

K E R I N G



STANDARD KERING

STANDARD E LINEE GUIDA PER
UNA PRODUZIONE SOSTENIBILE

PANORAMICA.....	3
INTRODUZIONE GENERALE AGLI STANDARD KERING	7
INTRODUZIONE AGLI STANDARD PER LE MATERIE PRIME	11
PELLI E CUOIO PER LA PELLETERIA.....	15
PELLI PREGIATE.....	20
PELLICCIA SINTETICA.....	25
CASHMERE.....	29
LANA.....	33
SETA.....	37
COTONE	41
CARTA E LEGNO	46
PLASTICA.....	51
PIUMINO.....	55
FIBRE CELLULOSICHE ARTIFICIALI	58
FIBRE SINTETICHE	62
ORO E ALTRI METALLI PREZIOSI	66
DIAMANTI.....	72
GEMME COLORATE.....	77
ACETATO DI CELLULOSA.....	81
ALTRE MATERIE PRIME.....	85
INTRODUZIONE AGLI STANDARD PER I PROCESSI DI PRODUZIONE.....	89
CONCIA.....	92
LAVORAZIONE A UMIDO DEI TESSUTI E PRODUZIONE DEL DENIM	97
RICAMO ARTIGIANALE	105
PRODUZIONE DI OCCHIALI IN ACETATO DI CELLULOSA MEDIANTE FRESATURA	108
STANDARD PER PRODOTTI NON DESTINATI ALLA VENDITA.....	114
IMBALLAGGI.....	115
STRUMENTI VISIVI E ARREDI PER NEGOZI.....	121
STANDARD PER LA LOGISTICA.....	125
MAGAZZINAGGIO	126
TRASPORTO.....	131
LINEE GUIDA A CORREDO DEGLI STANDARD KERING	136
LINEE GUIDA SULLA CIRCOLARITÀ.....	137
LINEE GUIDA PER L'INNOVAZIONE DEI MATERIALI	146
LINEE GUIDA PER LE DICHIARAZIONI DI SOSTENIBILITÀ	153
GLOSSARIO	163

K E R I N G



PANORAMICA

"Il lusso consiste nel creare qualcosa che duri nel tempo: nella bellezza, nel significato e nell'impatto. La sostenibilità è quindi al centro del nostro lavoro, a testimonianza del nostro impegno per l'artigianalità e la creatività nel rispetto delle persone e del pianeta. Attraverso l'innovazione, la competenza e la collaborazione lungo tutta la nostra catena del valore, trasformiamo le nostre ambizioni in azioni concrete. Assumendoci le nostre responsabilità e alzando costantemente l'asticella, rafforziamo le nostre performance e contribuiamo a plasmare un futuro più responsabile per il settore del lusso".



Marie-Claire Daveu, Chief Sustainability and Institutional Affairs Officer, Kering

COSA SONO GLI STANDARD KERING

Scopo

Al centro dell'impegno di Kering nei confronti dell'artigianato e della creatività vi è la necessità di standard, in grado di sostenere i nostri marchi di lusso e guidare il nostro processo decisionale. È questo processo decisionale che determina e minimizza il nostro impatto sulle persone e sul pianeta.

I nostri standard non sono semplici regole, ma solidi punti di riferimento che indicano a noi stessi (e a chi ci osserva e interagisce con noi dall'esterno) che i nostri valori aziendali, i nostri materiali e i nostri prodotti sono improntati al rigore e alla responsabilità.

Ciò significa che i nostri standard derivano da un'attenta analisi delle catene di approvvigionamento volta a mitigare i rischi in materia di diritti umani, lavoro e ambiente. Tale impegno comporta l'allineamento alle leggi e alle normative vigenti, nonché agli standard riconosciuti a livello internazionale come i Principi guida delle Nazioni Unite su Imprese e Diritti Umani (UNGP) e le Linee Guida dell'Organizzazione per la Cooperazione e lo Sviluppo Economico (OCSE).

Tuttavia, tali standard non si basano solo su leggi generali e quadri economici: tengono conto anche delle ricerche all'avanguardia nel settore e delle linee guida fornite da organizzazioni che promuovono la moda sostenibile, tra cui Textile Exchange, The Fashion Pact, Watch & Jewellery Initiative 2030. In questo modo, gli standard si evolvono di pari passo con l'innovazione e i progressi del settore.

Ma quali sono gli standard Kering e a chi si applicano?

Cosa: Gli Standard Kering costituiscono un insieme di requisiti e prassi per la creazione dei prodotti, corredati da note esplicative sulle modalità di applicazione. Ciò significa che rappresentano sia un insieme di standard da rispettare, sia una serie di linee guida per la loro applicazione a livello operativo.

Chi: Gli standard vengono mantenuti e aggiornati dal Dipartimento di Sostenibilità di Kering. Sono utilizzati dai marchi del Gruppo Kering ("Maison") e da tutti i fornitori e subfornitori di tali Maison.

Come: I team di Kering utilizzano gli standard per le decisioni relative alla creazione dei prodotti, dall'allevamento o dal campo fino al prodotto finito. I fornitori e i subfornitori comunicano alle Maison informazioni e indicazioni per consentire loro di rispettare gli standard.

Ogni Maison ha la responsabilità di implementare gli standard con il supporto del Dipartimento di Sostenibilità di Kering.

Ambito

Gli standard offrono alle nostre Maison e ai nostri fornitori indicazioni sui requisiti e sulle prassi relativi alle materie prime e ai processi di produzione più comuni utilizzati in tutto il gruppo. Per i materiali e i processi non esplicitamente trattati, le Maison e i fornitori sono invitati a consultare l'Introduzione generale e le sezioni introduttive relative alle materie prime o ai processi di produzione pertinenti.

Gli standard si applicano sia alla produzione interna che a quella esterna e vengono rivisti ogni anno, mentre le singole Maison adattano i propri obiettivi per garantirne il rispetto.

Sebbene non costituiscano di per sé un documento contrattuale, gli standard integrano i **Principi di Sostenibilità di Kering**, che sono inclusi nel contratto con i fornitori e la cui inosservanza comporta l'adozione di misure correttive e l'eventuale risoluzione del contratto.

L'adesione dei fornitori agli standard Kering è incentivata attraverso il **Sistema di valutazione dei fornitori di Kering**. I punteggi di tale sistema sono infatti visibili a tutte le Maison di Kering e influenzano la selezione dei fornitori. Se i fornitori rispettano scrupolosamente gli standard, la loro valutazione positiva può favorire l'ottenimento di nuovi contratti in tutto il portafoglio di Maison di Kering.

STRUTTURA DEGLI STANDARD KERING

Requisiti obbligatori

Di cosa si tratta: Requisiti che, a partire dal 2025, i fornitori e/o le Maison dovranno rispettare e che devono già essere applicati a tutti i prodotti Kering, poiché tali materiali e/o processi sono disponibili sul mercato.

Aspettative di implementazione: I fornitori devono avere un piano per conformarsi a tutti i requisiti obbligatori e trasmettere gli impegni/le azioni ai subfornitori.

Conseguenza del mancato allineamento: Viene considerato come una violazione dell'impegno relativo ai Principi di Sostenibilità di Kering previsto dai contratti con i fornitori.

Pratiche incoraggiate

Di cosa si tratta: Raccomandazioni di best-practice che indicano la direzione che Kering intende seguire nel settore della moda di lusso oltre il 2025; non ancora pienamente attuate per via di limiti legati alla portata e/o alla qualità.

Collegamento commerciale: I fornitori che soddisfano i requisiti obbligatori e adottano le pratiche raccomandate ottengono un punteggio più alto nel sistema di valutazione dei fornitori.

Standard riconosciuti, certificazioni e iniziative

Di cosa si tratta: Ogni standard include una panoramica delle norme e delle certificazioni esterne riconosciute o raccomandate; l'eventuale obbligatorietà di alcune di esse è espressamente indicata.

Linee guida a corredo degli Standard Kering

Ruolo: Consulenza (principi e quadro concettuale) relativa a tematiche generali quali la **circolarità**, l'**innovazione** e le **dichiarazioni di sostenibilità**.

Applicazione: A differenza degli standard, non è strutturata in "obbligatoria vs consigliata"; la conformità dei fornitori non è quantificata nel calcolo della percentuale di allineamento.

Glossario

Ruolo: Definisce la terminologia chiave per garantire una comprensione uniforme tra le parti interessate interne ed esterne.

PERCHÉ GLI STANDARD KERING SONO IMPORTANTI

La sostenibilità è un elemento centrale del modello di lusso del Gruppo Kering ed è strettamente legata alla creazione di valore duraturo e alla responsabilità lungo tutta la nostra catena del valore. Abbiamo elaborato e adottato i nostri standard non solo per allinearci a rigorosi criteri di due diligence volti a mitigare i rischi, ma anche per seguire le linee guida delle organizzazioni che promuovono la moda sostenibile, al fine di garantire un'innovazione e un miglioramento continui nei materiali e nei processi.

Gli standard orientano le azioni sostenibili delle nostre Maison e mettono in luce e premiano le best-practice tra i nostri fornitori, rafforzando l'ambizione di Kering non solo di mitigare gli impatti ambientali e sociali, ma anche di ridefinire il valore aziendale e promuovere una crescita sostenibile.

Questo rende i nostri standard un pilastro fondamentale del modo in cui Kering conduce la propria attività. Kering è quindi orgogliosa di presentare la Versione 8 dei propri standard.

COME LEGGERE GLI STANDARD KERING

Questa tabella fornisce indicazioni su come orientarsi tra gli Standard Kering, mostrando quali capitoli devono essere letti da tutti gli utenti e quali standard si applicano a ciascun livello della catena di fornitura. Distingue tra gli standard comuni, rilevanti per ogni livello – le attività operative e i negozi di Kering (Livello 0), l'assemblaggio finale e la preparazione dei sottocomponenti (Livello 1 e Livello 2), la lavorazione e la trasformazione delle materie prime (Livello 3) e la produzione delle materie prime (Livello 4) – e gli standard più specifici legati a particolari materie prime o processi produttivi.

Capitoli generali Da leggere	Livello 0 Attività operative e negozi di Kering	Livello 1&2 Assemblaggio finale e preparazione dei sottocomponenti	Livello 3 Lavorazione e trasformazione delle materie prime	Livello 4 Produzione di materie prime
- Panoramica - Introduzione generale agli Standard Kering V8 - Glossario	- Magazzinaggio - Trasporto - Imballaggi - Strumenti visivi e arredi per negozi - Linee guida su circolarità, innovazione dei materiali e dichiarazioni di sostenibilità	- Introduzione generale - Introduzione agli standard per i processi di produzione	- Introduzione generale - Introduzione agli standard per i processi di produzione Processi di produzione: - Concia - Lavorazione a umido dei tessuti e produzione del denim - Ricamo artigianale - Produzione di occhiali in acetato di cellulosa mediante fresatura	- Introduzione generale - Introduzione agli Standard per le materie prime Materie prime naturali: - Pelli e cuoio per pelletteria - Pelli pregiate - Cotone - Seta - Lana - Cashmere - Piumino - Acetato di cellulosa - Carta e legno Materie prime di origine artificiale: - Fibre cellulosiche - Fibre sintetiche - Pelliccia sintetica - Plastica Materie prime minerali: - Oro e altri metalli preziosi - Diamanti - Gemme colorate

K E R I N G



INTRODUZIONE GENERALE
AGLI STANDARD KERING

Gli Standard Kering si basano sull'impegno a ridurre l'impatto ambientale negativo delle proprie attività lungo tutta la catena di fornitura e a promuovere pratiche in grado di generare benefici sociali e ambientali. A sostegno di questo impegno, la presente Introduzione generale illustra i requisiti obbligatori a partire dal 2026 e le prassi raccomandate applicabili a tutte le materie prime e a tutti i processi di produzione, fornendo indicazioni chiare per un approvvigionamento e una produzione responsabili.

REQUISITI OBBLIGATORI APPLICABILI A TUTTE LE SEZIONI DEGLI STANDARD KERING

Conformità legale

Kering richiede ai propri fornitori di rispettare tutte le leggi, i principi e le normative nazionali e internazionali, in particolare quelli relativi ai diritti umani, alle libertà fondamentali, all'ambiente, alla salute e alla sicurezza, come stabilito nel Codice etico di Kering, nella Carta dei fornitori e dei partner commerciali di Kering e nella Politica sui diritti umani di Kering.

Kering si impegna a rispettare e garantire i diritti umani riconosciuti a livello internazionale, sia nelle proprie attività che nelle proprie relazioni commerciali, come stabilito dal Codice etico di Kering e da

- I Principi guida delle Nazioni Unite su imprese e diritti umani (UNGPs);
- Le Linee guida dell'Organizzazione per la cooperazione e lo sviluppo economico (OCSE) per le imprese multinazionali in materia di condotta aziendale responsabile;
- La Carta internazionale dei diritti umani;
- Le convenzioni fondamentali dell'Organizzazione internazionale del lavoro (OIL), come la Dichiarazione sui principi e i diritti fondamentali nel lavoro;
- La Dichiarazione universale dei diritti umani delle Nazioni Unite.

