei residui vegetali generati dall'agricoltura.

Di seguito è riportata una classificazione dei biomateriali nella quale è anche possibile individuare la relazione tra i diversi biomateriali:

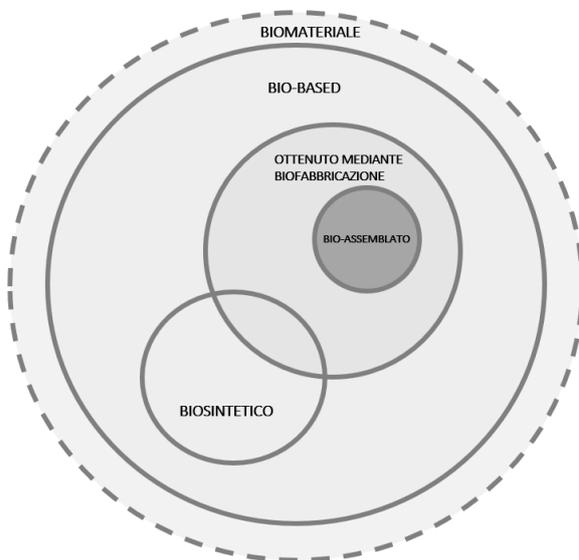
I materiali **bio-based** derivano in tutto o in parte da biomasse, ad esempio da piante, animali o microorganismi.

I **biosintetici** sono materie prime sintetizzate composte in tutto o in parte da ingredienti di origine biologica. Possono essere prodotti con biomasse e/o utilizzando un processo biologico, ad esempio con un organismo vivente.

I materiali ottenuti mediante **biofabbricazione** sono prodotti da cellule viventi (ad esempio, di mammiferi) e microorganismi, quali alghe, batteri, lieviti e miceli.

Un materiale **bio-assemblato** è ottenuto dalla coltura di microorganismi viventi, quali miceli o batteri. L'organismo costituisce il materiale (ad esempio, il micelio) o può essere presente nel materiale (ad esempio, i batteri), ma i materiali vengono stabilizzati in modo che gli organismi non possano continuare a crescere.

Attenzione al rischio biologico potenzialmente associato alla biosintesi e ai materiali bioassemblati: eventuali microrganismi ancora presenti nei biomateriali devono essere neutralizzati prima di uscire dai laboratori, per evitare il rischio di diffusione di germi, virus o altri microrganismi patogeni.



[Risorse — Biofabricate](#)

**Polimeri**

Il polimero è formato dalla ripetizione di unità strutturali dette monomeri. È una grande molecola simile a una catena formata da molecole più piccole che si ripetono formando la catena.

**Polimeri bio-based**

Si tratta di polimeri derivati da organismi viventi o polimeri sintetizzati da risorse rinnovabili. Si possono trovare in natura.



### RIQUADRO 5: Biomateriali (continua)

I polimeri bio-based non vanno confusi con i polimeri sintetici biodegradabili, che hanno bisogno di additivi per biodegradarsi.

I polimeri bio-based derivano da biomasse (rifiuti organici nativi o modificati). Ne esistono 3 tipologie:

- Polimeri bio-based derivati da organismi viventi:
  - o Piante, alghe, funghi quali agar-agar, alginato di sodio, amido, cellulosa, ecc.
  - o Animali, quali le proteine del collagene o la caseina
- Polimeri bio-based prodotti mediante polimerizzazione chimica: questa famiglia comprende il PLA (l'acido polilattico).

Polimeri bio-based prodotti da microorganismi (geneticamente modificati o meno, noti come "wild type"), ad esempio poliidrossialcanoati (PHA), poliidrossivalerato (PHV), poliidrossibutirato-valerato (PHBV).





# LINEE GUIDA PER LE DICHIARAZIONI DI SOSTENIBILITÀ



Negli ultimi anni, si è diffusa una consapevolezza crescente in tema di sostenibilità. I consumatori di tutto il mondo sono sempre più alla ricerca di prodotti e servizi con minori impatti ambientali e sociali. Questo interesse ha portato direttamente a una notevole domanda di prodotti e servizi “green”.

In risposta a questa domanda, le aziende hanno incrementato l'offerta di prodotti e servizi green, ma allo stesso tempo sono aumentate anche le dichiarazioni ambientali ingannevoli. Questo fenomeno, conosciuto come “greenwashing”, rappresenta un serio ostacolo al raggiungimento di una transizione realmente sostenibile nell'industria della moda e nel mondo in generale, poiché impedisce ai consumatori di prendere decisioni di acquisto informate. Inoltre, è anche una forma di concorrenza sleale che può danneggiare le aziende che comunicano i loro sforzi in materia di sostenibilità in modo proporzionato, misurabile e corretto. Più di recente, i riflettori sono stati puntati proprio su questo tema; con l'aumento delle critiche alle dichiarazioni ingannevoli sui social media e il maggior rigore del quadro normativo in vari paesi, le accuse di greenwashing stanno diventando sempre più diffuse. A sua volta, questo fenomeno può danneggiare la reputazione aziendale e del marchio.

Il Gruppo Kering incoraggia i propri marchi a comunicare gli sforzi in materia di sostenibilità e i risultati in modo trasparente e appropriato, laddove possibile con il supporto di dati. Per far progredire l'agenda della sostenibilità nel settore della moda è necessaria una leadership condivisa; pertanto, non è realistico pensare di poter raggiungere la fase della perfezione, poiché la sostenibilità è, per sua stessa natura, un processo di miglioramento continuo. A ciò si aggiunge l'importanza di essere notati dai consumatori che desiderano prodotti più sostenibili, in modo che le aziende non vedano solo la redditività degli investimenti quando si tratta di operare e investire nella sostenibilità, ma siano anche in grado di incoraggiare i team e i fornitori e ad attrarre e trattenere nuovi talenti.

In base alle guide di buone prassi sulle dichiarazioni green (vedere [RIQUADRO 1](#) e [RIQUADRO 2](#)), affinché un'affermazione sia giustificata, deve essere: veritieri e pertinenti, chiari e inequivocabili, accurati e specifici, comprovati e verificabili, che non facciano un uso eccessivo di elementi visivi o sonori simili alla natura, e presentare le certificazioni in modo adeguato.

225

Utilizzando questi principi e definizioni come riferimento, le Linee guida Kering per le dichiarazioni di sostenibilità sono state sviluppate per fornire supporto ai propri marchi ed evitare qualsiasi rischio di potenziali dichiarazioni di greenwashing.

---

### Ambito di applicazione e destinatari

Le Linee guida Kering per le dichiarazioni di sostenibilità sono rivolte ai marchi, ai fornitori, ai rivenditori e ai consumatori e si riferiscono alle dichiarazioni sui prodotti venduti in negozio o sul sito di e-commerce del marchio. Le Linee guida riguardano le dichiarazioni relative a tutte le questioni ambientali e sociali, le informazioni presenti nel sito web, i marchi, la pubblicità, ecc. Non trattano invece le informazioni obbligatorie presenti per legge sulle etichette dei prodotti. Inoltre, non trattano gli imballaggi o la comunicazione aziendale.

Per quanto riguarda l'ambito di applicazione delle Linee guida, le dichiarazioni di sostenibilità sono una rappresentazione degli impatti ambientali e/o sociali di un prodotto sotto vari aspetti: materie prime, produzione, distribuzione, uso e smaltimento. Le dichiarazioni possono assumere varie forme, tra cui scritte e con immagini e possono essere esplicite o implicite.



## RACCOMANDAZIONI GENERALI

### Privilegiare le narrazioni relative alla storia di un prodotto piuttosto che singole dichiarazioni isolate e fuori contesto

Poiché una singola dichiarazione isolata può essere criticata più facilmente, Kering incoraggia i marchi a continuare la narrazione relativa alla storia del prodotto: produzione, artigianato, qualità eccezionale, ecc. Sincerità e trasparenza sono fondamentali in questo contesto.

### Si raccomandano sincerità e precisione nelle descrizioni dei vantaggi ambientali e sociali del prodotto

Occorre evitare l'uso di dichiarazioni vaghe e generiche in materia di sostenibilità, come "ecosostenibile", "ecompatibile", o "ecologico". Si noti che tali indicazioni vaghe sono già vietate in alcuni paesi (ad es. nel 2022 la Francia ha approvato un decreto con divieto immediato di dichiarazioni ambientali vaghe come "ecosostenibile", "rispettoso dell'ambiente", "protegge la natura", ecc.) e sarà vietato in tutti i paesi europei entro il 2026 (vedere RIQUADRO 1).

La grafica del prodotto non deve indurre in errore il consumatore e presentare il prodotto come "più" sostenibile di quanto non sia realmente. Pur senza escluderlo del tutto, l'uso di elementi visivi o sonori associati alla natura o evocativi della natura non deve indurre in errore il consumatore sulle proprietà ambientali del prodotto.

Le proprietà di un prodotto devono essere espresse con dettagli concreti e precisi e la dichiarazione deve corrispondere alle proprietà del prodotto. È necessaria precisione anche quando si fanno confronti. Qualsiasi dichiarazione relativa alla diminuzione dell'impatto ambientale o all'aumento dell'efficienza deve essere precisa e accompagnata da dati e cifre dettagliati che rappresentino la base per il confronto immediatamente fornito. Qualsiasi prodotto messo a confronto per mostrare i vantaggi in termini di sostenibilità dell'uno rispetto all'altro, dovrebbe soddisfare le stesse esigenze o essere destinato allo stesso scopo.

Occorre prestare molta attenzione quando si evidenzia l'assenza di un componente, soprattutto quando si tratta di materiali o plastica di origine biologica ("senza plastica",

"senza combustibili fossili"). Le dichiarazioni ambientali non dovrebbero evidenziare l'assenza di componenti, ingredienti, caratteristiche o impatti (con formule del tipo "senza ...", o "non contiene ...", ecc.) quando questi ultimi non sono mai stati associati ai prodotti, ai processi o alle attività.

Per quanto riguarda la plastica, sulla base delle definizioni della Commissione europea, tutti i polimeri modificati chimicamente sono considerati plastica. La plastica biodegradabile è considerata plastica esattamente come le altre resine plastiche (PLA). Vernici e laminati di rivestimento sono considerati plastica. Se un prodotto contiene un quantitativo di plastica, sia pure molto limitato, non può essere considerato "senza plastica".