Audit 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, i fornitori devono adottare e implementare pratiche di approvvigionamento che soddisfino, come minimo, i requisiti obbligatori di Kering, compresi solidi processi di due diligence proporzionati ai rischi identificati. Ciò include la capacità di dimostrare, attraverso documentazione e prove adeguate, la conformità agli standard sociali e del lavoro applicabili lungo tutta la catena di fornitura. Tutti i fornitori di Kering devono accettare di sottoporsi a verifiche/audit, sia programmati che a sorpresa, volti a verificare il rispetto della Carta dei fornitori di Kering. Questi audit vengono condotti dal Kering Supply Chain Audit Team (KSCAT) o da rappresentanti terzi. Qualora vengano individuate delle anomalie, i fornitori dovranno mettere in atto piani di intervento correttivo e risolvere i casi di mancata conformità entro un determinato periodo di tempo, con scadenze stabilite in base alla gravità dell'anomalia.

Piattaforma di segnalazione Kering

La Piattaforma di segnalazione Kering, accessibile all'indirizzo <https://kering.integrityline.com/> e sul sito web di ciascuna Maison, fornisce un sistema sicuro e globale per segnalare problemi etici e di conformità, anche in forma anonima. Le segnalazioni vengono gestite dai comitati etici e di conformità a livello di Gruppo o regionale, che esaminano e indagano su ciascun caso in modo riservato. Le segnalazioni possono essere inviate da tutti i dipendenti, amministratori e dirigenti, nonché dalle seguenti terze parti:

- Azionisti, soci e qualsiasi detentore di titoli che diano accesso al capitale sociale o ai diritti di voto;
- Ex dipendenti, nonché persone che hanno fatto domanda per un lavoro, quando le informazioni sono state ottenute nell'ambito di tale domanda;
- Appaltatori, i relativi subappaltatori o, nel caso di persone giuridiche, i membri degli organi amministrativi, gestionali o di vigilanza di tali appaltatori e subappaltatori, nonché i loro dipendenti;
- Membri delle comunità locali in relazione alle nostre attività;
- Clienti.

Tracciabilità e trasparenza

Kering richiede ai propri fornitori di dare seguito a qualsiasi richiesta relativa alla trasparenza delle proprie catene di approvvigionamento e di fornire informazioni sulla trasparenza dei materiali acquistati al fine di:

- Rispondere alle normative che verranno emanate in merito;

- Ridurre i rischi derivanti dall'approvvigionamento da aree ad alto rischio, in termini di impatto sociale e ambientale;
- Costruire relazioni più solide e di fiducia tra Maison, fornitori, subfornitori e clienti;
- Migliorare i programmi di verifica e le procedure di conformità dei documenti di Kering e delle sue Maison;
- Raccogliere dati affidabili per la gestione operativa dei dati relativi alla sostenibilità di Kering.

Partendo da questa premessa, Kering:

- Definisce chiaramente come affrontare sia la trasparenza che la tracciabilità, nonché i relativi quadri d'azione, per ciascun materiale in ogni standard dedicato;
- Richiede evidenza di trasparenza in tutte le catene di fornitura e incentiva qualsiasi iniziativa volta a garantire la tracciabilità del percorso del prodotto, dalla produzione primaria della materia prima alla produzione finale del prodotto finito. Di conseguenza, Kering supporta il coinvolgimento di subfornitori e fornitori per costruire catene di fornitura integrate.
- Riconosce la complessità del miglioramento della tracciabilità, che può basarsi su sistemi di catena di custodia e richiede una forte collaborazione lungo tutta la catena di fornitura;
- Esegue programmi di verifica interna, simili a pratiche di audit forense, su specifiche categorie di materiali (ad es. cotone biologico) per verificare e garantire la coerenza delle dichiarazioni relative alla sostenibilità delle materie prime. Kering raccomanda vivamente ai subfornitori e ai fornitori di intraprendere e implementare pratiche di verifica o collaudo come previsto dai diversi schemi di certificazione/standard.

Sostanze chimiche pericolose e nocive

Kering si impegna a eliminare tutte le sostanze chimiche pericolose dai processi e dai prodotti delle proprie Maison. A tal fine, Kering richiede ai propri fornitori di conformarsi alle politiche Kering sulla gestione delle sostanze chimiche per controllare le sostanze pericolose in tutte le materie prime, i componenti, i processi o i prodotti finiti. Ogni fornitore deve:

- **Garantire la conformità all'elenco delle sostanze soggette a restrizioni sui prodotti Kering (PRSL):** il PRSL 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. Il PRSL comprende una vasta gamma di requisiti di sicurezza e sostanze chimiche regolamentate da agenzie e programmi governativi. Il fornitore deve garantire la conformità al PRSL attraverso test sui prodotti e ciascun fornitore Kering deve assicurare la conformità al PRSL dei prodotti delle relative Maison. Inoltre, Kering gestisce un programma interno di collaudo dei prodotti come ulteriore misura di controllo. Il PRSL costituisce un allegato al contratto di fornitura (contratto o condizioni generali di acquisto) stipulato con le Maison di Kering.
- **Garantire la conformità all'elenco delle sostanze soggette a restrizioni nella produzione di Kering (MRSL):** il MRSL fornisce indicazioni ai fornitori e ai fabbricanti di prodotti in merito alle sostanze pericolose che potrebbero essere utilizzate e rilasciate nell'ambiente durante la produzione e i processi correlati, e non solo alle sostanze che potrebbero essere presenti nei prodotti finiti (PRSL). I fornitori sono tenuti a garantire che nessuna delle sostanze chimiche elencate nel MRSL di Kering venga utilizzata intenzionalmente nelle varie fasi del processo produttivo. Ciò vale sia che la lavorazione avvenga sotto il controllo dei fornitori, sia che avvenga a monte della filiera presso i subfornitori. Il sistema di valutazione dei fornitori prevede la verifica della gestione delle sostanze chimiche e del rispetto del MRSL. Le principali categorie di sostanze chimiche pericolose presenti nel MRSL sono: alchilfenoli e alchilfenoli etossilati, agenti antimicrobici, paraffine clorate, clorobenzene e clorotoluene, clorofenoli, coloranti, ritardanti di fiamma, glicoli, solventi alogenati e organici, composti organostannici, ftalati, idrocarburi policiclici aromatici, ammine aromatiche soggette a restrizioni, metalli pesanti, assorbitori di raggi UV, PFAS (sostanze per- e polifluoroalchiliche).
- **Conformarsi ai più elevati standard di qualità delle acque reflue stabiliti da ZDHC:** la qualità delle acque reflue deve essere conforme alle normative locali e allo standard stabilito da Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) nelle sue Linee guida sulle acque reflue ZDHC. I fornitori che utilizzano processi a umido devono attuare un piano di monitoraggio e analisi delle acque reflue conforme alle Linee guida sulle acque reflue ZDHC ed elaborare rapporti ClearStream, garantendo che la qualità delle acque reflue soddisfi almeno il livello di base. In caso di rilevamento di non conformità, i fornitori devono condurre un'analisi delle cause alla radice ed elaborare un piano di azioni correttive con una data di completamento definita, in conformità con le Linee guida sulle acque reflue ZDHC.
- **Aderire inoltre al programma ZDHC** e seguire i corsi di formazione previsti a sostegno dell'attuazione del MRSL e di un sistema di gestione delle sostanze chimiche: il programma ZDHC Supplier To Zero e la ZDHC Academy. I fornitori strategici di Kering dovranno raggiungere il livello 2 del programma "ZDHC Supplier To Zero".
- **Non utilizzare PVC (cloruro di polivinile) né ftalati** nei prodotti e negli imballaggi delle Maison di Kering in quanto rappresentano una minaccia per l'ambiente e la salute.

Indicatori chiave di prestazione ambientale

Per conformarsi alla Direttiva sulla rendicontazione di sostenibilità delle imprese (CSRD), Kering è tenuta a rendere conto del proprio impatto ambientale. Per soddisfare tale requisito, Kering utilizza il suo Conto economico

ambientale (EP&L). Questo strumento rende visibili, quantificabili e comparabili gli impatti ambientali di ogni livello della catena di fornitura.

I fornitori sono tenuti a misurare e fornire annualmente gli indicatori chiave di prestazione ambientale (e-KPI), nonché dati qualitativi, relativi al tipo e all'origine di tutte le materie prime acquistate e all'impatto ambientale della loro produzione. I fornitori sono invitati a partecipare ai programmi avviati da Kering per ottimizzare l'efficienza idrica ed energetica presso le proprie sedi, come i programmi Carbon Target Setting e Clean by Design dell'Apparel Impact Institute, nonché la valutazione J4Energy e altre iniziative future in materia di gestione idrica.

PRATICHE INCORAGGIATE APPLICABILI A TUTTE LE SEZIONI DEI KERING STANDARDS

Qualsiasi materia prima, componente o prodotto finito approvvigionato e trasformato per Kering deve promuovere tutti i seguenti valori, che costituiscono la base dei Kering Standards.

Nuove tecnologie, soluzioni e modelli di business

Ai fornitori è richiesto di adottare un approccio innovativo e individuare tecnologie, soluzioni e modelli di business alternativi per le attività di trasformazione e produzione, nonché nuovi materiali che possano integrare o sostituire i materiali tradizionali esistenti. Tali innovazioni devono presentare un'impronta ambientale ridotta e contribuire a diminuire la pressione sulle risorse naturali. Kering si aspetta che i fornitori propongano soluzioni di innovazione tecnica, le sperimentino e, ove possibile, le implementino su larga scala.

Per maggiori informazioni, vedere le [Linee guida all'Innovazione dei materiali](#).

Principio di precauzione

Kering applica il principio di precauzione e si impegna a non utilizzare una tecnica fino a quando non esista un consenso scientifico che ne attesti la sicurezza per la società e per l'ambiente.

Ad esempio, per quanto riguarda le nanotecnologie, Kering non utilizzerà alcuna applicazione nanotecnologica a meno che tali applicazioni non siano state analizzate e abbiano dimostrato di non avere alcun potenziale impatto sulla salute umana e sull'ambiente, inclusa una valutazione degli impatti a fine vita. I fornitori devono informare Kering e le Maison qualora utilizzino nanotecnologie in un processo produttivo destinato alle Maison del Gruppo Kering.

Adozione del Corporate Water Framework

In linea con la propria Strategia per l'Acqua, Kering ha collaborato con altre aziende del settore per creare il Corporate Water Framework, un quadro comune per la gestione responsabile delle risorse idriche.

Il framework è stato sviluppato per rafforzare la resilienza della catena di fornitura rispetto ai rischi idrici, ridurre gli impatti collettivi sulle risorse idriche condivise, garantire una visibilità coerente lungo tutta la catena di fornitura in merito ai rischi e agli impatti legati all'acqua e migliorare la collaborazione tra marchi e fornitori attraverso aspettative allineate.

Kering incoraggia i propri fornitori ad adottare questo framework e a sviluppare un approccio solido e strutturato sui temi legati all'acqua.

Il framework è disponibile al seguente indirizzo: <https://www.corporatewaterleaders.com/common-water-framework>

K E R I N G



INTRODUZIONE AGLI
STANDARD PER LE MATERIE
PRIME

SCOPO

Questa introduzione si propone di fare chiarezza e fornire una panoramica concisa delle indicazioni complete di Kering su argomenti chiave comuni a tutte le materie prime. Gli Standard Kering indicano le opzioni preferite specifiche e le migliori pratiche per ciascuna materia prima.

Poiché la visione e gli elevati standard di best practice di Kering rappresentano una sfida, Kering promuove e incoraggia approcci e relazioni collaborativi tra i vari dipartimenti, le Maison, i fornitori e i subfornitori al fine di creare strutture di intervento e ottenere vantaggi per tutte le parti interessate.

AMBITO

Le istruzioni che seguono integrano quelle descritte nell'introduzione generale, oltre che in ciascuna norma specifica per le materie prime. Sono raggruppate in macro-categorie: alcune si applicano a tutte le materie prime, altre riguardano nello specifico:

- Materie prime di origine naturale come cotone, pelle, seta, lana, cashmere, piumino, carta e legno.
- Oppure fibre cellulosiche artificiali e materiali con contenuto riciclato come fibre sintetiche e plastica.

REQUISITI OBBLIGATORI APPLICABILI A TUTTE LE MATERIE PRIME

Kering promuove, nei prodotti delle Maison e nelle offerte dei fornitori:

- L'utilizzo di una più ampia varietà di materie prime naturali, tenendo conto dell'impatto positivo sulla biodiversità, sui cicli dell'acqua e sulla maggiore resilienza delle filiere che fanno ricorso a una più ampia varietà di materiali, in particolare nel contesto dei cambiamenti climatici.
- L'utilizzo di fibre note per il loro minore impatto ambientale (ad esempio lino, canapa, kapok, ecc. per le fibre vegetali oppure yak, cammello, ecc. per quelle animali) insieme alle fibre più comunemente utilizzate, mescolando, ad esempio, il cotone con il lino e il cashmere con la lana fine.

Kering promuove la collaborazione e l'integrazione tra le parti interessate per la creazione di filiere che vanno dalla fibra al capo d'abbigliamento, implementando soluzioni più sostenibili e garantendo la trasparenza. I dipartimenti di Sostenibilità di Kering aiutano le Maison, i fornitori e i subfornitori a collaborare alla creazione di queste filiere integrate.

Benessere degli animali

Kering si impegna a garantire il miglior trattamento possibile per gli animali lungo tutta la filiera produttiva e mira a promuovere un cambiamento positivo. Kering collabora anche con settori al di fuori di quello del lusso e della moda per allineare le aspettative, condividere le migliori pratiche e rafforzare gli sforzi di collaborazione.

Per questo motivo, Kering ha sviluppato gli Standard sul benessere degli animali, ovvero il primo insieme completo di regole destinate al settore del lusso e della moda relative a questo tema. Sono disponibili pubblicamente sul sito web kering.com.

Inoltre, nel 2021 Kering ha esplicitamente ribadito il proprio impegno nei confronti del benessere degli animali a livello di gruppo, vietando l'uso di qualsiasi pelliccia animale (compresi il feltro di angora e di coniglio) in tutte le sue Maison.

Kering si aspetta che tutti i fornitori della filiera siano a conoscenza di questi standard e si impegnino a rispettarli. Coprono tutte le specie che fanno parte delle catene di approvvigionamento del Gruppo in tutto il mondo. Questo documento evidenzia le sfide specifiche, stabilisce i requisiti per l'allevamento, il trasporto e la macellazione ed elenca le certificazioni di riferimento in base alla specie e, talvolta, all'area geografica di origine. Kering raccomanda di rifornirsi da paesi specifici per ridurre al minimo i rischi. Per quanto riguarda le quattro principali specie utilizzate per la produzione di pelli o fibre (vitelli, bovini, ovini e caprini), tali standard sono disponibili su richiesta, così come le linee guida di Kering relative alle pratiche di benessere animale nei macelli.

Tutti i fornitori e subfornitori che trattano animali vivi devono:

- Sostenere la trasparenza nella catena di fornitura affinché Kering possa verificare le pratiche.
- Soddisfare almeno il livello "Bronzo" degli Standard sul benessere degli animali di Kering e impegnarsi per raggiungere i livelli Argento e Oro.

- Impegnarsi a perseguire il miglioramento continuo delle rispettive pratiche.
- Essere disponibili a sottoporsi a ispezioni periodiche per dimostrare la conformità agli Standard sul benessere degli animali di Kering e i progressi compiuti per il miglioramento. La conformità verrà verificata dal Kering Supply Chain Audit Team (KSCAT) o tramite certificazioni di terze parti.

Nessuna deforestazione e nessuna conversione

Kering e le proprie Maison si impegnano a garantire che il relativo approvvigionamento di materie prime naturali non sia legato a deforestazione o conversione di ecosistemi naturali, compresi quelli terrestri, marini e di acqua dolce.

Kering ha scelto di impegnarsi per una produzione a zero deforestazione e zero conversione con una data limite, la cosiddetta cut-off date, fissata al 2020. Questa data non sostituisce le precedenti date limite esistenti: nei biomi o nei sistemi di certificazione che prevedono una data limite antecedente, occorre rispettare tale data.

I fornitori diretti devono applicare a cascata questo requisito a monte per essere certi che sia valido per l'intera filiera.

Conformità legale al Regolamento europeo sulla deforestazione (EUDR)

I fornitori sono tenuti a rispettare i requisiti stabiliti nel regolamento EUDR.

I prodotti interessati comprendono le pelli grezze e conciate di bovino e i prodotti a base di legno. Si prega di consultare gli standard specifici per ulteriori requisiti al fine di garantire la conformità.

Ingegneria genetica (GE) e organismi geneticamente modificati (OGM)

Kering non approva l'utilizzo di fibre e/o alimenti geneticamente modificati (OGM) per il bestiame che fornisce le materie prime per i prodotti e gli imballaggi delle sue Maison. Kering fa riferimento a questa posizione in diversi punti dei suoi Standard, in particolare in quello relativo al cotone, poiché quello geneticamente modificato è spesso presente anche se il cotone è certificato come biologico. Per questo motivo, Kering effettua test biologici interni e verifiche di due diligence specificamente sul cotone, al fine di confermare la certificazione biologica.

Kering ha assunto questa posizione sugli OGM a causa delle preoccupazioni relative ai loro potenziali effetti negativi: la contaminazione dei campi vicini, la riduzione della diversità delle specie e delle varietà vegetali, il maggiore ricorso ai pesticidi richiesto dalle colture OGM e la crescente dipendenza degli agricoltori dai semi geneticamente modificati e dai relativi fattori di produzione, con conseguenti ripercussioni negative sui loro mezzi di sussistenza.

PRATICHE INCORAGGIATE APPLICABILI A TUTTE LE MATERIE PRIME

Agricoltura rigenerativa

Kering sostiene la diffusione su larga scala di pratiche agricole rigenerative volte a migliorare e ripristinare la salute del suolo, il sequestro del carbonio nel suolo, la biodiversità e il funzionamento degli ecosistemi in generale sui terreni agricoli e sui pascoli, ma anche le condizioni sociali degli agricoltori e il benessere degli animali, senza dimenticare l'aspetto paesaggistico. Kering si impegna a privilegiare l'uso di materie prime prodotte nell'ambito di sistemi di agricoltura rigenerativa i cui effetti siano definiti in modo chiaro, ampiamente monitorati e valutati. Kering ha assunto l'impegno di aumentare l'uso di materiali rigenerativi nelle proprie collezioni entro il 2030 e negli anni successivi.

Vengono privilegiate le materie prime naturali provenienti da produttori:

- Che hanno il sostegno del Regenerative Fund for Nature (per maggiori informazioni, consultare <https://www.kering.com/en/sustainability/safeguarding-the-planet/regenerative-fund-for-nature/>).
- Che seguono le procedure e garantiscono risultati verificati da una terza parte riconosciuta. Le certificazioni pertinenti sono elencate in ogni specifico standard per le materie prime.
- Che possono dimostrare risultati positivi quantificabili e convalidati dal Dipartimento di Sostenibilità di Kering e in linea con il Quadro di riferimento per i risultati dell'agricoltura rigenerativa di Textile Exchange.

Kering sostiene inoltre l'utilizzo di materie prime naturali provenienti da produttori che si stanno attivamente convertendo all'agricoltura rigenerativa, al fine di accelerare la transizione verso tali pratiche.

Considerazioni generali sui materiali artificiali e sintetici

Le indicazioni seguenti si riferiscono a materie prime e materiali di origine artificiale, ovvero:

- Materiali riciclati ottenuti da cotone, lana, cashmere, seta, pelle, viscosa, poliestere, poliammide, ecc. lavorati,
- Fibre cellulosiche vergini artificiali (ad es. viscosa, cupro, acetato, ecc.),
- Materiali sintetici e plastici (ad es. poliestere, poliammide, ecc.), nonché con componenti di origine biologica (ad es. PLA, bio-poliestere, bio-nylon, ecc.)

In questa categoria, Kering attribuisce priorità a:

- L'utilizzo di materiali con contenuto riciclato, in particolare privilegiando in primo luogo le materie prime riciclate post-consumo e, in secondo luogo, quelle pre-consumo (vedere le Linee guida sulla circolarità per la corretta interpretazione di "contenuto riciclato"). Per quanto riguarda i tessuti sintetici, Kering privilegia l'uso di materiali tessili contenenti fibre riciclate ottenute tramite tecnologie di riciclaggio fibra a fibra, sia meccaniche che chimiche;
- In alternativa, si può ricorrere all'utilizzo di materiali con contenuto di origine organica, privilegiando in particolare materie prime organiche di seconda o terza generazione;
- Materiali riciclabili associati ai processi e alle tecnologie di riciclaggio esistenti e su larga scala.

Kering sconsiglia:

- L'uso di materie prime non rinnovabili, in particolare il contenuto fossile a base di carbonio per quanto riguarda le fibre sintetiche e i materiali plastici convenzionali;
- La promozione e la produzione di fibre, materiali e prodotti biodegradabili o compostabili.

Kering raccomanda vivamente di valutare i processi emergenti di riciclaggio fibra a fibra. Kering incoraggia i fornitori a sostenere tutte le iniziative correlate.

K E R I N G



PELLI E CUOIO PER LA PELLETERIA

SCOPO

La pelle è una delle materie prime più importanti e pregiate per molti dei prodotti di lusso di Kering. Gli articoli in pelle sono infatti parte integrante dell'identità e del patrimonio delle sue Maison di lusso, oltre a rappresentare un fattore chiave di differenziazione e di valore a lungo termine. Sebbene sia spesso considerata un sottoprodotto dell'industria della carne, la pelle comporta responsabilità che devono essere affrontate lungo l'intera filiera, dall'allevamento e dalla gestione del territorio fino alla macellazione, alla concia e alla finitura.

Tuttavia, la produzione di pelli e cuoio, dall'allevamento alla macellazione, può generare impatti significativi a livello ambientale, sociale e sul benessere degli animali. Gli impatti diretti dei sistemi agricoli possono includere la deforestazione, la perdita di biodiversità, la conversione degli habitat, l'uso di sostanze chimiche, una gestione inadeguata dei pascoli, l'inquinamento idrico e condizioni inadeguate di benessere degli animali sia nelle aziende agricole che durante il trasporto e la macellazione. Gli impatti indiretti, come la produzione intensiva di mangimi, compromettono ulteriormente gli sforzi di conservazione. Affrontare queste sfide in modo proattivo è fondamentale non solo per mitigare i rischi, ma anche per migliorare i risultati positivi per le persone, la natura e gli animali, rafforzando al contempo l'integrità della filiera della pelle.

Per mitigare i rischi garantire l'adozione delle best-practice nel lungo periodo, Kering si impegna ad approvvigionarsi di pelle nel rispetto dei quadri normativi in continua evoluzione, come il regolamento dell'Unione Europea sulla deforestazione (EUDR). È inoltre guidata da principi fondamentali, tra cui i più elevati standard di benessere animale e il miglioramento della tracciabilità attraverso il coinvolgimento dei macelli e di altri soggetti interessati lungo tutta la catena di fornitura. In definitiva, Kering punta a garantire la completa tracciabilità in tutta la filiera della pelle, dagli allevatori e macelli ai conciatori e commercianti, includendo l'identificazione di tutti gli attori rilevanti della catena di fornitura stessa (esportatori, importatori, trasformatori).

AMBITO

Questo standard si applica alle pelli bovine (manzo, mucca, vitello), ovine (pecora, agnello) e caprine (compreso lo shearling) utilizzate nella produzione di cuoio per tutti i prodotti fabbricati da Kering (dalla pelletteria e dalle calzature al prêt-à-porter e agli accessori). Copre la filiera a monte, dall'allevamento del bestiame fino al punto di macellazione.

Sono inoltre disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione e la concia delle pelli (*vedere lo [Standard Kering per la concia](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per l'approvvigionamento di pelli e cuoio richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono fornire alle Maison di Kering informazioni chiave per consentire la valutazione e la mitigazione dei potenziali rischi di approvvigionamento. Per ogni quantità di pelli venduta dal fornitore, è necessario fornire le seguenti informazioni minime:

- Nome e ubicazione di tutte le concerie coinvolte (conceria di finitura ed eventuali concerie a monte)
- Nome e ubicazione dei macelli
- Nome del paese in cui si trova l'azienda agricola, indicando la regione se possibile
- Dettagli relativi alla certificazione di tracciabilità, tra cui:
 - La certificazione ICEC (Istituto di certificazione della qualità per il settore della pelle), che rappresenta l'opzione preferita da Kering in quanto ente di certificazione accreditato, oppure
 - LWG (Leather Working Group) Audit Standard.
 - Tali certificazioni devono essere fornite unitamente alle informazioni di cui sopra per comprovare la tracciabilità dichiarata.
 - Qualora non disponibili, i fornitori devono presentare prove equivalenti tramite verifiche documentate o audit.
- Numero della dichiarazione di due diligence dell'UE (DDS) o dell'identificativo della dichiarazione (DI) per ciascun lotto, come previsto dal regolamento europeo sulla deforestazione (EUDR), ove applicabile

Provenienza delle materie prime

I fornitori devono garantire che il cuoio e le pelli acquistati per le Maison di Kering siano conformi agli Standard Kering.