### Fornire prove a sostegno delle dichiarazioni

Per fare una dichiarazione di sostenibilità, il prodotto deve essere in linea con i requisiti indicati dagli Standard Kering. Tutte le informazioni dichiarate devono essere dimostrate e verificate: in caso di reclami o ispezioni, la documentazione deve essere disponibile su richiesta. Esempio di prova richiesta più comunemente:

- Evidenza della certificazione (GOTS, RCS, GRS, OCS, ecc.)
- Documentazione comprovante la percentuale relativa di contenuto riciclato del materiale
- Report sull'impronta ambientale di prodotto (PEF)
- Report sull'impronta di carbonio del prodotto

### Differenziare chiaramente ciò che è correlato a un componente oppure al prodotto nel suo complesso

Kering raccomanda ai marchi e ai fornitori dei marchi di differenziare chiaramente le dichiarazioni di sostenibilità relative ai componenti da quelle relative ai prodotti. Inoltre, per fare una dichiarazione di sostenibilità, i componenti e i prodotti devono soddisfare le seguenti raccomandazioni:

- Quando si fa un'affermazione su un prodotto, i materiali meno impattanti di quest'ultimo rappresentano almeno l'80% del suo peso.
- Quando si fa una dichiarazione su un componente, questo deve rappresentare almeno il 50% del peso del prodotto.



## RACCOMANDAZIONI SU ARGOMENTI SPECIFICI

### Seguire rigorosamente le regole per le dichiarazioni relative a materiali certificati

In linea generale, Kering non incoraggia l'uso di certificazioni che non facciano parte dei suoi sistemi di certificazione e marchi preferiti, elencati nelle sezioni Materie prime e Processi produttivi degli Standard Kering, in quanto non conformi a tali Standard.

Le regole, le condizioni e le linee guida per le dichiarazioni sui prodotti e le etichettature associate ai materiali certificati sono definite dai vari enti di certificazione, protocolli o programmi. Queste linee guida:

- Regolano le modalità di comunicazione dei marchi e dei fornitori
- Forniscono indicazioni sugli aspetti tecnici (come la percentuale minima di materiale certificato nel prodotto) e le condizioni accettate per l'uso combinato con i materiali convenzionali/non certificati rimanenti

L'etichettatura dei prodotti o le dichiarazioni riguardanti certificazioni, standard o protocolli, generalmente sono consentite solo a enti certificati/autorizzati. Le condizioni e i processi per diventare un ente certificato/autorizzato sono definiti da ogni sistema di certificazione ed eseguiti da un ente di certificazione accreditato.

### **I marchi devono prestare attenzione all'etichettatura e alle dichiarazioni relative ai materiali certificati.**

In caso di etichettatura e di comunicazione di prodotti e componenti che usano materiali certificati, i marchi Kering devono prima consultare le linee guida sull'etichettatura di ogni certificazione, protocollo o programma. In generale, per poter usare il logo di una certificazione (marchio registrato) o indicare le certificazioni sul prodotto, i marchi devono essere certificati e devono seguire i protocolli previsti dal sistema di certificazione per l'etichettatura del prodotto. Di seguito sono riportati alcuni esempi di sistemi di etichettatura dei prodotti:

- Textile Exchange per OCS, GRS, RCS, RDS, RWS, RMS, RAS: l'obiettivo del Content Claim Standard (CCS) è garantire l'accuratezza delle dichiarazioni relative al contenuto. È la base della catena di custodia per tutti gli standard di Textile Exchange.
- GOTS: La Licensing and Labelling Guide specifica le condizioni della licenza per le aziende che fanno parte del GOTS

Le certificazioni prevedono varie condizioni, ad esempio:

- I marchi non possono dichiarare di essere certificati RWS o etichettare un prodotto come certificato RWS (ad es. "questo maglione è certificato RWS") e non possono comunicare l'uso di lana certificata RWS in un

prodotto (ad es. "questo prodotto è realizzato con lana certificata RWS") senza essere certificati RWS e senza aver consultato la sezione Content Claim Standard (CCS) di RWS

- Se i marchi desiderano dichiarare una percentuale specifica di contenuto sostenibile certificato (ad es. contenuto riciclato, contenuto di lana sostenibile ecc.) sui prodotti, devono verificare la documentazione relativa alle transazioni (ad es. GRS, RWS ecc.) sui materiali ricevuti dai fornitori diretti e individuare il rapporto corretto in percentuale (contenuto sostenibile rispetto al materiale totale del prodotto).
- Inoltre, potrebbe essere necessario attenersi a regolamenti specifici a livello nazionale. Ad esempio, in Cina, nessun prodotto può essere dichiarato "biologico" se non ha ottenuto il certificato cinese dal China National Standards for Organic Products.

### **I fornitori devono fornire tutte le prove necessarie a sostegno delle dichiarazioni relative a materiali certificati**

Occorre raccogliere prove accurate in tutta la catena di fornitura, per dimostrare ogni dichiarazione relativa alla sostenibilità dei prodotti. I fornitori dovranno rispettare le seguenti raccomandazioni:

- I fornitori diretti devono fornire tutta la documentazione necessaria per dimostrare di essere autorizzati a produrre e vendere materiali certificati (ad es. Certificato di conformità Textile Exchange).
- I fornitori devono fornire la documentazione (fisica o digitale) che convalidi le transazioni dirette di materiali sostenibili, preferibilmente verificata da terze parti (ad es. Certificato di transazione di Textile Exchange). Si noti che le autodichiarazioni dei fornitori senza ulteriori verifiche non devono essere considerate documenti di verifica validi per i materiali sostenibili certificati, a causa dell'elevato rischio di contraffazione.
- I fornitori sono tenuti a rilasciare documenti di verifica per ogni transazione relativa a materiali sostenibili.

Se il fornitore diretto non è certificato e non può rilasciare documenti di verifica, si raccomanda di fare comunicazioni esclusivamente se c'è una solida evidenza della verifica (catena di custodia) nella fase della produzione/filatura. Ad esempio, è troppo rischioso fare comunicazioni se ci sono prove solo per la fase della materia prima.

### Per quanto riguarda le dichiarazioni o asserzioni legate alla sostenibilità, Kering richiede il rispetto dei seguenti principi:

#### **Contenuto riciclato**



Un materiale riciclato è un materiale che è stato rilavorato da materiale di recupero [rigenerato] per mezzo di un processo produttivo e trasformato in un prodotto finale o in un componente da integrare in un prodotto. Il materiale di recupero [rigenerato], che diversamente sarebbe stato smaltito come rifiuto o utilizzato per il recupero di energia, è stato raccolto e recuperato [rigenerato] come materiale da lavorare al posto di una nuova materia prima, per un processo di riciclo o di produzione. (ISO 14021)

Per le dichiarazioni di contenuto riciclato (ISO 14021) può essere preso in considerazione soltanto il contenuto riciclato proveniente dal riciclo di rifiuti post-consumo o dal riciclo di pre-consumo esterni del marchio. Ne consegue che gli pre-consumo interni del marchio non rientrano nel campo di applicazione della dichiarazione attestante il contenuto riciclato, in particolare per quanto riguarda il materiale proveniente dal riciclo di prodotti invenduti e/o da materiali.

In caso di auto-dichiarazione di contenuto riciclato, dovrà essere specificata la percentuale di materiale riciclato.



L'uso del simbolo del ciclo di Mobius è opzionale e, se utilizzato, dovrà includere il valore percentuale di contenuto riciclato indicato come "X%". Qualora la percentuale di contenuto riciclato fosse variabile, può essere espressa con frasi quali "almeno X%" o "superiore al X%".

### Contenuto da upcycling

I prodotti realizzati con contenuto da upcycling sono spesso detti "prodotti upcycled" o "ottenuti da materiali di upcycling". Tuttavia, questa denominazione non è standardizzata, poiché al momento non esiste una definizione appropriata per i materiali ricavati da processi di upcycling, quali decostruzione, ricolorazione e ristampa. Sulla base della definizione di contenuto riciclato riportata nella norma ISO 14021, Kering richiede il rispetto dei seguenti principi:

1. Per le dichiarazioni del contenuto da upcycling può essere preso in considerazione soltanto il contenuto da upcycling proveniente dal riciclo di rifiuti post-consumo o dal riciclo di pre-consumo esterni del brand. Ciò significa che:
  - a. Gli pre-consumo interni del brand non rientrano nel campo di applicazione della dichiarazione di contenuto da upcycling, in particolare il materiale ottenuto dallo smontaggio di prodotti invenduti.
  - b. Kering non considera come upcycling o "contenuto da upcycling" l'uso dei materiali inutilizzati (di collezioni precedenti) di un brand. Prima di ricorrere all'approvvigionamento di nuovi materiali, è bene optare per l'ottimizzazione delle giacenze, considerata una buona pratica aziendale.

2. Occorre specificare l'origine del materiale: sfridi, prodotti semilavorati, divise usate; ad esempio: "Realizzato con capi in pelle usati".

3. Occorre specificare la percentuale di materiale da upcycling.

L'uso del simbolo del ciclo di Mobius è opzionale e, se utilizzato, dovrà includere il valore percentuale di contenuto riciclato indicato come "X%". Qualora la percentuale di contenuto riciclato fosse variabile, può essere espressa con frasi quali "almeno X%" o "superiore al X%".

Per distinguere il contenuto da upcycling da quello riciclato, l'upcycling è spesso rappresentato con un ciclo di Mobius aperto. Si tenga presente che questo logo per l'upcycling o il contenuto upcycled non è ufficiale o standardizzato, e Kering non se sostiene l'uso.

Per una panoramica completa di quanto sopra citato, consultare la tabella riportata nel [RIQUADRO 3](#), tenendo conto che se i brand utilizzano il loro materiale interno pre-consumo come materia prima secondaria, non è possibile usare l'auto-dichiarazione di contenuto riciclato/upcycled; in questo caso si raccomandano diciture alternative quali, ad esempio, "realizzato con materiali inutilizzati del brand" o "realizzato con materiali di recupero del brand".

### Prestare attenzione alle dichiarazioni di fine vita

Sulla base della definizione della Ellen MacArthur Foundation, è necessario garantire che il fine vita di un prodotto sia stato dimostrato nella pratica e su vasta scala. Ciò è particolarmente importante in quanto la gestione dei rifiuti a livello locale varia da regione a regione e le dichiarazioni relative al fine vita sono sempre complesse.

Inoltre, i marchi Kering si impegnano ad aumentare la longevità dei loro prodotti, progettandoli in un'ottica di durata in termini di longevità fisica, riparabilità e possibilità di una seconda vita. Pertanto, può essere complesso combinare le dichiarazioni relative al fine vita con questa ambizione.