Kering valuta regolarmente i rischi legati all'approvvigionamento della pelle nelle diverse regioni del mondo, tenendo conto di un'ampia gamma di fattori di rischio: la conversione degli ecosistemi, l'inquinamento idrico e le emissioni di gas serra, i rischi legati al lavoro forzato o minorile, le controversie fondiari, il benessere degli animali e il livello di tracciabilità. Questa sezione riguarda quindi sia il paese di nascita, sia quello di ingrasso e quello di macellazione.

Tutti i fornitori devono garantire che il cuoio e le pelli acquistati per le Maison di Kering **provengano da un:**

Paese a basso rischio (secondo la valutazione di Kering)

NOTA: il cuoio e le pelli provenienti dai seguenti paesi sono **accettate solo se vengono soddisfatti pienamente i requisiti di trasparenza.**

Pelle bovina (manzo, mucca, vitello):

- Europa: Austria, Belgio, Danimarca, Finlandia, Francia, Germania, Grecia, Ungheria, Irlanda, Italia, Lettonia, Lituania, Paesi Bassi, Norvegia, Polonia, Slovenia, Spagna, Svezia, Svizzera, Regno Unito
- Nuova Zelanda

Pelle ovina e caprina (pecora, capra, agnello):

- Europa: Francia, Germania, Grecia, Ungheria, Islanda, Irlanda, Italia, Paesi Bassi, Portogallo, Spagna, Svezia, Svizzera, Regno Unito
- Nuova Zelanda

Oppure un paese a medio rischio (secondo la valutazione di Kering) con verifica aggiuntiva

Le pelli provenienti da paesi a medio rischio vengono accettate solo dopo la valutazione di Kering. Devono essere soddisfatte due condizioni: 1) garantire la piena conformità ai requisiti di trasparenza e 2) verificare che l'origine non si discosti in maniera critica dagli Standard Kering. I seguenti elementi costituiscono validi argomenti a sostegno dell'allineamento:

- Certificazione valida rilasciata da un ente terzo, programma standard o privato indicato come conforme agli standard Kering (*vedere Standard e certificazioni riconosciuti*)
- Elementi di audit conformi agli Standard Kering, raccolti nell'ambito dell'industria alimentare

I fornitori riconoscono che i requisiti di cui sopra sono complementari e non limitano in alcun modo i loro obblighi in materia di diritti umani, requisiti sociali e pratiche relative al benessere degli animali, come stabilito nell'Introduzione alle materie prime e nello Standard Kering per la concia, nonché nel Codice etico Kering e nella Carta dei fornitori ivi citati.

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Per garantire il massimo livello di trasparenza e tracciabilità nella propria filiera del cuoio, Kering si impegna a privilegiare i fornitori in grado di presentare ulteriori informazioni sull'origine delle pelli, come ad esempio:

- Ubicazione degli allevamenti (dall'allevamento di ingrasso all'allevamento di nascita)
- Origine dei mangimi per il bestiame (paese/regione/zona)
- Utilizzo di sistemi di tracciabilità digitali o fisici esistenti (ad es: iniziativa Centre Technique du Cuir)

Inoltre, Kering privilegia i fornitori certificati ICEC (Istituto di certificazione della qualità per il settore della pelle), in quanto tale certificazione garantisce una solida tracciabilità della catena di fornitura a livello di conceria.

Agricoltura rigenerativa

Kering si impegna a dare la priorità ai fornitori che si riforniscono di pelli da produttori che adottano pratiche rigenerative:

- Certificato secondo il metodo Ecological Outcome Verification (EOV) – dal programma Land to Market del Savory Institute

- Certificato ai sensi dello standard Regenerative Organic Certified (ROC) – di Regenerative Organic Alliance (ROA)
 - Produttori supportati dal Regenerative Fund for Nature o da altri progetti rigenerativi pre-approvati da Kering
- Kering ha assunto l'impegno di aumentare l'uso di materiali rigenerativi nelle proprie collezioni entro il 2030 e negli anni successivi.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Benessere degli animali	Certified Humane, Animal Welfare Approved (AGW), RSPCA Assured, EU Organic, Label Rouge, Beter Leven, Animal Welfare Certified, Le Veau sous la Mère, Classyfarm, Pasture for Life, SPCA, RSPCA Assured Standards for Sheep, EU Organic Certification Regulation.
Tracciabilità	ICEC, Leather Working Group (LWG)*
Senza deforestazione	Accountability Framework Initiative (AFI), linee guida del Textile Exchange.
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL.
Pratiche agricole	2018/848 e 889/2008, EOVS (Savory), ROC (Regenerative Organic Alliance), Regenerative Fund for Nature, Fundación Global Nature, Epiterre.

**LWG non è pienamente allineato con gli Standard Kering in quanto manca un'implementazione di audit sufficientemente armonizzata a livello globale.*

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

L'impegno di Kering nell'ambito dell'iniziativa SBTN per la non conversione degli ecosistemi naturali include una parte relativa alla pelle: garantire che il 100% della materia prima sia ottenuta senza conversione e senza deforestazione entro il 2025, per la pelle proveniente dall'Europa ed entro il 2027 a livello globale. Maggiori dettagli sono disponibili qui: <https://sciencebasedtargetsnetwork.org/company/target-tracker/>

Kering si impegna inoltre a:



Garantire i più elevati standard di benessere degli animali nella filiera.



Incorporare il 20% di materiali rigenerati nel prêt-à-porter entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DELLA PELLE RAPPRESENTA:

IN TUTTE LE ATTIVITÀ DI KERING:



~ **24%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **51%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **32%**
di consumo idrico (m³)

APPROVVIGIONAMENTO TRA LE MAISON DI KERING:



~ **57%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

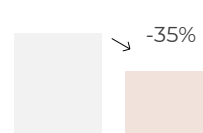
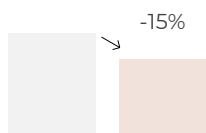


~ **55%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **41%**
di consumo idrico (m³)

**L'APPROVVIGIONAMENTO DI PELLI E CUIOIO
DA FONTI ALLINEATE AGLI STANDARD KERING RIDUCE**



le emissioni di gas serra di oltre il **15%**



l'utilizzo del suolo di oltre il **35%**

K E R I N G



PELLI PRECIATE

SCOPO

Le pelli pregiate, note anche come "pelli esotiche", sono pelli ricavate da specie animali come rettili, uccelli e pesci. Sono molto apprezzate per la loro consistenza particolare e le caratteristiche uniche. Kering utilizza pelli pregiate in alcuni prodotti delle sue Maison, come borse, cinturini per orologi e accessori.

Kering si impegna ad approvvigionarsi di pelli nel rispetto dei più elevati standard in materia di benessere degli animali, tutela dell'ambiente e responsabilità sociale. Ciò comprende requisiti rigorosi relativi alle modalità di gestione, trattamento, trasporto e macellazione degli animali. Questo impegno è fondamentale per l'integrità a lungo termine del commercio di pelli pregiate e per il mantenimento della fiducia dei consumatori. È altrettanto fondamentale che queste filiere siano gestite in modo da ridurre al minimo qualsiasi potenziale impatto negativo sulle popolazioni di animali selvatici e sui loro habitat naturali.

Per le specie elencate nelle Appendici CITES, i fornitori devono attenersi rigorosamente a tutte le relative norme e le procedure. Sia per le specie incluse nell'elenco CITES che per quelle non incluse, sono necessarie informazioni dettagliate sull'origine degli animali.

AMBITO

Questo standard si applica alle pelli pregiate di coccodrilli (coccodrilli, caimani e alligatori), serpenti (ad es. pitoni e anaconde), lucertole (ad es. tejus e varanidi), uccelli (ad es. lo struzzo) e altre specie (ad es. pesci, compresi il salmone e lo storione) utilizzate nei prodotti realizzati da Kering. Si applica sia agli animali d'allevamento che a quelli selvatici e copre l'intera filiera a monte, ovvero dalla raccolta o dall'allevamento fino all'impianto di trasformazione.

Sono inoltre disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione e la concia delle pelli ([vedere lo *Standard Kering per la concia*](#)).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per l'approvvigionamento di pelli pregiate richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Traffico e commercio illeciti

- I fornitori non devono in alcun caso impegnarsi, agevolare o supportare il commercio di prodotti animali illeciti o qualsiasi forma di traffico di fauna selvatica.
- I fornitori devono garantire che tutte le pelli pregiate siano reperite e commercializzate legalmente, nel pieno rispetto delle leggi e delle convenzioni nazionali e internazionali.

Specie a rischio di estinzione

- I fornitori non devono approvvigionarsi di specie (o pelli di specie) legalmente commercializzate che siano a rischio di estinzione.
- I fornitori non devono rifornirsi di specie classificate come "Quasi minacciate", "Vulnerabili", "In pericolo" o "In pericolo critico" nella Lista Rossa IUCN, né di specie incluse nell'Appendice I CITES. L'unica eccezione è rappresentata dai casi in cui la specie sia inclusa nelle Appendici CITES alle condizioni di seguito indicate:
- I fornitori che si riforniscono di specie elencate nelle Appendici CITES II e III devono garantire la piena conformità a tutti i requisiti CITES e mantenere la completa tracciabilità della filiera.
- I fornitori devono svolgere un'adeguata due diligence quando si riforniscono da paesi che presentano potenziali rischi di non conformità alla CITES (Laos, Indonesia, Vietnam, Benin, Togo). Ciò può comportare il ricorso a sistemi di certificazione riconosciuti e/o la collaborazione con Kering per facilitare, ove opportuno, valutazioni approfondite sul campo. Ai fornitori potrebbe essere richiesto di fornire una prova scritta del loro impegno a rispettare tali standard.
- I fornitori devono evitare di approvvigionarsi da paesi che "riesportano" prodotti ai sensi della CITES (ad es. Singapore), a causa dei maggiori rischi di compromissione dell'integrità della filiera.
- Requisiti di approvvigionamento specifici per specie:
- Serpenti, rettili e coccodrilli: i fornitori devono approvvigionarsi di queste specie solo se sono incluse nell'elenco della CITES, nel pieno rispetto dei requisiti della CITES e garantendo la tracciabilità.

- Uccelli, pesci e altre specie: i fornitori possono approvvigionarsi di queste specie da fonti non CITES solo se forniscono una preventiva comunicazione dell'origine (allevamento o cattura in natura) e documentano le pratiche di benessere animale per la verifica.
- Le specie soggette a restrizioni ai sensi dell'Endangered Species Act statunitense o dei regolamenti UE sul commercio di specie selvatiche non devono essere acquistate a meno che non siano pienamente conformi a tali normative, comprese la tracciabilità e la verifica da parte di Kering, nonché il pieno rispetto di tutte le condizioni di importazione.
- I fornitori devono garantire che i loro subfornitori rispettino le stesse regole e siano in grado di dimostrare la conformità a esse.
- Kering e/o le sue Maison possono richiedere a un fornitore una dichiarazione scritta in cui si impegni a rispettare gli standard di approvvigionamento sopra indicati per le specie minacciate dal commercio, oppure avviare verifiche presso gli allevamenti qualora fosse necessario.

Informazioni sui fornitori e trasparenza

- I fornitori devono garantire la completa tracciabilità di tutte le pelli (CITES e non CITES) fino alla fonte di provenienza selvatica e/o agli allevamenti in cattività. Ciò significa fornire informazioni verificate sui seguenti aspetti:
 - Nome scientifico della specie
 - Paese di provenienza (paese di raccolta in natura/azienda agricola/allevamento; nel caso di allevamenti, occorre specificare il paese di provenienza dei piccoli e/o delle uova) e ubicazione (regione o azienda agricola)
 - Stabilimento di lavorazione
 - Tipo di provenienza (da allevamento, da allevamento in gabbia o selvatico)
 - Ubicazione di tutte le fasi della concia
- I fornitori devono implementare sistemi per verificare la provenienza delle pelli, combinando strumenti di tracciabilità fisica (ad es. etichette in plastica, RFID, blockchain, test del DNA) con una documentazione affidabile. I fornitori devono accettare che le dichiarazioni relative alla tracciabilità e all'origine dei prodotti siano sottoposte a verifica da parte di soggetti terzi.

Origine e certificazione

- I fornitori sono autorizzati ad approvvigionarsi esclusivamente da specie, paesi e filiere espressamente approvati e devono essere in possesso delle certificazioni o delle verifiche della filiera riconosciute da Kering.
- I fornitori sono tenuti a procurarsi le pelli per Kering esclusivamente da paesi preferenziali e da fonti in possesso di certificazioni riconosciute da Kering (vedere Standard riconosciuti e certificazioni):
 - Coccodrilli:
 - Certificazione: ICFA o verifica di Kering
 - Paesi: Stati Uniti, Sudafrica, Zimbabwe, Australia, Papua Nuova Guinea
 - Rettili (lucertole e serpenti):
 - Certificazione: RRSS o verifica di Kering
 - Paesi: Thailandia, Vietnam, Indonesia, Malesia, Argentina
 - Struzzi:
 - Certificazione: SAOBC o verifica di Kering
 - Paesi: Sudafrica
 - Pesci:
 - Certificazione: MSC, ASC o verifica di Kering
- Le specie, i paesi di origine, i sistemi di allevamento (in cattività o selvatici) e l'intera filiera coinvolta nell'approvvigionamento devono essere verificati e approvati da Kering.
- Non è consentito procurarsi permessi di riesportazione o acquistare da fornitori che non siano in grado di identificare e verificare la provenienza originaria dell'animale.