### In caso di affermazioni o dichiarazioni relative al fine vita, Kering chiede il rispetto dei seguenti principi:

**Biodegradabile:** un materiale biodegradabile è in grado di essere decomposto naturalmente da batteri o altri organismi viventi in un determinato tempo e a una determinata velocità. La dichiarazione "biodegradabile" è vietata dalla normativa in vari paesi, tra cui la Francia e il Belgio per gli imballaggi o la California. Il rispetto di queste norme è obbligatorio. In altri paesi, Kering sconsiglia le dichiarazioni relative alla biodegradabilità poiché possono essere fuorvianti.

**Compostabile:** un materiale compostabile è un materiale che può degradarsi in uno stabilimento industriale o a



casa. Tutti i materiali compostabili sono biodegradabili, ma non tutti i materiali biodegradabili sono compostabili. La dichiarazione “compostabile” è vietata dalla normativa in alcuni paesi (ad es. in Francia) a meno che il materiale non sia certificato come “home compost”. In ogni caso, Kering sconsiglia di utilizzare questa dichiarazione poiché non è in linea con l'ambizione di Kering di garantire la durata dei prodotti.

**Riciclabile:** un prodotto o un componente riciclabile può essere sottratto al flusso dei rifiuti tramite i processi e i programmi disponibili e può essere raccolto, lavorato e riutilizzato come materia prima o come prodotto. La dichiarazione generale “riciclabile” non è raccomandata, poiché non rispetterebbe la normativa locale. Infatti, la riciclabilità varia da paese a paese e inoltre, attualmente, non c'è una metodologia armonizzata in grado di garantire che un prodotto sia riciclabile. Si noti che questo aspetto non copre le informazioni obbligatorie che saranno richieste in Francia dall'articolo 13 della legge AGECL. Consultare le [Linee guida relative alla Circolarità](#) per ulteriori dettagli.

[Per quanto riguarda le azioni sul clima, citare separatamente gli sforzi per ridurre le emissioni e il contributo a programmi di compensazione, invece di dichiarare la “neutralità in termini di emissioni di carbonio” per i prodotti](#)

Kering ha scelto un approccio scientifico per sviluppare una strategia di impatto sul clima e perseguire un autentico cambiamento di paradigma. Per questo motivo, il Gruppo ha deciso di allineare la propria politica in materia di cambiamenti climatici e di strutturare i propri obiettivi in base a standard basati su obiettivi scientifici. È quindi necessaria una particolare attenzione alle dichiarazioni sui prodotti relative all'azione per il clima, in modo da non compromettere l'approccio globale di Kering.

La Science Based Targets initiative (SBTi) è una partnership tra CDP, Global Compact delle Nazioni Unite, World Resources Institute (WRI) e World Wide Fund for Nature (WWF). Il gruppo scoraggia fermamente l'uso di qualsiasi dichiarazione di “neutralità in termini di emissioni di carbonio”, in quanto può essere controproducente e comportare rischi legali e danneggiare la reputazione. Le aziende dovrebbero infatti concentrare i propri sforzi in primo luogo su una drastica decarbonizzazione, prima di qualsiasi azione volta a compensare le emissioni al di fuori delle loro catene di valore. È essenziale evitare che tali azioni ritardino o sostituiscano gli sforzi per la riduzione.

Le dichiarazioni di “neutralità carbonica” di prodotti o servizi sono severamente regolamentate in Europa (vedere RIQUADRO 4).

In Europa e in tutti gli altri paesi, Kering raccomanda di evitare l'uso delle dichiarazioni di neutralità di carbonio “globalizzanti” e di rispettare la “gerarchia della mitigazione”.

- È essenziale superare l'approccio puramente aritmetico alla “neutralità” ed evitare di comunicare la presunta “neutralità in termini di emissioni di carbonio” di qualsiasi prodotto o servizio.
- Kering raccomanda di comunicare, in modo chiaro e trasparente, le leve complementari che contribuiscono alla neutralità complessiva del carbonio e in particolare: la riduzione delle emissioni di carbonio del prodotto e il contributo a programmi di compensazione del carbonio certificati e di alta qualità con risultati positivi.

Consultare le Linee guida Kering per le compensazioni di carbonio di alta qualità e per le raccomandazioni su programmi di compensazione del carbonio e consultare l'Appendice [del conto economico ambientale \[EP&L\]](#) per le raccomandazioni sul calcolo delle emissioni di gas a effetto serra.



## RIQUADRO 1: Strumenti normativi vincolanti - Regolamenti

### Francia

- **Legge sul contrasto ai rifiuti (2020)**

- Divieto del termine “biodegradabile”, “ecocompatibile” o di qualsiasi termine equivalente su prodotti o imballaggi
- Quando viene citata la natura riciclata di un prodotto, occorre specificare la percentuale di materiale riciclato effettivamente presente nel prodotto

- **Legge Clima e resilienza (2021)**

- Il greenwashing è riconosciuto come pratica commerciale ingannevole
- L'uso della dichiarazione “neutro in termini di emissioni di carbonio” per un prodotto o servizio è soggetto a regolamentazioni molto più rigorose

### Unione Europea

Direttiva “Empowering Consumers” (2024 – gli Stati membri hanno 18 mesi per implementarla). Misure chiave

- Divieto di dichiarazioni ambientali generiche ogniqualvolta non sia possibile dimostrare una performance ambientale eccellente riconosciuta
  - Divieto di dichiarazioni ambientali, in particolare di quelle relative al clima, quando non sono supportate da impegni e obiettivi chiari, oggettivi, pubblicamente disponibili e verificabili e non sono stabilite in un piano di attuazione dettagliato e realistico.
  - Divieto di esporre etichette di sostenibilità che non siano basate su uno schema di certificazione o che non siano state stabilite dalle autorità pubbliche.
  - Divieto di dichiarare, sulla base della compensazione delle emissioni di gas serra, che un prodotto ha un impatto neutro, ridotto o positivo sull'ambiente in termini di emissioni di gas serra.
- **Direttiva sulle dichiarazioni ambientali (progetto)**
    - Nel giugno 2024, il Consiglio dell'Unione Europea ha adottato la sua posizione sulla direttiva sulle dichiarazioni ambientali, che mira a contrastare il greenwashing e ad aiutare i consumatori a prendere decisioni veramente più ecologiche quando acquistano un prodotto o utilizzano un servizio. La direttiva stabilisce requisiti minimi per la fondatezza, la comunicazione e la verifica delle dichiarazioni ambientali esplicite. La proposta prevede
      - criteri chiari sul modo in cui le aziende devono dimostrare l'attendibilità delle loro asserzioni ed etichette ambientali
      - i requisiti che regolamentano la verifica di dette asserzioni ed etichette da parte di organismi indipendenti accreditati
      - e nuove regole sulla governance dei sistemi di etichettatura ambientale per garantirne la fondatezza, la trasparenza e l'affidabilità.



## RIQUADRO 2: Strumenti normativi non vincolanti – Codici relativi alle dichiarazioni ambientali - Standard ISO

### Codici per la tutela dei consumatori

#### Regno Unito

- Autorità garante della concorrenza e del mercato
- Green Claims Code (Codice relativo alle dichiarazioni ambientali) (Data revisione: 2021)
- Stabilisce 6 punti chiave per verificare che le dichiarazioni ambientali siano effettivamente “green”.

#### USA

- Federal Trade Commission
- Green Guides (Guide “green”) (pubblicate nel 2012 – Revisione prevista per la fine del 2024 o 2025)
- Il loro obiettivo è aiutare i professionisti del marketing ad evitare dichiarazioni ambientali che traggano in inganno i consumatori.

#### Canada

- Competition Bureau
- Environmental claims and greenwashing webpage (Pagina web sulle dichiarazioni ambientali e il greenwashing) (Data revisione: 2022)  
Questa pagina web delinea le buone prassi e la struttura normativa per le dichiarazioni ambientali.

#### Australia

- Australian Securities and Investments Commission
- How to avoid greenwashing guide (Guida: come evitare il greenwashing) (data pubblicazione: 2022)  
Delinea l'attuale quadro normativo per le comunicazioni sui prodotti legati alla sostenibilità emessi da fondi (“Obbligazioni verdi”).

#### Nuova Zelanda

- Commerce Commission (Commissione per il Commercio)
- Environmental Claims Guidelines (Linee guida sulle dichiarazioni ambientali) (Data revisione: 2020)  
Queste linee guida puntano ad aiutare i commercianti a comprendere i loro obblighi in materia di dichiarazioni ambientali, anche note come “marketing ambientale”.

#### Francia

- General Directorate for Competition Policy, Consumer Affairs and Fraud Control (Direzione generale per la concorrenza, la tutela dei consumatori e il controllo delle frodi)
- A Practical Guide to Environmental Claims (Guida pratica alle dichiarazioni ambientali) (Data revisione: 2023 – francese)  
Definisce le condizioni d'uso di diciassette asserzioni ambientali e mette in evidenza la legislazione francese per la lotta al greenwashing.

### Self-regulation rules (Regole in materia di autoregolamentazione)

#### Camera di Commercio Internazionale

- Advertising and Marketing Communications Code (Codice delle comunicazioni pubblicitarie e di marketing) (Data revisione: 2018)
- Si tratta di un quadro di autoregolamentazione applicabile a livello globale, sviluppato da esperti di tutti i settori industriali a livello internazionale.

#### Francia

- Organizzazione di autoregolamentazione pubblicitaria
- Codice di sviluppo sostenibile (Data revisione: 2020)  
Si applica a tutte le pubblicità che menzionano direttamente la sostenibilità o comprendono elementi non in linea con gli obiettivi di sviluppo sostenibile, anche se non vi fanno esplicito riferimento, ecc.



#### Standard ISO

Uno standard ISO è un documento ufficiale che unifica procedure e criteri di qualità su scala internazionale. La certificazione è un processo volontario. Tali standard sono considerati anche dei buoni parametri di riferimento per lo sviluppo di pratiche interne.

- ISO 14021:2016. Etichette e dichiarazioni ambientali. Dichiarazioni ambientali autocertificate (etichettatura ambientale di tipo II) (2016). Questa norma specifica i requisiti per le dichiarazioni ambientali autocertificate, comprese dichiarazioni, simboli e grafici, riguardanti i prodotti



**RIQUADRO 3: Dichiarazioni ambientali**

FONTE	TIPO		DICHIARAZIONI AMBIENTALI	
			Contenuto da upcycling	Contenuto riciclato
<b>POST-CONSUMATORE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Indumenti</li> <li>• Uniformi usate, non di merchandising</li> </ul>		Sì	Sì
<b>PRE-CONSUMATORE</b>	Esterno	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Scarti</li> <li>• Prodotti semilavorati</li> <li>• Prodotti danneggiati</li> </ul> <p>Considerati esterni, in quanto gestiti da fornitori (Tier 1)</p>	Sì	Sì
	Interno	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Prodotti invenduti</li> <li>• Non merce, uniformi non utilizzate, materiali non utilizzati</li> </ul>	No	No



## RIQUADRO 4: Linee guida per la comunicazione sul carbonio

**Internazionale****Voluntary Carbon Markets Integrity Initiative - VCMI (Iniziativa volontaria per l'integrità nei mercati del carbonio - VCMI)**

- Claims Code of Practice (Codice di condotta sulle dichiarazioni) (2022)
- Il Claims Code of Practice (CoP) guiderà le aziende per rendere trasparenti e credibili le dichiarazioni sui loro progressi verso un impegno di neutralità carbonica più a lungo termine.

**Francia****Legge su clima e resilienza (2021)**

Da gennaio 2023, un inserzionista che affermi che un prodotto o servizio è "carbon neutral", "a zero emissioni di carbonio", "con impronta di carbonio pari a zero", "climaticamente neutro", "completamente compensato", "compensato al 100%" o che faccia qualsiasi altra affermazione di significato o importanza equivalente, deve rispettare le seguenti raccomandazioni:

- generare un'impronta di carbonio per il prodotto o servizio in questione che copra il suo intero ciclo di vita;
- pubblicare un rapporto di sintesi che descriva l'impronta di carbonio del prodotto o del servizio e il processo mediante il quale le emissioni di gas serra vengono prima evitate, poi ridotte e infine compensate. Tale rapporto include tre appendici:
  1. Un'appendice che presenta il risultato dell'impronta di carbonio, insieme a un riepilogo della metodologia utilizzata per condurre l'analisi
  2. Un'appendice che definisce il percorso di riduzione delle emissioni di gas serra associato al prodotto o servizio pubblicizzato, con obiettivi di progresso annuale quantificati, che coprono almeno i dieci anni successivi alla pubblicazione del rapporto ai sensi della presente sezione
  3. Un'appendice che descrive nel dettaglio le misure adottate per compensare le emissioni residue, compresa la natura e la descrizione dei progetti di compensazione. In questa appendice vengono fornite anche informazioni sui relativi costi. La presente pubblicazione deve essere aggiornata annualmente. L'azienda deve ritirare la richiesta se risulta che le emissioni unitarie associate al prodotto o al servizio prima della compensazione sono aumentate tra due anni consecutivi.

**Agenzia francese per l'ambiente (ADEME)**Uso dell'argomentazione "neutralità in termini di emissioni di carbonio" nelle comunicazioni (2022)

Questa nota è destinata a tutti i professionisti della comunicazione e del marketing che desiderano promuovere gli impegni della loro struttura a favore della lotta ai cambiamenti climatici. Comprende esempi di formulazioni da evitare e formulazioni consigliate dall'ADEME, insieme alle buone prassi.

L'ADEME raccomanda a tutte le parti interessate di:

- sbarazzarsi dell'approccio puramente aritmetico alla neutralità carbonica e non focalizzare la propria comunicazione sulla presunta neutralità carbonica della propria attività o prodotto,
- comunicare in modo trasparente, proporzionato e distinto le diverse leve che contribuiscono alla neutralità carbonica collettiva, in particolare la riduzione massiccia dell'impronta di carbonio e il finanziamento di progetti di compensazione.

**Unione Europea**

Misure relative alle dichiarazioni sulle comunicazioni in merito al clima nella Direttiva "Empowering Consumers" (2024):

- Divieto di dichiarazioni relative al clima, quando non sono supportate da impegni e obiettivi chiari, oggettivi, pubblicamente disponibili e verificabili e non sono stabilite in un piano di attuazione dettagliato e realistico.
- Divieto di dichiarare, sulla base della compensazione delle emissioni di gas serra, che un prodotto ha un impatto neutro, ridotto o positivo sull'ambiente in termini di emissioni di gas serra. Esempi di tali affermazioni sono "neutro per il clima", "certificato CO2 neutro", "carbon

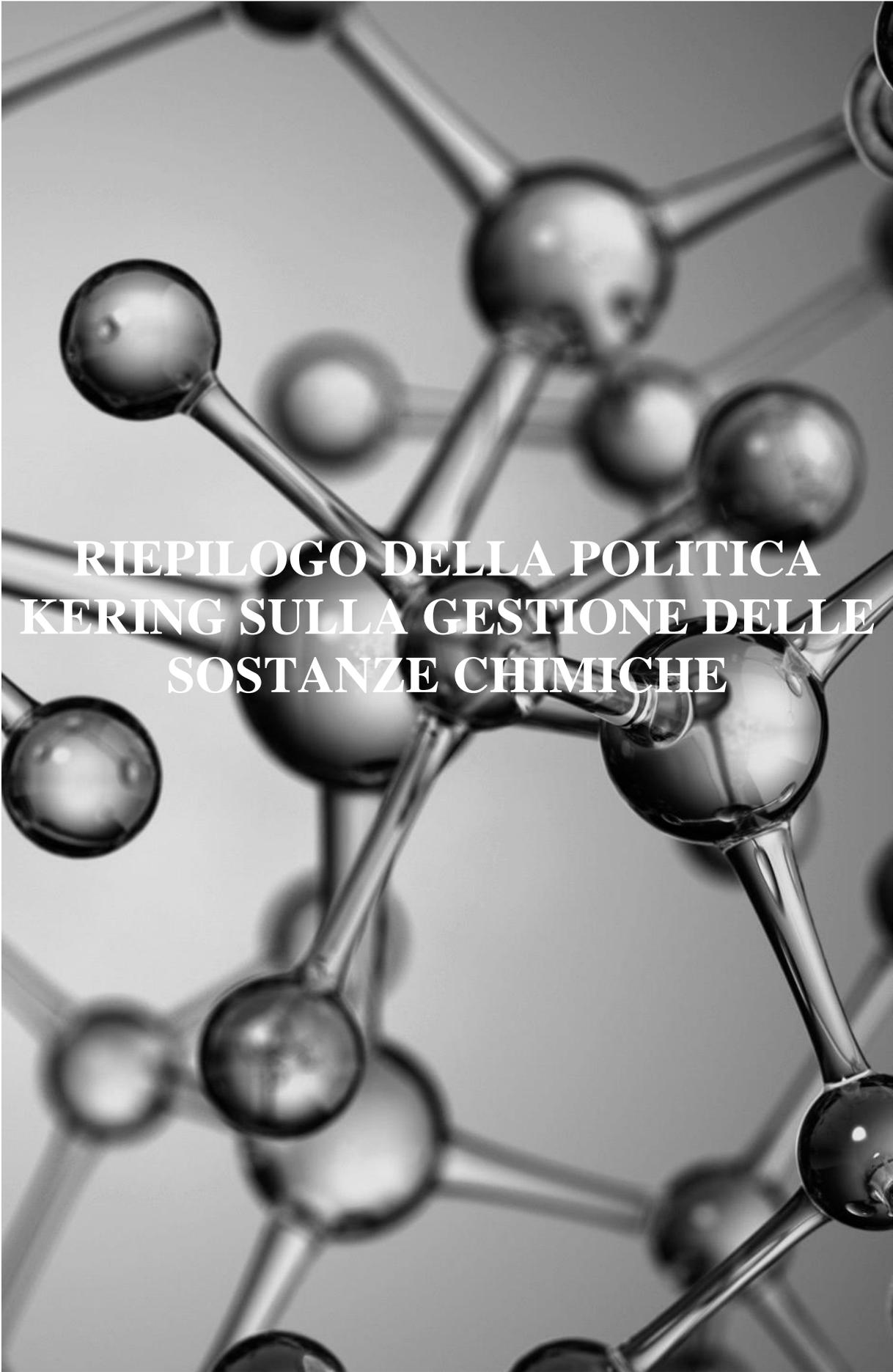


positive”, “zero netto climatico”, “compensato per il clima”, “impatto climatico ridotto”, “impronta di CO2 limitata”, tra gli altri. Tali affermazioni possono essere ammesse solo se basate sugli impatti effettivi del ciclo di vita del prodotto in questione e non sulla compensazione delle emissioni di gas serra al di fuori della catena del valore del prodotto. Ciò non dovrebbe impedire alle aziende di pubblicizzare i propri investimenti in iniziative ambientali, come i progetti di crediti di carbonio, purché forniscano tali informazioni in modo non fuorviante.



# APPENDICI





**RIEPILOGO DELLA POLITICA  
KERING SULLA GESTIONE DELLE  
SOSTANZE CHIMICHE**



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. Gli obiettivi chiave che sostengono la Politica di gestione delle sostanze chimiche sono :

- 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

Per quanto riguarda l'eliminazione delle sostanze chimiche pericolose nella catena di fornitura, Kering si prefigge il seguente obiettivo entro il 2025:

- 100% dei fornitori "eligible" valutati nel Portale fornitori in merito alla gestione delle sostanze chimiche e alla conformità all'elenco MRSL
- 100% dei fornitori strategici coperti dal processo di controllo della conformità all'elenco MRSL, comprensivo di audit o certificazione e del programma ZDHC Supplier to Zero
- Attività di test delle acque reflue in linea con le Linee guida per le acque reflue ZDHC, per tutti i fornitori strategici



### © Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i prodotti Kering

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 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 delle 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 in inglese, italiano e cinese 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 (compresa 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 buone pratiche 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 buone pratiche siano integralmente applicate a tutte le fasi della concia per ridurre al minimo o evitare la formazione di cromo esavalente.

### © Non usare PVC (cloruro di polivinile) nei prodotti e negli imballaggi dei marchi Kering

Il PVC presenta numerose minacce per l'ambiente e per la salute. Da un lato, il cloro contenuto nel polimero stesso può causare la formazione di pericolosi sottoprodotti contenenti cloro (ad es. diossine) 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 come obiettivo pubblico l'eliminazione del PVC dalle sue collezioni e dai suoi prodotti.