Specie prioritarie

Le seguenti specie devono essere considerate prioritarie come fonti di pelli pregiate, in quanto sono quelle che con maggiore probabilità soddisfano i requisiti obbligatori del presente Standard. Il presente elenco indicativo riflette le informazioni di cui Kering disponeva al momento della pubblicazione e potrebbe subire modifiche in futuro sulla base delle verifiche condotte da soggetti terzi presso gli allevamenti e/o gli impianti di lavorazione. Le pelli di queste specie devono essere conformi all'origine e alla tipologia di provenienza indicate di seguito ed essere certificate secondo lo standard ivi specificato.

Nome comune	Nome scientifico	Origine della fonte	Tipo di fonte	Certificazione/ verifica richiesta
STRUZZO	Struthio camelus	Sudafrica	Allevato	SAOBC
ALLIGATORE AMERICANO	Alligator mississippiensis	Stati Uniti (Louisiana, Georgia)	Allevamento in cattività	ICFA
COCCODRILLO AUSTRALIANO D'ACQUA SALATA	Crocodylus porosus	Australia, Papua Nuova Guinea	Crocodylus porosus	ICFA
COCCODRILLO DEL NILO	Crocodylus niloticus	Sudafrica, Zimbabwe	Allevamento in cattività	ICFA
ANACONDA GIALLA	Eunectes notaeus	Argentina	Selvatica	Verificata da Kering
PITONE RETICOLATO	Python reticulatus	Thailandia, Vietnam	Allevamento in cattività	RRSS o verificata da Kering
PITONE BIRMANO	Python molurus bivittatus	Thailandia, Vietnam	Allevamento in cattività	RRSS o verificata da Kering
LUCERTOLA	Varanus salvador	Indonesia	Selvatica	RRSS o verificata da Kering

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Coccodrilli	International Crocodilian Farmers Association (ICFA) o verifica di Kering
Rettili (lucertole e serpenti)	Responsible Reptile Sourcing Standard (RRSS) o verifica di Kering
Struzzi	South African Ostrich Business Chamber (SAOBC) o verifica di Kering
Pesci	Aquaculture Stewardship Council (ASC); Marine Stewardship Council (MSC) o verifica di Kering

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna a:



Garantire i più elevati standard di benessere degli animali nella filiera.

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DI PELLI PREGIATE RAPPRESENTA:

IN TUTTE LE ATTIVITÀ DI KERING:



~ **2%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **1%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **6%**
di consumo idrico (m³)

APPROVVIGIONAMENTO TRA LE MAISON DI KERING:



~ **5%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **1%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **8%**
di consumo idrico (m³)

K E R I N G



PELLICCIA SINTETICA

SCOPO

Per "pelliccia sintetica" si intende un tessuto realizzato per riprodurre l'aspetto e le caratteristiche della pelliccia vera mediante l'uso di fibre naturali, cellulosiche e principalmente sintetiche (acrilico, modacrilico e poliestere), senza ricorrere a pelli animali. Questo materiale è stato sempre più utilizzato da quando Kering ha deciso di eliminare completamente le pellicce animali dalle proprie collezioni. Per "pelliccia" si intendono le pelli di animali in cui il pelo è stato lasciato sulle pelli lavorate, provenienti da animali allevati, catturati o cacciati principalmente per la loro pelliccia. Ciò include le pelli di animali come volpi, mustelidi (ad es. visoni, donnole, ermellini, ecc.), roditori (ad es. oryolag, conigli, conigli d'angora, castori, nutrie, ecc.), canguri, cervi e opossum.

La pelliccia sintetica offre alternative di alta qualità non di origine animale, ma presenta anche delle sfide in termini di sostenibilità, tra cui la dipendenza da fibre derivate da combustibili fossili, processi di lavorazione ad alta intensità chimica ed energetica e il rischio di rilascio di microfibre. Questo standard definisce quindi i requisiti relativi all'approvvigionamento e alla lavorazione delle fibre, incoraggiando i fornitori ad adottare un approccio prudente nella scelta delle alternative sintetiche alla pelliccia. Inoltre, i fornitori devono tenere presente che i termini "pelliccia sintetica", "pelliccia finta" o "pelliccia ecologica" devono essere utilizzati con cautela, poiché tali riferimenti non sono consentiti dalla legge in diversi paesi. Inoltre, secondo la legislazione italiana e, più in generale, quella dell'UE, i termini "pelliccia" e "cuoio" non possono essere utilizzati per descrivere materiali non di origine animale (*per maggiori informazioni, vedere le [Linee guida per le dichiarazioni di sostenibilità](#)*).

AMBITO

Questo standard si applica a tutti i materiali in pelliccia sintetica utilizzati nei prodotti realizzati da Kering. Copre tutti i tipi di effetti simili alla pelliccia, come ad esempio:

- Pelliccia sintetica a pelo lungo simile alla pelliccia di volpe, solitamente realizzata con fibre sintetiche (poliestere, modacrilico, acrilico).
- Tessuti a pelo corto o con effetto shearling, solitamente composti da fibre naturali (lana, mohair, alpaca), fibre cellulosiche (viscosa, lyocell) e fibre sintetiche (poliestere, modacrilico, acrilico).

Poiché la pelliccia sintetica è una struttura tessile piuttosto che una singola categoria di materiale, il presente standard deve essere applicato in combinazione con gli altri Standard Kering pertinenti, compresi quelli relativi ai materiali sintetici, alle fibre cellulosiche, alla lana, al cashmere, alla seta e alle altre materie prime. Nel loro insieme, questi documenti forniscono un quadro di riferimento completo per guidare l'approvvigionamento responsabile dei materiali lungo tutta la filiera.

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione della pelliccia sintetica lungo tutta la catena di fornitura (*vedere [Introduzione agli standard per i processi di produzione](#) e [Lavorazione a umido dei tessuti e produzione del denim](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per la pelliccia sintetica richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

- I fornitori devono divulgare la composizione dei materiali e fornire a Kering le informazioni minime necessarie, dalle materie prime al prodotto finito:
 - Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
 - Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili
 - Nome e ubicazione dell'azienda produttrice di tessuti/maglieria
 - Paese di origine delle fibre naturali (ad es. paese dell'azienda agricola)
 - Paese di origine del produttore di polimeri sintetici (ad es. produttore di granuli)
 - Paese del/i produttore/i di pasta di cellulosa

Certificazione e programmi

I fornitori devono fare riferimento agli specifici Standard Kering per le materie prime quando si riforniscono di materiali destinati alla produzione di pellicce sintetiche. Questi standard indicano quali certificazioni sono obbligatorie o raccomandate per ciascun materiale.

Contenuto riciclato

Kering promuove l'utilizzo di materiali contenenti fibre riciclate, siano esse naturali (lana, cashmere, seta, mohair, alpaca), cellulosiche o sintetiche. Kering raccomanda di dare priorità alle materie prime derivanti dai rifiuti post-consumo per ridurre la dipendenza dalle risorse naturali, garantendo al contempo il rispetto di tutte le normative nazionali e locali pertinenti. I fornitori devono conformarsi ai requisiti relativi al contenuto riciclato indicati nella norma specifica applicabile alla materia prima utilizzata per la produzione di pelliccia sintetica, tra cui lana, cashmere, seta, alpaca, mohair, fibre cellulosiche e fibre sintetiche.

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Per garantire la massima trasparenza nella filiera della pelliccia sintetica, Kering si impegna a privilegiare i fornitori in grado di fornire informazioni aggiuntive, dalle materie prime ai prodotti derivati, e che adottino le pratiche raccomandate per soddisfare i requisiti di trasparenza definiti nei capitoli dedicati dello Standard Kering per ciascuna materia prima.

Kering si impegna inoltre a privilegiare i fornitori in grado di fornire ulteriori dettagli sull'origine delle materie prime utilizzate per la pelliccia sintetica e che si avvalgono di una catena di custodia supportata da sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.) e verificata da terze parti.

Agricoltura rigenerativa

Kering si impegna a dare la priorità ai fornitori che si riforniscono di fibre naturali da produttori che adottano pratiche rigenerative:

- Produttori supportati dal Kering Regenerative Fund for Nature o da progetti equivalenti di rigenerazione pre-approvati da Kering,
- 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" (Dalla terra al mercato) del Savory Institute.

Al fine di accelerare la transizione verso queste pratiche, si dovrebbe dare la preferenza ai materiali prodotti in aziende agricole, allevamenti, campi o altri paesaggi produttivi che si stanno attivamente convertendo all'agricoltura rigenerativa.

Maggiore contenuto riciclato

Per tutte le fibre contenenti materiali riciclati, la percentuale di materiale riciclato deve essere la più alta possibile. Kering richiede ai suoi fornitori di dare priorità al massimo utilizzo delle materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Per maggiori informazioni sul contenuto riciclato raccomandato per lana, cashmere, seta, alpaca, mohair, fibre cellulosiche e sintetiche, i fornitori devono consultare il capitolo dedicato dello Standard Kering.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Tipo di fibra	Collegamento ai relativi Standard Kering per le materie prime
Cashmere	Standard per le materie prime – Cashmere
Lana	Standard per le materie prime – Lana
Mohair/Alpaca	Standard per le materie prime – Altre materie prime
Seta	Standard per le materie prime – Seta
Fibre cellulosiche	Standard per le materie prime – Fibre cellulosiche
Fibre sintetiche	Standard per le materie prime – Fibre sintetiche

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Collezioni senza pelliccia dal 2021.



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DELLA PELLICCIA SINTETICA RAPPRESENTA:



Meno del **5%** dell'impatto delle fibre sintetiche utilizzate per i prodotti prêt-à-porter delle sue Maison.

K E R I N G



CASHMERE

SCOPO

Il cashmere viene ricavato dal vello interno, fine e morbido, delle capre Cashmere. Questa fibra di alta qualità, nota per il suo calore e la sua morbidezza, riveste un ruolo fondamentale nei capi Kering.

Il cashmere viene prodotto principalmente in Mongolia e nella regione cinese della Mongolia Interna. Mentre la Cina produce circa il 75% del cashmere mondiale attraverso sistemi di allevamento intensivo, la produzione in Mongolia proviene da piccoli allevamenti tradizionali di pastori nomadi.

Negli allevamenti sedentari, il benessere degli animali può essere compromesso dal sovraffollamento dei recinti e dalle lesioni che si verificano durante le fasi di pettinatura e tosatura. Nel caso degli agricoltori che fanno ricorso a mangimi acquistati, si pone il problema dei prodotti sintetici utilizzati nella produzione di mangimi, che hanno effetti negativi sulla salute del suolo, sui cicli idrici e sulla biodiversità.

In Mongolia, con la crescente domanda di cashmere negli ultimi decenni, le dimensioni delle mandrie sono complessivamente aumentate. Ciò ha comportato un impatto ambientale significativo dovuti al sovrappascolo, con ripercussioni sulla vegetazione (fondamentale per l'alimentazione e la produttività degli animali), nonché conseguenze negative sulla biodiversità e sulle risorse idriche. L'erosione del suolo a ciò correlata ha anche un impatto sulle emissioni di gas serra, sulla salute e sulla qualità dell'aria.

Kering si impegna a rifornirsi di cashmere proveniente da pratiche produttive che riducano al minimo l'impatto negativo sul suolo, sulla vegetazione e sulla fauna selvatica, promuovano sistemi che rispettino i valori sociali e culturali, sostengano i mezzi di sussistenza locali e favoriscano pratiche di pascolo che prevengano il degrado del territorio. L'azienda rispetta i più elevati standard di benessere animale e promuove l'economia circolare riducendo la dipendenza dalla lana vergine e incrementando l'utilizzo di fibre riciclate.

AMBITO

Questo standard si applica al cashmere utilizzato nei prodotti realizzati da Kering.

Inoltre sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione del cashmere a valle della catena di fornitura (*vedere lo [Standard Kering per la lavorazione a umido e la produzione del denim](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per il cashmere richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare a Kering informazioni minime sull'origine del prodotto in cashmere:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili
- Nome e ubicazione dell'azienda produttrice di tessuti/maglieria
- Nome e ubicazione del produttore di servizi di accoppiamento, selezione e/o tosatura.
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del filatore
- Nome, paese e località dell'allevatore (pastori se possibile, altrimenti Pasture Use Groups e/o cooperative)
- Per il contenuto riciclato,
 - Nome, paese e ubicazione del produttore delle fibre riciclate

Certificazione e programmi

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di cashmere per Kering da fonti dotate di certificazione valida di terze parti o di verifica tramite programmi privati riconosciuti da Kering (*vedere [Standard e certificazioni riconosciuti](#)*). Deve essere fornito almeno uno dei seguenti elementi

- Per i materiali riciclati: GRS

- Per il cashmere vergine: certificazione AVSF per il cashmere sostenibile (S3C), Good Cashmere Standard, EU Organic; NOP USDA; Fair For Life; GOTS. La certificazione GOTS dovrebbe essere accompagnata da ulteriori certificazioni relative al benessere degli animali, all'impatto sociale e alla gestione del territorio.
- Agricoltura rigenerativa (cashmere vergine): Regenerative Fund for Nature - Good Growth, ROC

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Per garantire il massimo livello di trasparenza e tracciabilità nella propria filiera del cashmere, Kering si impegna a privilegiare i fornitori in grado di fornire ulteriori informazioni sull'origine del cashmere e che si avvalgano di una catena di custodia supportata da sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.) sottoposti a verifica da terze parti.

Maggiore contenuto riciclato

Si raccomanda vivamente ai fornitori di includere una percentuale di materiale riciclato superiore al 50%. È richiesta la certificazione GRS.

Agricoltura rigenerativa

Kering si impegna a privilegiare i fornitori che si riforniscono di cashmere da produttori che adottano pratiche rigenerative con risultati chiari, rigorosamente monitorati e valutati in termini di impatto sulla natura. Kering ha assunto l'impegno di aumentare l'uso di materiali rigenerativi nelle proprie collezioni entro il 2030 e negli anni successivi.

Viene privilegiato il cashmere fornito da produttori supportati dal Regenerative Fund for Nature.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Contenuto riciclato	GRS
Cashmere vergine	Certificazione AVSF per il cashmere sostenibile (S3C), Good Cashmere Standard (GSC); EU Organic; NOP USDA; Fair for Life; GOTS
Agricoltura rigenerativa	Regenerative Fund for Nature - Good Growth; Regenerative Organic Certified (ROC)

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Garantire i più elevati standard di benessere degli animali nella filiera.



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.



Incorporare il 20% di materiali rigenerati nel prêt-à-porter entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DI CASHMERE RAPPRESENTA:
NELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL PRÊT-À-PORTER NELLE MAISON DI MODA DI KERING:**



~ **42%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **87%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **34%**
di consumo idrico (m³)

L'APPROVVIGIONAMENTO DI CASHMERE RICICLATO RISPETTO AL CASHMERE CONVENZIONALE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre
il **99%**



l'utilizzo del suolo di circa il
99%



il consumo idrico di circa il
99%

K E R I N G



L A N A

SCOPO

La lana è una fibra animale ottenuta dalle pecore, utilizzata da migliaia di anni per creare indumenti caldi, morbidi e leggeri. Essendo una fibra fondamentale, Kering si è impegnata a utilizzare esclusivamente lana di alta qualità. Prodotte in sistemi di allevamento estensivo in tutto il mondo, le fibre di qualità e quantità più elevate provengono da Australia, Sudafrica, Argentina e Nuova Zelanda.

La produzione di lana può essere associata a problematiche ambientali e al benessere degli animali. In tutto il mondo si verificano casi di conversione dei terreni all'allevamento ovino. Il degrado ambientale può interessare le aree circostanti le aziende agricole e sussiste il rischio di sovrappascolo laddove l'allevamento ovino si svolge su pascoli naturali. L'allevamento ovino fa inoltre affidamento su prodotti chimici. Oltre a compromettere l'equilibrio degli ecosistemi locali, si legano al grasso della lana e contaminano le acque reflue del lavaggio.

Dal punto di vista del benessere degli animali, il mulesing è una pratica controversa nell'allevamento ovino. Consiste nel tagliare la pelle dalla zona anale e/o dalla coda di una pecora per prevenire lo sviluppo delle mosche carnarie. Condannata per la sua crudeltà, la pratica del mulesing è ufficialmente vietata in Nuova Zelanda, ma è ancora praticata in Australia.

Kering si impegna a garantire che l'approvvigionamento della propria lana sostenga pratiche produttive volte a ridurre al minimo l'impatto negativo sul suolo, sulla flora e sulla fauna selvatica, a limitare l'uso di sostanze chimiche tossiche e a rispettare i più elevati standard di benessere animale, promuovendo al contempo l'economia circolare attraverso una minore dipendenza dalla lana vergine e un maggiore ricorso alle fibre riciclate.

AMBITO

Questo standard si applica alla lana utilizzata in tutti i prodotti di Kering (dai capi di abbigliamento agli accessori).

Inoltre sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione della lana a valle della catena di fornitura (*vedere lo [Standard Kering per la lavorazione a umido e la produzione del denim](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per la lana richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori.

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare a Kering informazioni minime sull'origine del prodotto di lana:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili
- Nome e ubicazione dell'azienda produttrice di tessuti/maglieria
- Paese di origine della lana (ad es. Australia) e regione/stato
- Nome e ubicazione del produttore addetto alla selezione e/o alla pulizia/allo sgrassaggio
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del filatore
- Nome e ubicazione dell'allevatore (cooperative, allevamenti ovini)
- Per il contenuto riciclato,
 - Paese di origine del produttore delle fibre riciclate
 - Nome e ubicazione del produttore delle fibre riciclate

Certificazione e programmi

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di lana per Kering da fonti dotate di certificazione valida di terze parti o di verifica tramite programmi privati riconosciuti da Kering (*vedere Standard e certificazioni riconosciuti*). Deve essere fornito almeno uno dei seguenti elementi:

- Per i materiali riciclati: GRS
- Per la lana vergine: Abelusi Wool, Authentico, EU Organic, Global Organic Textile Standard (GOTS), Responsible Wool Standard (RWS), Nativa, Sustainable Cape Wool Standard, ZQ, ZQRX. La certificazione GOTS dovrebbe essere accompagnata da ulteriori certificazioni relative al benessere degli animali e alla gestione del territorio.
- Agricoltura rigenerativa (lana vergine): Wildlife Conservation Society & Wildlife Friendly Enterprise Network; Conservation South Africa; ROC; NATIVARegen™ Uruguay; Ecological Outcomes Verification (EOV). La certificazione EOV deve essere accompagnata da ulteriori certificazioni relative al benessere animale o a specifici progetti rigenerativi preventivamente approvati da Kering.

Contenuto riciclato

I fornitori dovranno ridurre la loro dipendenza dalle fibre di lana vergine promuovendo l'uso di fibre di lana riciclata:

- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, post-consumo o da una combinazione di entrambi
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di lana post-consumo
- Il contenuto riciclato deve essere pari almeno al 20%
- La lana riciclata deve essere certificata secondo gli standard GRS (*vedere Standard riconosciuti e certificazioni*)
- I fornitori devono conoscere e rispettare tutte le normative nazionali e locali relative alle fibre riciclate

Benessere degli animali

I fornitori e i subfornitori che trattano ovini vivi devono aderire all'implementazione e alla verifica, da parte di Kering o di una terza parte, dello Standard sul benessere degli animali di Kering dedicato agli ovini. Pertanto, Kering ritiene che la pratica del mulesing non sia in linea con i suoi standard di benessere animale e, di conseguenza, non verrà praticata.

Riduzione dell'impatto sull'acqua

I fornitori devono integrare le migliori tecnologie disponibili (BAT) per ridurre il consumo idrico e l'inquinamento idrico nelle fasi di lavorazione della lana, in particolare durante lo sgrassaggio e la tintura (per ulteriori informazioni sui requisiti relativi alla lavorazione delle materie prime, consultare la sezione Processi di produzione dei presenti standard).

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Kering si impegna a privilegiare i fornitori in grado di fornire ulteriori informazioni sull'origine della lana e che si avvalgano di una catena di custodia supportata da sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.) sottoposti a verifica da terze parti.

Maggiore contenuto riciclato

I fornitori sono incoraggiati ad aumentare il contenuto riciclato oltre il 20%, fino al 50% o più. La lana riciclata deve essere certificata secondo lo standard GRS.

Agricoltura rigenerativa

Kering si impegna a dare la priorità ai fornitori che si riforniscono di lana da produttori che adottano pratiche rigenerative:

- Produttori supportati dal Kering Regenerative Fund for Nature o da progetti equivalenti di rigenerazione pre-approvati da Kering
- 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" (Dalla terra al mercato) del Savory Institute

Kering ha assunto l'impegno di aumentare l'uso di materiali rigenerativi nelle proprie collezioni entro il 2030 e negli anni successivi.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Contenuto riciclato	Global Recycled Standard (GRS)
Lana vergine	Abelusi Wool, Authentico, EU Organic, Global Organic Textile Standard (GOTS), Responsible Wool Standard (RWS), Nativa, Sustainable Cape Wool Standard, ZQ, ZQRX
Agricoltura rigenerativa	Wildlife Conservation Society & Wildlife Friendly Enterprise Network; Conservation South Africa; Ecological Outcomes Verification (EOV); Regenerative Organic Certified (ROC); NATIVAREgen™ Uruguay

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Garantire i più elevati standard di benessere degli animali nella filiera.



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.



Incorporare il 20% di materiali rigenerati nel prêt-à-porter entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DELLA LANA RAPPRESENTA:
NELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL PRÊT-À-PORTER NELLE MAISON DI MODA DI KERING:**



~ **27%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

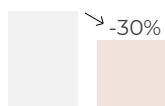


~ **4%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **6%**
di consumo idrico (m³)

L'APPROVVIGIONAMENTO DI LANA CERTIFICATA RISPETTO ALLA LANA CONVENZIONALE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre il
30%



l'utilizzo del suolo di oltre il
90%



il consumo idrico di oltre il
30%

K E R I N G



S E T A

SCOPO

La seta è una fibra naturale simbolo di lusso, apprezzata da secoli per la sua morbidezza, leggerezza, eleganza e resistenza. Viene prodotta principalmente dal *Bombyx mori*, una specie di falena completamente addomesticata che si nutre di foglie di gelso ed è quindi totalmente dipendente dai sistemi agricoli. Oggi rappresenta circa il 95% della produzione mondiale di seta e viene allevata in oltre 30 paesi, con la Cina che ne è principale produttore, seguita da India e Giappone.

La produzione della seta offre diversi vantaggi ambientali intrinseci: è una fibra naturale e biodegradabile e gli alberi di gelso richiedono relativamente poca acqua, mentre le loro radici profonde contribuiscono a prevenire l'erosione del suolo. Allo stesso tempo, la produzione della seta comporta delle sfide in ogni fase del processo, tra cui le condizioni di lavoro e le condizioni di vita dei sericoltori, nonché l'uso di sostanze chimiche, acqua ed energia, in particolare durante le operazioni di filatura.

Kering si impegna a garantire che queste sfide vengano affrontate. Questo standard definisce le pratiche necessarie per sviluppare una filiera della seta che rispetti le risorse naturali, tuteli la biodiversità e supporti le comunità agricole. Ciò riflette l'impegno di Kering nel promuovere l'eccellenza, l'etica e il miglioramento continuo in tutto il settore della sericoltura.

AMBITO

Questo standard si applica alla seta utilizzata nei prodotti realizzati da Kering. Il testo illustra le fasi iniziali della produzione della seta, con particolare attenzione alla sericoltura (coltivazione dei bozzoli e operazioni di filatura) e al contenuto riciclato.

Inoltre sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione della seta a valle della catena di fornitura (*vedere lo Standard Kering per la lavorazione a umido e la produzione del denim*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per la seta richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare a Kering informazioni minime sulle filiere della seta:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili
- Nome e ubicazione dell'azienda produttrice di tessuti/maglieria
- Paese di origine della seta
- Per il contenuto riciclato, paese del produttore delle fibre riciclate

Certificazione e programmi

- I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di seta esclusivamente da fonti in possesso di certificazioni riconosciute da Kering, con documentazione comprovante la validità di tali certificazioni rilasciata da terze parti accreditate (vedere Standard riconosciuti e certificazioni) e fonti preferenziali di Kering.
- Si incoraggiano inoltre i fornitori ad approvvigionarsi di seta proveniente da sistemi di produzione agricola che riducano al minimo gli impatti negativi sia diretti (ad es. evitando la conversione degli habitat naturali) sia indiretti (ad es. ricorrendo a pratiche di approvvigionamento locale, biologiche o rispettose della fauna selvatica).

Contenuto riciclato

I fornitori dovranno ridurre la loro dipendenza dalla seta vergine promuovendo l'uso della seta riciclata, oltre alla seta biologica:

- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, fonti post-consumo o da una combinazione di entrambi
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di seta post-consumo
- Il contenuto riciclato deve essere pari almeno al 20%
- La seta riciclata deve essere certificata secondo gli standard GRS (vedere Standard riconosciuti e certificazioni)

I fornitori devono conoscere e rispettare tutte le normative nazionali e locali relative alle fibre riciclate.