Inoltre, per ottenere le proprietà di morbidezza e flessibilità necessarie nei prodotti tessili, devono essere aggiunti plastificanti al polimero del PVC e i plastificanti normalmente appartengono alla categoria degli ftalati. Generalmente, la quantità di ftalati è compresa tra il 30 e il 50% in peso del polimero. Gli ftalati sono sostanze chimiche che alterano le caratteristiche ormonali. La tossicità degli ftalati per sistemi riproduttivi, così come altri pericolosi effetti endocrini, è nota da molti anni. È anche noto che gli ftalati sono sostanze che tendono a migrare dai materiali del PVC e a venire in contatto con l'utilizzatore del prodotto in PVC. Per questi motivi, gli ftalati sono inclusi nella MRSL di Kering fin dalla prima versione e non devono essere usati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti dei Marchi Kering e in qualsiasi attività connessa relativa alle produzioni per 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.



### © Vietare i PFC nell'intera filiera Kering

I perfluorocarburi (PFC) sono composti chimici con un'elevata persistenza, e molti di essi hanno un elevato potenziale di bioaccumulo e tossicità. Si è spesso osservato che i PFC contaminano le acque sotterranee, le acque superficiali e il terreno. Grazie alla forza del legame carbonio/fluoro, le molecole sono chimicamente molto stabili e altamente resistenti alla degradazione biologica; una volta rilasciate nell'ambiente, vi rimangono a lungo. Questi composti hanno trovato impiego in molte applicazioni industriali, anche in virtù delle loro proprietà di idrorepellenza e resistenza alle macchie. Kering chiede a tutti i fornitori di eliminare le formulazioni contenenti PFC da tutte le fasi dei processi di produzione, a prescindere dal fatto che queste avvengano presso lo stabilimento del fornitore o a monte della supply chain. I PFC sono inclusi nell'elenco MRSL V.3.0 di Kering.

### © Rispettare l'Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni per i processi produttivi Kering

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.

Dal 1° gennaio 2020, nessuna sostanza chimica tra quelle riportate nell'elenco MRSL di Kering potrà essere utilizzata 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.

L'elenco MRSL sarà aggiornato regolarmente. Kering prevede un "periodo di transizione" a seguito delle nuove pubblicazioni dell'elenco MRSL, durante il quale i fornitori possono lavorare per aderire alla conformità all'ultima versione dell'elenco MRSL, pur essendo conformi solo alla sua versione precedente. Ciò al fine di consentire ai fornitori di soddisfare i nuovi requisiti dell'elenco MRSL entro la fine del periodo di transizione. L'ultima versione è MRSL V.3.0.

L'MRSL V.3.0 di Kering corrisponde all'MRSL V.3.0 del programma ZDHC (Zero Discharge of Hazardous Chemicals) più un ulteriore divieto dell'uso di PFC.

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 interrompa 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 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 fornisce assistenza per l'implementazione di un sistema di gestione delle sostanze chimiche.

Inoltre, i fornitori dovranno registrarsi sulla piattaforma ZDHC Gateway sotto la voce fornitore. Si raccomanda altresì ai fornitori di iscriversi a programmi e corsi di formazione a sostegno dell'attuazione 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 essere fatto attraverso gli strumenti ZDHC, come ZDHC Gateway e ZDHC InCheck report.

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.3.0). 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 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.

### © 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 all'elenco 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)
- implementare un piano di monitoraggio e test delle acque reflue conforme alle Linee guida ZDHC sulle acque reflue, effettuando un test di queste ultime almeno una volta all'anno
- 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.

### Partecipare al programma ZDHC Supplier to Zero e raggiungere il livello Progressive

I fornitori devono 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.

I fornitori strategici di Kering dovranno raggiungere il livello Progressive del programma ZDHC Supplier To Zero entro il 2025. Ciò significa verificare regolarmente la conformità dei prodotti chimici mediante ZDHC InCheck report ed eseguire il test delle acque reflue conformemente alle linee guida ZDHC Wastewater (Clearstream Report) almeno una volta all'anno.





**RIEPILOGO DELLA POLITICA  
KERING SUL BENESSERE DEGLI  
ANIMALI**



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 sul Benessere Animale del Gruppo Kering sono consultabili sul sito [kering.com](http://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 sul 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 sul 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 buone pratiche migliori pratiche del settore per il benessere animale. Sono inoltre presenti requisiti per la gestione della biodiversità negli allevamenti.

Sebbene l’ambito di applicazione degli Standard sul 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 sul 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 sul 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, uno dei requisiti per il 2025 è fornire il paese di origine delle attività di allevamento, raccolta, caccia, allevamento nonché le informazioni dei produttori.

A seconda del tipo di materiale verrà richiesto un ulteriore livello di informazioni:

- **Pelli e pellami da cuoio (ovini, bovini e caprini):** Elenco dei mattatoi nella catena di fornitura delle concerie fornitrici (comprensivo di nome e ubicazione)
- **Pelli pregiate:** elenco degli impianti di lavorazione o abbattimento appartenenti alla catena di fornitura delle concerie fornitrici (comprensivo di nome e luogo)
- **Cashmere:** elenco dei siti di pulizia ed egiarratura, nonché, se possibile, delle cooperative di allevatori
- **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 il 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 sul 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 sul Benessere Animale del Gruppo Kering. Pertanto, l'operato di un fornitore non deve essere verificato rispetto agli Standard sul 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 sul 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.



**CONFORMITÀ ALLE NORME DI  
RESPONSABILITÀ SOCIALE E  
APPLICAZIONE DEL CODICE  
ETICO DI KERING NELLA CATENA  
DI FORNITURA**

246



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. Per mantenere gli elevati standard sociali che lo contraddistinguono, Kering ha aggiornato il proprio sistema di auditing sociale per allinearli alle migliori pratiche di metodologia di audit sociale SMETA.

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 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 inoltre 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
- I siti dei fornitori sono adeguatamente protetti da sistemi di sicurezza
- Rispetto dei più importanti principi ambientali (emissioni, rifiuti, ecc.)
- Lotta alla contraffazione e alle attività fraudolente
- Copertura assicurativa degli stabilimenti dei fornitori

### 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 primo livello e i suoi subfornitori
- 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 e collaboratori familiari
- Numero di lavoratori a tempo pieno/part-time 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
- Indirizzo completo

### Tipi di audit e frequenza

Il Gruppo Kering esegue due tipi di audit sui fornitori: l'audit globale e l'audit di follow-up. Gli audit vengono effettuati dai revisori di Kering o da rappresentanti terzi. Entrambi i tipi di audit si basano sulla 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
<b>AUDIT GLOBALE DI ATTIVAZIONE DEL FORNITORE</b>	Fornitore diretto e subfornitore	Audit generale annunciato	Avviso normalmente con una settimana di anticipo	Solo per l'attivazione di nuovi fornitori
<b>AUDIT GLOBALE DI MONITORAGGIO DEL FORNITORE</b>		Audit generale annunciato	Avviso normalmente con una settimana di anticipo	Almeno ogni 2 anni
<b>FOLLOW-UP DI MONITORAGGIO FORNITORE</b>		Follow-up non annunciato	Scadenza anomalie o in base a necessità	In base alla scadenza per la correzione delle anomalie
<b>SOSPETTO DI VIOLAZIONE SOCIALE O DI ALTRE SPECIFICHE VIOLAZIONI</b>		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
- 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 relativi 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 (regolare e straordinario)
- Retribuzione e regolare impiego
- Sistemi di gestione e subappalto
- Gestione di aspetti ambientali
- Sicurezza fisica
- Organizzazione e condizioni del lavoro
- Subappaltatori non dichiarati

### Risultati degli audit, sistema di valutazione e frequenza dei nuovi audit

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**

		<b>Tolleranza zero</b>	<b>Grave non conformità</b>	<b>Non conformità</b>	<b>Osservazioni</b>
<b>Categorie</b>	<b>TOLLERANZA ZERO</b>	Qualsiasi	Qualsiasi	Qualsiasi	Qualsiasi
	<b>NON CONFORME</b>	Nessuna	Qualsiasi	Più di 5	Qualsiasi
	<b>PARZIALMENTE CONFORME</b>	Nessuna	Nessuna	Meno di 5	Qualsiasi
		Nessuna	Nessuna	Nessuna	Più di 5
<b>CONFORME</b>	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:

<b>Risultati più importanti durante l'audit</b>	<b>Tempistiche dell'audit di follow-up</b>	<b>Tipo di audit</b>
<b>TOLLERANZA ZERO</b>	Risoluzione, nessuna tempistica	Risoluzione, nessuna tempistica
<b>GRAVENON-CONFORMITÀ</b>	Entro 1 mese	Follow-up annunciato o indagine senza preavviso
<b>NONCONFORMITY</b>	Entro 3 mesi massimo	Follow-up annunciato
<b>OSSERVAZIONI</b>	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 dipendono dal numero di anomalie che risultano ancora irrisolte.

### Oltre la compliance: impatto sociale

Gli audit sociali rappresentano un caposaldo per la gestione dei rischi nelle filiere e per garantire il rispetto delle normative locali. Questo sistema viene regolarmente aggiornato per far sì che possa rispecchiare le migliori pratiche e allinearsi al numero crescente di normative.

Al di là del proprio sistema di auditing sociale, Kering prende in considerazione anche questioni di più ampio respiro che potrebbero essere viste come un qualcosa che va oltre il rispetto di leggi e normative. Questa aspirazione riguarda un ampio ventaglio di tematiche di impatto sociale, quali:

- Salario minimo
- Parità di genere
- Formazione e sviluppo delle competenze
- Diversità e inclusione
- Qualità del lavoro

Senza dubbio le aree prioritarie sono il salario minimo e la parità di genere, e Kering sta lavorando attivamente per sviluppare e attuare la sua strategia volta a fissare gli standard per queste categorie di impatti.