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Kering punta al massimo livello di trasparenza e tracciabilità lungo tutta la sua filiera della seta. A supporto di ciò e in aggiunta ai requisiti, i fornitori sono tenuti a fornire a Kering una serie di informazioni, dalla materia prima alla produzione:

- Nome e ubicazione degli impianti di bachicoltura
- Nome e ubicazione del produttore addetto alla trattura
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del torcitore e/o del filatore
- Per il contenuto riciclato, nome e ubicazione del produttore delle fibre riciclate

Inoltre, Kering incoraggia l'utilizzo di sistemi di tracciabilità supportati da sistemi fisici e digitali (piattaforme, strumenti, programmi, ecc.) e preferibilmente verificati da terze parti.

Agricoltura rigenerativa

Come indicato nella sezione Introduzione degli Standard per le materie prime, Kering privilegia le materie prime prodotte attraverso l'agricoltura rigenerativa, che comportano benefici per la natura chiaramente definiti, attentamente monitorati misurabili. Per la seta, ciò riguarda principalmente i terreni in cui vengono coltivati i gelsi. Viene data priorità ai produttori in grado di dimostrare risultati positivi quantificabili derivanti dall'adozione di pratiche rigenerative nei propri gelseti, preferibilmente situati in prossimità degli impianti di bachicoltura.

Utilizzo di una maggiore percentuale di materiale riciclato

Kering sostiene l'utilizzo di materiali riciclati per la seta, in particolare materie prime provenienti da rifiuti post-consumo. Kering predilige l'utilizzo di materiali riciclati con una percentuale superiore al 50%. Inoltre, Kering ricorda ai fornitori che la certificazione GRS è obbligatoria per la seta riciclata.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Seta vergine	Global Organic Textile Standard (GOTS), Organic Content Standard (OCS) 100
Contenuto riciclato	Global Recycled Standard (GRS)

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DELLA SETA RAPPRESENTA:
NELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL PRÊT-À-PORTER NELLE MAISON DI MODA DI KERING:**



~ **5%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

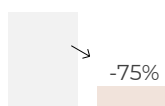


~ **2%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **27%**
di consumo idrico (m³)

L'APPROVVIGIONAMENTO DI SETA RICICLATA RISPETTO ALLA SETA CONVENZIONALE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre
il **75%**



l'utilizzo del suolo di oltre
il **85%**



il consumo idrico di oltre il
95%

A hand reaches into a burlap sack filled with cotton bolls. The scene is set against a dark blue background, with the sack and cotton bolls in the foreground. The lighting is soft, highlighting the texture of the cotton and the burlap. The hand is positioned on the right side of the frame, reaching towards the center. The cotton bolls are white and fluffy, with some brown husks visible. The burlap sack is made of a coarse, natural fabric. The overall composition is simple and elegant, focusing on the natural elements of cotton.

K E R I N G



COTONE

SCOPO

Il cotone è una fibra naturale che rappresenta circa il 22% della produzione mondiale di fibre. Nel settore del lusso riveste un'importanza particolare sia per ragioni estetiche che funzionali. Essendo il cotone una fibra versatile e resistente, può essere utilizzato in una varietà di tessuti ed è quindi un'importante materia prima di base per le Maison di Kering.

La produzione di cotone garantisce il sostentamento di oltre 350 milioni di persone, comprendenti tra i 50 e i 100 milioni di agricoltori. Sebbene la produzione convenzionale di cotone abbia storicamente dovuto affrontare sfide ambientali e sociali, quali l'uso massiccio di pesticidi e fertilizzanti, un elevato consumo idrico e un intenso sfruttamento del suolo, nonché il ricorso al lavoro minorile in alcune regioni, il settore si sta orientando verso pratiche più responsabili. Oggi si stima che solo una piccola quota del cotone mondiale (2,3%) sia prodotta con metodi biologici. Kering si impegna ad accelerare questa trasformazione positiva.

Oltre alla coltivazione biologica, Kering considera fondamentale sostenere l'adozione più ampia di pratiche agricole olistiche, note come agricoltura rigenerativa, per i seguenti fini: 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 esclusivamente cotone proveniente da coltivazioni tracciabili e sostenibili nelle proprie filiere di approvvigionamento è motivato da considerazioni di natura sia sociale che ambientale, e nell'ottica di promuovere pratiche agricole trasformative.

AMBITO

Questo standard 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. Si applica all'intera filiera a monte, con particolare attenzione alla coltivazione del cotone e ai materiali riciclati.

Sono disponibili ulteriori standard Kering relativi alla lavorazione dei tessuti e alla gestione delle sostanze chimiche (*consultare lo [Standard per la lavorazione a umido e la produzione del denim di Kering](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per il cotone richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare alle Maison di Kering informazioni minime sulla filiera del cotone:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili
- Nome e ubicazione dell'azienda produttrice di tessuti/maglieria
- Per il contenuto di cotone vergine, luogo (paese, area) di origine del cotone (ad es. USA/California)
- Per il contenuto riciclato, paese del produttore delle fibre riciclate

Paesi ad alto rischio

Non si dovrebbe importare cotone dall'Uzbekistan, dalla Siria, dal Turkmenistan, dal Tagikistan o da qualsiasi paese o regione soggetta a sanzioni internazionali o nazionali. Kering si impegnerà ad aggiornare i fornitori, ove necessario, sui paesi di approvvigionamento considerati "ad alto rischio". Kering ha sottoscritto l'impegno contro il lavoro minorile forzato nel settore del cotone in Uzbekistan e l'impegno contro il lavoro forzato nel settore del cotone in Turkmenistan, e si oppone fermamente al ricorso al lavoro forzato e/o al lavoro minorile nella filiera del cotone.

I fornitori devono inoltre essere pronti a dimostrare la propria conformità e quella dei rispettivi subfornitori (ovvero a fornire la documentazione relativa alla catena di custodia fino al paese o ai paesi di origine).

Certificazione e programmi

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di cotone per Kering da fonti dotate di certificazione valida di terze parti o di verifica tramite programmi privati riconosciuti da Kering (vedere Standard e certificazioni riconosciuti).

Contenuto riciclato

I fornitori dovranno ridurre la loro dipendenza dalle fibre di cotone vergine promuovendo l'uso di fibre di cotone riciclato:

- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, post-consumo o da una combinazione di entrambi
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo

Quando si utilizza cotone riciclato:

- Il contenuto riciclato deve essere pari almeno al 20% (certificato GRS)
- I fornitori devono conoscere e rispettare tutte le normative nazionali e locali relative alle fibre riciclate.

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Per garantire il massimo livello di trasparenza e tracciabilità nella propria filiera del cotone, Kering si impegna a privilegiare i fornitori in grado di presentare ulteriori informazioni sull'origine del cotone, come ad esempio:

- Nome e ubicazione del produttore addetto alla cernita e/o alla sgranatura
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del filatore
- Per il contenuto vergine, nome e ubicazione dei coltivatori di cotone
- Per il contenuto riciclato, nome e ubicazione del produttore delle fibre riciclate
- Utilizzo di sistemi di tracciabilità digitali o fisici esistenti, preferibilmente verificati da terzi

Agricoltura rigenerativa

Kering si impegna a privilegiare l'uso di materie prime prodotte nell'ambito di sistemi di agricoltura trasformativa i cui effetti sulla natura (pratiche rigenerative) siano definiti in modo chiaro, ampiamente monitorati e valutati. Kering ha assunto l'impegno di aumentare l'uso di materiali rigenerativi nelle proprie collezioni entro il 2030 e negli anni successivi.

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

- Produttori supportati dal Regenerative Fund for Nature.
- Produttori sostenuti da progetti di agricoltura rigenerativa su misura, preventivamente convalidati dal Team Kering addetto alla sostenibilità.
- 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).

Supportare i programmi di conversione e transizione del cotone

Kering incoraggia i fornitori e le sue Maison ad approvvigionarsi da programmi certificati di cotone in conversione o di transizione, al fine di garantire una fornitura stabile di cotone biologico e rigenerativo per il futuro.

Attualmente, meno del 2,3% del cotone è coltivato con metodi biologici e la percentuale di cotone rigenerativo è ancora inferiore. Per aumentare questa percentuale in futuro, è particolarmente importante sostenere i programmi e gli agricoltori che stanno compiendo questa transizione, al fine di favorire un'adozione più rapida di queste pratiche. Per ulteriori informazioni sulle potenziali fonti di cotone in conversione, si prega di contattare il Kering Material Innovation Lab.

Maggiore contenuto riciclato

I fornitori sono fortemente incoraggiati a garantire un contenuto riciclato superiore al 50% (certificato GRS) e a dare priorità al massimo utilizzo possibile delle materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Cotone vergine	GOTS Organic Content Standard (OCS) 100 Standard OEKO-TEX® Organic Cotton Fairtrade o Fair for Life combinato con fibre di cotone 100% biologico (GOTS o OCS 100) Nativa Cotton Protocol (ambito globale)
Cotone rigenerativo	Regenerative Organic Certified Regenerative Fund for Nature – Organic Cotton Accelerator Regenagri combinato con fibre di cotone 100% biologico (GOTS o OCS 100)
Cotone riciclato	Global Recycled Standard (GRS)

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.



Incorporare il 20% di materiali rigenerati nel prêt-à-porter entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DEL COTONE RAPPRESENTA:
IN TUTTE LE ATTIVITÀ DI KERING:**



~ **3%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **2%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **6%**
di consumo idrico (m³)

NELL'APPROVVIGIONAMENTO DEL PRÊT-À-PORTER NELLE MAISON DI MODA DI KERING:



~ **12%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

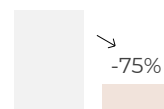
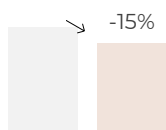


~ **3%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **15%**
di consumo idrico (m³)

L'APPROVVIGIONAMENTO DI COTONE RICICLATO RISPETTO AL COTONE CONVENZIONALE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre
il **15%**

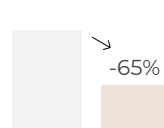
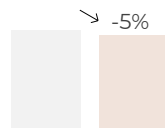
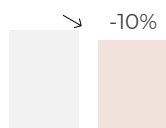


l'utilizzo del suolo di oltre
l'**85%**



il consumo idrico di circa il
75%

L'APPROVVIGIONAMENTO DI COTONE CERTIFICATO RISPETTO AL COTONE CONVENZIONALE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre
il **10%**



l'utilizzo del suolo di oltre il
5%



il consumo idrico di oltre il
65%

K E R I N G



C A R T A E L E G N O

SCOPO

La carta e i materiali a base di legno sono ampiamente utilizzati in tutte le attività e nella catena del valore di Kering, dagli imballaggi e dalle borse per la spesa al visual merchandising. Poiché gli imballaggi, in particolare, rappresentano un punto di contatto fisico fondamentale tra le nostre Maison e i relativi clienti, garantire che questi materiali provengano da fonti responsabili non solo è fondamentale per soddisfare le aspettative di questi ultimi, ma rappresenta anche un'opportunità per Kering di sfruttare la propria portata per promuovere un cambiamento positivo nel settore.

Il degrado e la distruzione delle foreste e di altri ecosistemi naturali comportano una significativa perdita di biodiversità e l'interruzione di servizi ecosistemici quali la regolazione del clima e il sequestro del carbonio. L'espansione insostenibile delle piantagioni e l'estrazione di legname per la produzione di carta e pasta di cellulosa sono tra i principali fattori che determinano la deforestazione e la perdita di ecosistemi, in particolare nelle regioni tropicali. Più in generale, il disboscamento e il consumo di legname compromettono i serbatoi di carbonio delle foreste, indebolendone la capacità di assorbire e immagazzinare il carbonio, generando al contempo ripercussioni sociali negative quali conflitti sull'uso del suolo e condizioni di lavoro precarie in alcuni settori dell'industria.

Kering si impegna a garantire che le proprie attività di approvvigionamento non contribuiscano alla deforestazione, al degrado dei serbatoi di carbonio delle foreste o alla distruzione degli ecosistemi naturali, massimizzando al contempo le opportunità di gestione sostenibile delle foreste (SFM). Questo impegno comprende anche il rispetto dei quadri normativi in continua evoluzione, come il regolamento dell'Unione europea sulla deforestazione (EUDR), e si basa su principi fondamentali quali la riduzione, ove possibile, dell'uso di carta e imballaggi e la priorità data all'utilizzo di materiali riciclati e materie prime di nuova generazione.