# **SISTEMA DI SEGNALAZIONE KERING**



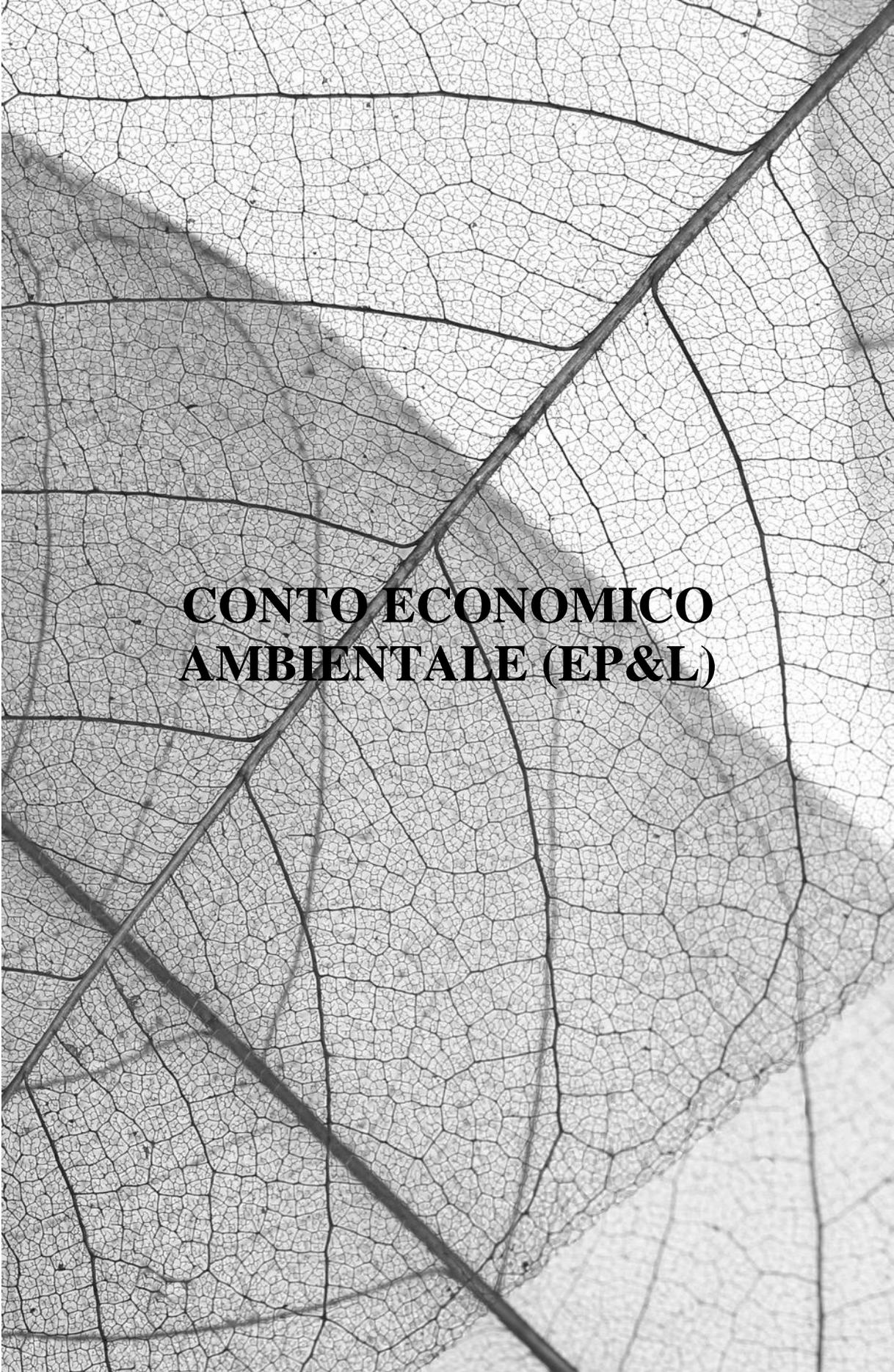
Al fine di garantire l'applicazione del Codice etico di Kering e dei principi da esso difesi, il Comitato per l'etica e la conformità del gruppo Kering è assistito da due Comitati regionali: il Comitato etico e la conformità Asia-Pacifico (APAC) e il Comitato etico e la conformità Americhe.

Parallelamente a questa organizzazione, è disponibile anche un numero telefonico internazionale nelle lingue più parlate del Gruppo.

Questo sistema di segnalazione è a disposizione, tra gli altri, 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.

Le segnalazioni anonime possono essere inoltrate alle Commissioni che ne valuteranno l'ammissibilità secondo le procedure interne. Poiché gli avvisi anonimi possono risultare difficili da analizzare, si consiglia di inviare avvisi non anonimi. Le segnalazioni al Comitato etico e la conformità 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. Entro un periodo di tre mesi verrà fornito un aggiornamento dello stato di avanzamento al segnalante. I dettagli per contattare l'Organizzazione Etica e Compliance di Kering sono reperibili nel Codice etico di Kering sul sito [kering.com](http://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

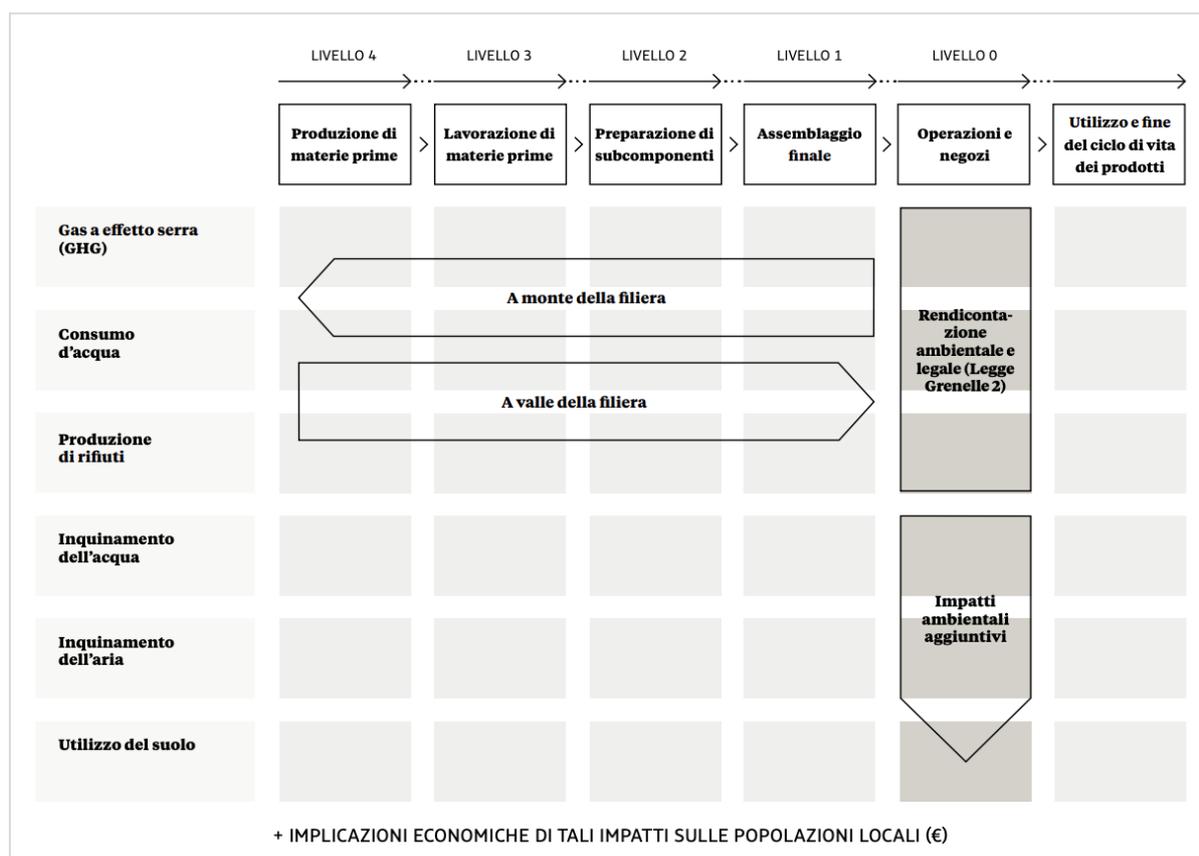
In breve, l'EP&L può essere utilizzato come strumento decisionale da parte dei marchi del Gruppo Kering per influenzare le scelte quotidiane ed effettuare decisioni di approvvigionamento responsabili, cercando di analizzare l'impatto ambientale correlato.

### Riassunto della metodologia

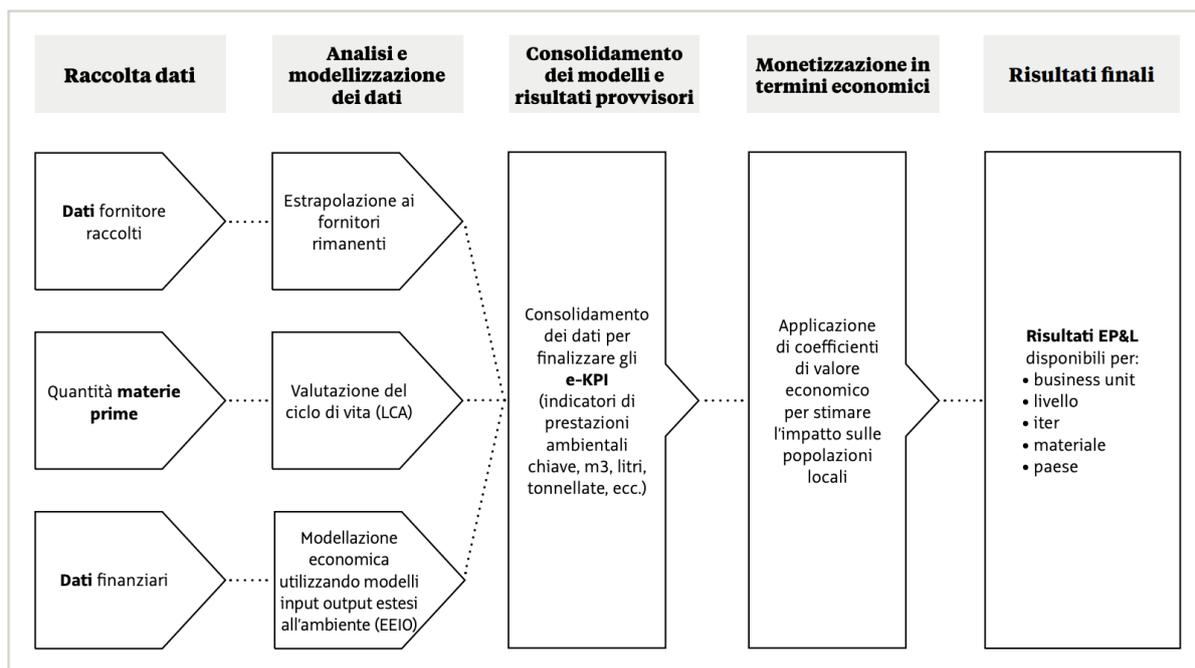
L'approccio EP&L va ben oltre la rendicontazione ambientale standard e fornisce un'immagine più completa degli impatti delle attività del Gruppo Kering.

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. Nel 2020, Kering ha aggiunto la fase di utilizzo e il fine vita nell'ambito del conto economico ambientale (EP&L).

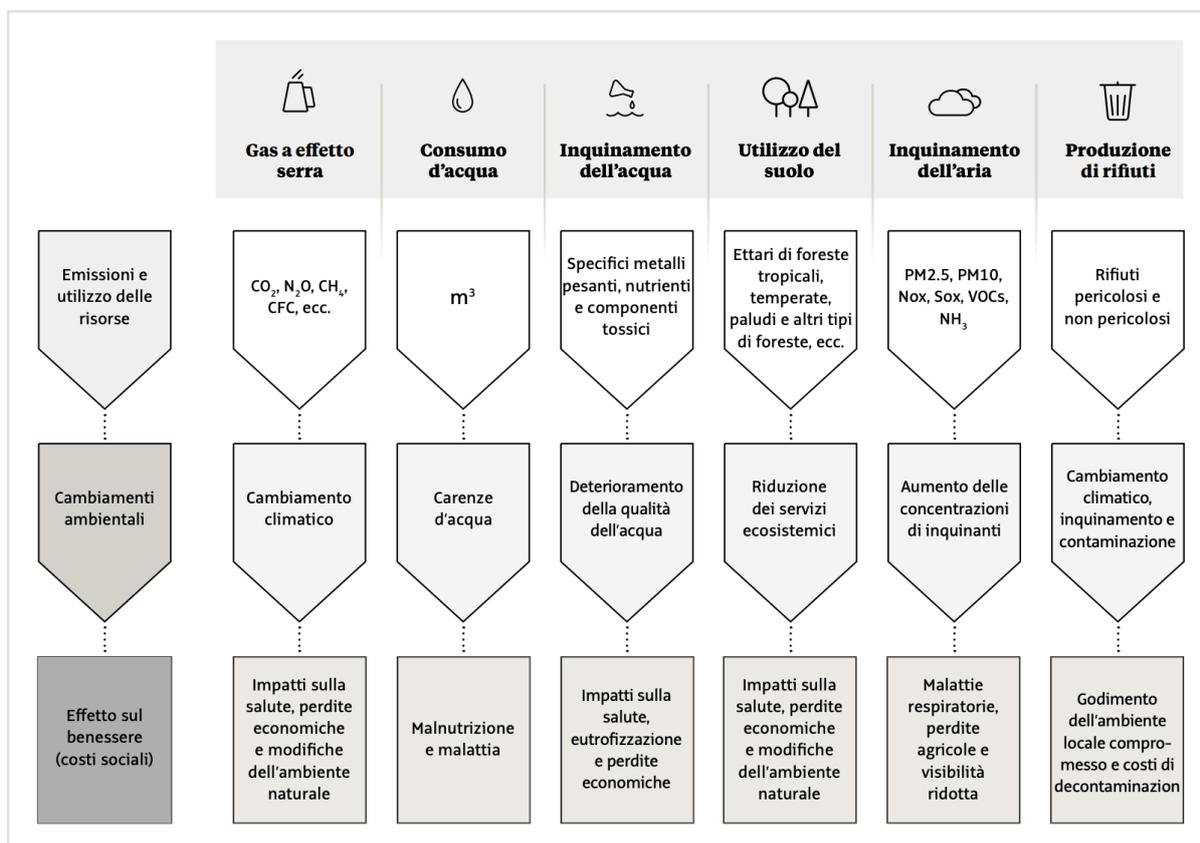
### Ambito coperto dall'approccio EP&L:



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 sono quindi stati 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 coinvolgere 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](http://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 nella Carta dei Fornitori e/o se sospettate una violazione dei loro principi, potete contattare il Comitato Etico. Vedere l'[Appendice Sistema di segnalazione 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.

### 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 mitigare i suoi impatti ambientali e sociali, nonché per ridefinire il valore commerciale e favorire la crescita futura. Il Gruppo Kering ritiene che il suo impegno 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.

### Quali sono i requisiti previsti dagli Standard Kering per quanto riguarda le nanotecnologie?

Il Sommario [della Politica di Kering sulla gestione delle sostanze chimiche](#) spiega la posizione di Kering 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.



# 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.

**AGRICOLTURA RIGENERATIVA**

L'agricoltura rigenerativa è una modalità di coltivazione e allevamento che, lavorando con gli ecosistemi naturali, garantisce vitalità e resilienza a lungo termine del territorio, affinché possa continuare a produrre per le generazioni future. I principi e risultati chiave usati per definire l'agricoltura rigenerativa comprendono: (1) aumento del carbonio nel suolo e miglioramenti nella salute del suolo; (2) protezione e ripristino dell'habitat naturale e della biodiversità; (3) eliminazione dell'uso di sostanze chimiche nocive sintetiche non necessarie; (4) miglioramento delle economie di agricoltori e allevatori (5) miglioramento del benessere degli animali. La natura specifica del contesto delle pratiche e dei risultati nell'agricoltura rigenerativa rende difficile certificare o verificare un sistema di produzione come "rigenerativo". Tuttavia, Kering ha sviluppato strumenti e metodologie per valutare se i progetti all'interno di specifici sistemi di produzione soddisfano le aspettative dei principali stakeholder in materia di "agricoltura rigenerativa".

**ALLEVAMENTO IN CATTIVITÀ**

Per le specie nate e cresciute interamente in cattività, senza alcuna interazione diretta o contributo genetico da parte delle popolazioni selvatiche. Questo metodo garantisce il controllo completo sul processo di riproduzione e viene spesso utilizzato per mantenere e aumentare il numero di popolazioni di determinate specie all'interno di un ambiente controllato

**ANIMALI SELVATICI**

Si riferisce alle specie catturate direttamente dai loro habitat naturali. La cattura di esemplari selvatici deve essere rigorosamente regolamentata per garantire che non abbia un impatto negativo sulle popolazioni selvatiche.

**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.

**APPROVVIGIONAMENTO CIRCOLARE**

L'approvvigionamento circolare è finalizzato a ridurre il ricorso a materie prime vergini tradizionali e a evitare la produzione di rifiuti. Da un lato, ovvero per quanto riguarda le materie prime vergini, si riferisce a materiali ottenuti da pratiche di agricoltura rigenerativa conformi agli Standard Kering (vedere le linee guida pertinenti nei capitoli corrispondenti). Dall'altro lato, con riguardo ai materiali di recupero, l'approvvigionamento comprende il recupero di indumenti post-consumo o risorse pre-consumo, quali scarti, prodotti semilavorati, prodotti danneggiati e residui di produzione che vengono reintegrati nella filiera attraverso vari processi di trasformazione, dando vita a contenuto riciclato o da upcycling.

**ATTIVITÀ 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 il cotone BCI consente l'impiego di semi OGM, si tratta di una certificazione non preferibile per i fornitori dei marchi Kering.

[www.bettercotton.org](http://www.bettercotton.org)

**BIODEGRADABILE**

Un materiale biodegradabile può essere decomposto da batteri o altri esseri viventi in un certo tempo, e secondo un determinato tasso di decomposizione. I materiali risultanti dalla decomposizione non devono essere 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.

**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](http://www.canopyplanet.org)

**CARTA PER I FORNITORI**

La Carta per i fornitori di Kering descrive nei dettagli le aspettative specifiche del Gruppo nei confronti dei propri partner su questioni etiche, sociali e ambientali.

**CATENA DI CUSTODIA (CoC)**

Per Catena di custodia (CoC) si intende un processo attraverso il quale tutti i flussi in entrata e in uscita e le informazioni associate vengono trasferiti, monitorati e controllati in ogni fase della relativa filiera.



Per sistema di catene di custodia si intende un insieme di misure atte a implementare una catena di custodia, compresa la documentazione a corredo di dette misure. Kering si avvale dei sistemi di CoC previsti dagli Standard e dalle Certificazioni presenti negli Standard Kering per le materie prime.

### CATTURA E UTILIZZO DEL CARBONIO

Il processo di cattura e utilizzo del carbonio consiste nella cattura dell'anidride carbonica (CO<sub>2</sub>) 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 cellulosiche artificiali sono create dalla cellulosa. Le fibre cellulosiche 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 e la produzione di rifiuti è eliminata. Il sistema è ricostituente e rigenerativo "da progetto", crea valore condiviso e aumenta l'eguaglianza ed il benessere nella società.

### CODICE ETICO DI KERING

Il Codice etico di Kering, che include la Carta per i fornitori, definisce i principi del Gruppo in materia di condotta etica aziendale e il comportamento che ci si aspetta dai suoi dipendenti e partner commerciali, con riguardo anche a diritti umani, libertà fondamentali, salute e sicurezza delle persone e ambiente.

### CONTENUTO RECUPERATO

Percentuale, in massa, di materiale recuperato in un prodotto (prodotto inteso come output di una produzione: un tessuto è un prodotto, così come un imballaggio). Saranno considerati contenuti recuperati solo i materiali di base pre-consumo interni del brand. Questa definizione è proposta da Kering per qualificare questo materiale. Si prega di notare che materiale recuperato e materiale riutilizzato sono considerati sinonimi.

### CONTENUTO RICICLATO

Proporzione, in termini di massa, di materiale riciclato in un prodotto o imballaggio. Solo i materiali di pre-consumo o post-consumo saranno considerati come contenuto riciclato, in linea con il seguente uso dei termini. (NF EN ISO 14021)

Un prodotto contenente materiali riciclati non è automaticamente riciclabile.

### 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/measuring-our-impact/our-ep-l/what-is-an-ep-l/](http://www.kering.com/en/sustainability/measuring-our-impact/our-ep-l/what-is-an-ep-l/)

### 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](http://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.org.uk](http://www.fairtrade.org.uk)

### 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 di 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.

### DISPERSIONE DELLE MICROPLASTICHE

Nota anche come "dispersione delle microfibre", si tratta di particelle di taglia inferiore ai 5 mm prodotte dalla degradazione di plastiche e fibre tessili sintetiche durante la loro fabbricazione, 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.

### DURABILITÀ

La durabilità è la capacità di un prodotto di resistere ai cambiamenti dovuti all'ambiente, sia nella dimensione intrinseca che in quella estrinseca. La dimensione intrinseca si riferisce all'usura, al deterioramento del materiale o ad altri aspetti fisici. La dimensione estrinseca



si riferisce al mutare delle preferenze del consumatore a seguito di cambiamenti delle esigenze personali, quali la vestibilità, o di influssi esterni, quali le tendenze della moda.

#### 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 (CO<sub>2</sub>)

Le emissioni di anidride carbonica (CO<sub>2</sub>) 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<sub>2</sub> 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 creati 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](http://www.fsc.org)

#### FORNITORE

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.

#### FORNITORI STRATEGICI

I fornitori strategici sono quelli necessari per garantire la continuità aziendale a causa del volume di produzione fornito e/o del loro know-how specifico.

#### 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.

#### 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.

#### 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](http://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](http://www.textileexchange.org/integrity)

#### 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](http://www.icec.it/en)

#### IMBALLAGGIO RICARICABILE

Per "imballaggio ricaricabile" si intende un contenitore appositamente pensato per essere riempito con lo stesso prodotto che conteneva in origine, prolungando così la durata utile del packaging e riducendo la produzione di rifiuti.

#### ISO 14001

ISO 14001 è uno standard che stabilisce criteri per i sistemi di gestione ambientale.

#### 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](http://www.leatherworkinggroup.com)

#### LISTA ROSSA IUCN

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. [www.iucn.org](http://www.iucn.org)

### LOGISTICA DI TERZE PARTI

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.

### MANUFACTURING RESTRICTED SUBSTANCES LIST (MRSL) - SOSTANZE SOGGETTE A RESTRIZIONI NEI PROCESSI PRODUTTIVI

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.

### MATERIA PRIMA - 1

Le materie prime sono un primo materiale non lavorato (ad esempio cotone, pelle, oro, ecc.) che verrà trasformato nel prodotto finito attraverso i vari stadi di lavorazione, produzione e assemblaggio.

### MATERIA PRIMA - 2

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 (ad es. 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 (ad es. mais, canna da zucchero, ecc.). I polimeri a base poliammidica usano lipidi o altri derivati degli oli come materie prime al posto del petrolio.

### MATERIALE POST-CONSUMO

Generato da nuclei familiari o infrastrutture commerciali, industriali e istituzionali nella loro veste di utenti finali del prodotto, che non può più essere impiegato per la finalità prevista.

### MATERIALE PRE-CONSUMO

Materiale sottratto al flusso dei rifiuti durante il processo di produzione. È escluso il riutilizzo, ad esempio, di materiali rilavorati, rimacinati o di scarto, generati in un processo e in grado di essere recuperati nello stesso processo che li ha generati (definizione come da glossario del Textile Exchange).

### MATERIALE VERGINE

Materiali che non sono ancora stati utilizzati nell'economia. Comprendono sia i materiali finiti (ad esempio, il minerale di ferro estratto dal suolo), sia le risorse rinnovabili (ad esempio, il cotone di nuova produzione) (Circular Design for Fashion, Ellen MacArthur Foundation).

### MATERIALI NON FIBROSI ARTIFICIALI

Secondo la definizione fornita da [Textile Exchange \(Textile-Exchange PFMR 2022.pdf \(textileexchange.org\)\)](http://Textile-Exchange-PFMR-2022.pdf), "Se da un lato la pelle è un sottoprodotto dell'industria casearia e della carne,

dall'altro alcuni marchi prediligono i materiali non-fibrosi artificiali emergenti. Se da un lato la maggior parte dei materiali non fibrosi artificiali è rappresentata da materiali sintetici di origine fossile, dall'altro sta crescendo velocemente il numero di materiali non fibrosi artificiali parzialmente (e di rado interamente) riciclati o bio-based. Molti di essi sono ancora in fase di sviluppo, poiché non è facile riprodurre alcune delle caratteristiche qualitative della pelle naturale, quali flessibilità e durabilità. Sebbene la sostituzione parziale o, idealmente, totale dei materiali di origine fossile con le versioni bio-based o riciclate sia soltanto un inizio, è importante lavorare per ottenere miglioramenti continui e adottare un approccio olistico che includa la salubrità e la circolarità dei materiali".

### MATERIALS INNOVATION LAB (MIL)

Il Kering Materials Innovation Lab si occupa di fornire supporto al fine per promuovere l'integrazione di materiali allineati agli Standard Kering e/o innovativi nelle catene di fornitura dei marchi Kering.

### MICROFIBRE

Per microfibra si intende comunemente una fibra sintetica con una densità lineare inferiore a 1 denaro; in questo contesto specifico si intende un breve pezzo di fibra tessile, spezzato dalla struttura tessile principale o dalla sua successiva rottura nell'ambiente naturale (fonte: glossario del "Consorzio delle Microfibre").

Questi frammenti di fibre (microfibre) si staccano dagli indumenti durante la produzione, l'uso da parte dei consumatori o la fine del loro ciclo di vita, e finiscono per inquinare l'ambiente. Questo fenomeno è anche detto frammentazione delle fibre. Possono provenire da qualsiasi tessuto e di conseguenza possono essere composte sia da materiali sintetici che naturali.

### MICROPLASTICA

Un piccolo pezzo di detrito di plastica di 5 mm o meno, che si trova nell'ambiente a causa dello smaltimento o della rottura di prodotti di consumo e di rifiuti industriali. I frammenti di fibre sintetiche sono considerati microplastiche (fonte: glossario del "Consorzio delle Microfibre").

### NANOTECNOLOGIE

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.

### OBIETTIVI SCIENTIFICI

Gli obiettivi scientifici forniscono alle aziende un percorso chiaro per la riduzione delle emissioni di gas serra (GHG), aiutando a prevenire le conseguenze peggiori del cambiamento climatico e a rendere la crescita del business compatibile con le esigenze future.

### OHSAS 18001/2

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.



**ORGANIC CONTENT STANDARD (OCS)**

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. [www.textileexchange.org](http://www.textileexchange.org)

**PLASTICHE COMPOSTABILI**

Una plastica compostabile è una plastica che può decomporsi in 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. Il compostaggio è una forma specifica di riciclo, a volte chiamato riciclo organico. Tutte le plastiche compostabili sono biodegradabili, ma non tutte le plastiche biodegradabili sono compostabili.

**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.

**PRODOTTO RICICLABILE**

Si definisce riciclabile 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. Non necessariamente un prodotto riciclabile contiene contenuto riciclato.

**PRODUCT RESTRICTED SUBSTANCES 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.

**PRODUZIONE "PULITA"**

I processi di produzione "pulita" sono pensati per eliminare la produzione di rifiuti e l'inquinamento. Il che equivale anche a risparmiare acqua ed energia e a ridurre gli input chimici, migliorando al contempo l'efficienza generale. Il programma "Clean by Design" fornisce una metodologia chiara per raggiungere questo obiettivo.

**PROGRAM 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](http://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.

**RANCHING**

Con questo termine si intende un sistema in cui le uova selvatiche o gli esemplari giovani vengono raccolti e poi allevati in fattorie. Questa pratica è spesso concepita per sostenere le popolazioni selvatiche, offrendo incentivi economici ai proprietari terrieri affinché conservino gli habitat in cui vivono questi animali. L'allevamento aiuta a mantenere un legame tra le specie allevate e le loro controparti selvatiche.

**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](http://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.

**RICICLO**

Trasforma un prodotto o un componente nei suoi materiali o nelle sue sostanze di base e li ritrae ottenendo nuovi materiali. Nel processo si perdono l'energia e il valore incorporati. In un'economia circolare, il riciclo è la risorsa estrema (Ellen MacArthur Foundation).

**RIFIUTI**

Materiali o sostanze che vengono scartati e non più utilizzati; solitamente finiscono nelle discariche, vengono inceneriti o vengono dispersi nell'ambiente (Circular Design for Fashion, Ellen MacArthur Foundation).

**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 i materiali di ritorno dalla catena di distribuzione. (ISO 14021)

**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)

### RIMANENZE

Si definiscono prodotti in giacenza quei prodotti che sono rimasti invenduti attraverso i canali di vendita tradizionali o in occasione di saldi o vendite private (secondo le PEFCR V1.3 della Sustainable Apparel Coalition - SAC).

### 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.

### SISTEMA A CICLO CHIUSO

Si riferisce a un programma istituito dai marchi per far sì che i clienti possano restituire i loro prodotti usati. Successivamente, il fine vita degli articoli raccolti viene gestito dal marchio, a seconda delle condizioni dei prodotti, attraverso il riutilizzo, la riparazione, l'upcycling e il riciclo.

### SUBFORNITORE

Un subfornitore è un fornitore di un fornitore di un marchio del Gruppo Kering, ovvero un fornitore di secondo livello.

### 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](http://www.patagonia.com/traceable-down.html)

### TRACCIABILITÀ (MATERIALE)

La tracciabilità dei materiali è un insieme di attività e strumenti in grado di ricostruire in modo evidente (tracciare) la storia di lavorazione e commercializzazione di un prodotto a partire dalla fase di produzione della materia prima.

Per essere tracciabili, i materiali devono essere fisicamente separati e ogni fase della cronologia della lavorazione deve essere registrata nel momento in cui si verifica.

Per questi motivi, per consentire la tracciabilità dei materiali correlati ai prodotti, è necessario quanto segue:

- Documentazione della catena di custodia

- Piattaforma digitale basata sul protocollo dei dati di tracciabilità

I programmi di verifica con le tecnologie di tracciamento (tracciamento forense, tracciamento additivo o qualsiasi altro tipo di sistema di marcatura fisica) possono essere considerati attività complementari per migliorare la coerenza della tracciabilità.

Per migliorare la tracciabilità è necessaria una forte collaborazione lungo l'intera catena di fornitura.

### TRASPARENZA (MATERIALE)

La trasparenza dei materiali implica un insieme di attività e strumenti in grado di fornire informazioni rilevanti che consentono la visibilità, in modo standardizzato, della catena di fornitura dei materiali fino alla fase di produzione primaria delle materie prime (mappatura della catena di fornitura dei materiali). I programmi di verifica con le tecnologie di tracciamento (tracciamento forense, tracciamento additivo o qualsiasi altro tipo di sistema di marcatura fisica) possono essere considerati attività complementari per migliorare la coerenza delle informazioni relative alla mappatura della catena di fornitura dei materiali.

### UPCYCLING

Processo nel quale i materiali che non sono più utili vengono trasformati in "nuovi" prodotti di maggior valore e reimmessi, quindi, nella filiera del tessile (ciclo chiuso). Si possono utilizzare diverse tecniche, quali lo smontaggio, la ritintura e la ristampa. Il concetto di upcycling non copre le giacenze interne di capi o tessuti.



---

# Kering

---

Società anonima  
con capitale sociale di 499.183.112 €

—  
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](mailto:sustainability@kering.com)

Version 7.0 – Gennaio 2025

Crediti fotografici: Getty, Kering, iStock, Unsplash, Shutterstock



Empowering Imagination