AMBITO

Questa norma si applica a una vasta gamma di materie prime e prodotti finiti derivati dal legno e dalla cellulosa. Ciò comprende diverse categorie, quali prodotti in carta e cartone (ad es. carta da ufficio, materiali da imballaggio), imballaggi (ad es. scatole per scarpe, carta da regalo), prodotti in legno (ad es. mobili), materiale stampato (ad es. cataloghi, etichette, cartellini), articoli per la vendita al dettaglio (ad es. borse della spesa) e materiale per i punti vendita (ad es. espositori).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per la carta e il legno richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori.

Certificazione

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di carta, cartone e legno per Kering esclusivamente da fonti in possesso di certificazioni riconosciute da Kering stessa (vedere Standard riconosciuti e certificazioni):

- Per i materiali riciclati: FSC Recycled o Blue Angel.
- Per materiali vergini: FSC 100% o FSC Mix.
- La certificazione preferenziale è FSC Recycled, seguita da FSC 100%, a sua volta preferibile a FSC Mix.

Contenuto riciclato

I fornitori devono ridurre la loro dipendenza dalle materie prime vergini promuovendo l'uso di carta e legno riciclati o di recupero:

- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, post-consumo o da una combinazione di entrambi.
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.
- Il contenuto riciclato dovrebbe essere pari almeno al 50% e, ove possibile, superiore, in particolare per prodotti quali la carta da ufficio, gli imballaggi B2B, i cartellini e le etichette.
- Tutta la carta, il cartone e il legno riciclati devono essere certificati secondo gli standard FSC Recycled o Blue Angel (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).

Conformità al regolamento EUDR

Per tutti gli imballaggi realizzati in carta, cartone o legno, ad eccezione di quelli costituiti al 100% da materiale riciclato, Kering e i suoi marchi richiederanno ai fornitori di rispettare i requisiti stabiliti dal regolamento EUDR. Ciò include quanto segue:

- I prodotti non devono provenire da terreni soggetti a deforestazione o degrado forestale dopo il 31 dicembre 2020.
- I prodotti devono essere stati raccolti/coltivati in conformità con la legge del rispettivo paese d'origine (concetto di legalità).
- I prodotti devono essere stati immessi sul mercato dell'UE con una Dichiarazione di due diligence (DDS) o un Identificativo della dichiarazione (DI) adeguati e completi, qualora il fornitore sia soggetto a tali obblighi.

Requisiti relativi alle informazioni sui fornitori e alla trasparenza

I fornitori di carta, cartone e prodotti in legno devono fornire a Kering informazioni chiave per consentire la valutazione e la mitigazione dei potenziali rischi di approvvigionamento.

Per ogni quantità di prodotto venduta dal fornitore, è necessario fornire i seguenti documenti di supporto:

- Per materiali vergini:
 - Dichiarazione e certificazione del paese di origine:
 - Il paese di origine si riferisce al paese di raccolta (ubicazione della foresta/piantagione).
 - Ad ogni quantità acquistata deve essere allegato un certificato recante la data indicata.
 - Elenco delle sottoregioni da cui provengono la pasta di carta e il legname (non è necessario indicare i volumi specifici per ciascuna regione).
 - Nomi scientifici delle specie utilizzate, confermati tramite certificazione.
 - Certificato FSC 100% o Mix che copre il fornitore.
 - Fattura recante il codice di certificazione FSC (Catena di custodia FSC – CoC): la fattura deve indicare la quantità di materiale certificato acquistato, contrassegnata dal codice di certificazione. Questo requisito è obbligatorio per tutti gli acquisti e deve essere necessariamente incluso in ogni documento d'acquisto.
 - Specifica del tipo di certificazione: FSC 100%, FSC Mix.
 - Ove possibile, fornire un elenco delle cartiere che includa il nome dello stabilimento, il nome della società madre e la sua ubicazione (paese e regione).
- Per i materiali riciclati:
 - Paese di dichiarazione del riciclaggio: il paese di origine si riferisce al paese in cui ha luogo il processo di riciclaggio (meccanico o chimico).
 - Certificato FSC Recycled o Blue Angel che copre il fornitore.
 - Fattura recante il codice di certificazione FSC (Catena di custodia FSC – CoC): la fattura deve indicare la quantità di materiale certificato acquistato, contrassegnata dal codice di certificazione. Questo requisito è obbligatorio per tutti gli acquisti e deve essere necessariamente incluso in ogni documento d'acquisto.
 - Specifica del tipo di certificazione: FSC Recycled, Blue Angel.
 - Se possibile, il nome e l'indirizzo dello stabilimento di riciclaggio.

Inoltre, ove applicabile, i fornitori devono fornire il numero della dichiarazione di due diligence dell'UE (DDS) o dell'identificativo della dichiarazione (DI) per ciascun lotto, come previsto dal regolamento europeo sulla deforestazione (EUDR).

Specie a rischio di estinzione

- È consentito l'approvvigionamento di materiali a base di legno provenienti da foreste naturali. Tuttavia, i fornitori non devono in nessun caso approvvigionarsi di legno proveniente da specie classificate come "Quasi minacciate", "Vulnerabili", "In pericolo" o "In pericolo critico" nella Lista Rossa dell'IUCN, o incluse nell'Appendice I CITES.
- Nel caso di approvvigionamento di prodotti a base di legno provenienti da piantagioni, i fornitori devono garantire che qualsiasi prodotto realizzato con, o contenente, specie classificate come "Quasi minacciate", "Vulnerabili", "In pericolo" o "In pericolo critico" nella Lista Rossa dell'IUCN, o incluse nelle Appendici CITES II o III, sia certificato FSC 100% e CoC e provenga esclusivamente da piantagioni certificate FSC FM.
- I fornitori devono garantire la piena trasparenza e tracciabilità della filiera per questi materiali.

Processo di sbiancamento

- I fornitori devono garantire le migliori pratiche ambientali nella produzione di prodotti a base di legno, siano essi materia prima, componenti o prodotti finiti. Oltre a garantire la conformità all'elenco delle sostanze soggette a restrizioni sui prodotti Kering (PRSL) e all'elenco delle sostanze soggette a restrizioni nella produzione di Kering (MRSL), come descritto nell'Introduzione generale, i fornitori devono:
- Assicurarci che la carta e i prodotti cartacei siano trattati senza cloro, sia che la lavorazione avvenga sotto il controllo dei fornitori, sia che avvenga a monte della filiera presso i subfornitori.
- Ottenere carta prodotta mediante un processo di sbiancamento certificato come totalmente privo di cloro (TCF) o privo di cloro di processo (PCF), poiché il cloro può causare la formazione di sostanze chimiche nocive quali diossine e furani, note per essere cancerogene per l'uomo.

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore contenuto riciclato

Si raccomanda vivamente ai fornitori di garantire un contenuto riciclato superiore al 70%, soprattutto per prodotti come carta per ufficio, imballaggi B2B, cartellini ed etichette.

Materie prime alternative

- I fornitori sono incoraggiati a utilizzare materie prime alternative di origine biologica per la produzione di carta e cartone, come residui agricoli e fibre non legnose, tra cui paglia di grano, paglia di riso, canapa e lino, al fine di ridurre la dipendenza dalle materie prime primarie.
- I fornitori devono garantire che queste alternative siano prodotte con un impatto sociale e ambientale ridotto e nel rispetto dei nostri standard di sostenibilità.
- I materiali OGM non devono essere utilizzati come materie prime di origine biologica.
- I fornitori sono vivamente incoraggiati a utilizzare certificazioni come RSB (Roundtable on Sustainable Biomaterials), ISCC Plus (International Sustainability and Carbon Certification Plus) o FSC (Forestry Stewardship Council) per i materiali derivati dal legno.
- I fornitori devono garantire che tali materie prime di origine biologica siano approvvigionate con la massima trasparenza e tracciabilità lungo tutta la filiera e che siano corredate da una certificazione CoC o equivalente.

Legno certificato proveniente da piccoli produttori

- I fornitori sono incoraggiati a sostenere catene di approvvigionamento inclusive, in grado di garantire un'equa ripartizione dei benefici e il miglioramento delle pratiche forestali.
- Ove possibile, i fornitori dovranno dare priorità ai prodotti in legno provenienti da sistemi di gestione forestale di piccole dimensioni e a bassa intensità (SLIMF) certificati FSC e/o da produzioni forestali gestite a livello comunitario certificate FSC.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Contenuto riciclato	FSC Recycled, Blue Angel
Gestione sostenibile delle foreste (materiali vergini)	FSC 100%, FSC Mix
Tracciabilità	FSC CoC
Senza deforestazione	Accountability Framework Initiative (AFI)
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL

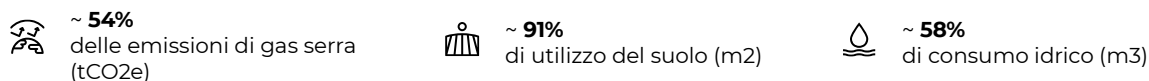
CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

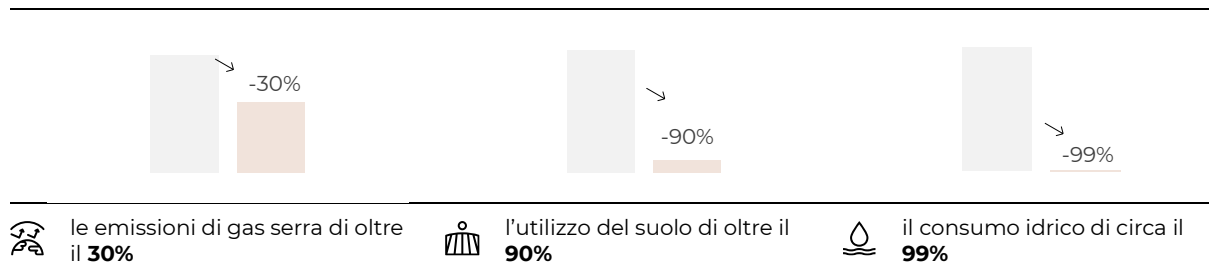
Kering ha assunto un impegno pubblico nell'ambito dell'iniziativa SBTN contro la conversione degli ecosistemi naturali, che comprende una sezione dedicata al legno: entro il 2030, Kering raggiungerà il 100% di volumi di legno proveniente da foreste non convertite, mentre entro il 2025 il 100% sarà proveniente da foreste non soggette a deforestazione. Maggiori dettagli sono disponibili qui: <https://sciencebasedtargetsnetwork.org/company/target-tracker/>

IMPATTO AMBIENTALE

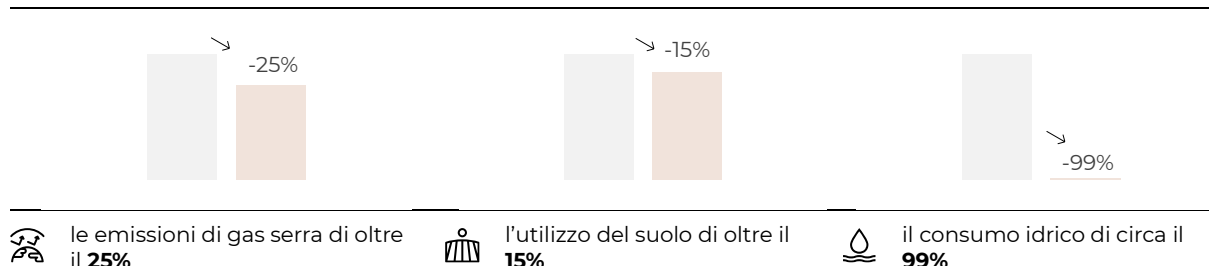
SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DI CARTA E LEGNO RAPPRESENTA: NEL CASO DEGLI IMBALLAGGI PER LE MAISON KERING:



L'APPROVVIGIONAMENTO DI CARTA E PRODOTTI IN LEGNO DA FONTI CERTIFICATE FSC RECYCLED RISPETTO ALLE FONTI NON CERTIFICATE RIDUCE



L'APPROVVIGIONAMENTO DI CARTA E PRODOTTI IN LEGNO DA FONTI CERTIFICATE FSC 100 RISPETTO ALLE FONTI NON CERTIFICATE RIDUCE



K E R I N G



PLASTICA

SCOPO

La plastica è un materiale versatile e ampiamente utilizzato, che risulta difficile da sostituire in alcune applicazioni. Tuttavia, il suo prezzo accessibile ha anche favorito un passaggio al consumo di prodotti monouso. La maggior parte delle materie plastiche viene prodotta da risorse fossili non rinnovabili, la cui estrazione e trasformazione hanno un impatto significativo sull'ambiente e sulla salute. Inoltre, solo una piccola parte della plastica viene effettivamente riciclata, mentre gran parte di essa viene gestita in modo inadeguato al termine del suo ciclo di vita, finendo spesso nell'ambiente. Ogni anno, circa 10 milioni di tonnellate di plastica finiscono nei mari e negli oceani. Poiché la plastica non è biodegradabile, persiste per decenni, contribuendo all'inquinamento a lungo termine degli oceani e degli ecosistemi.

Kering si impegna a ridurre la propria dipendenza dalla plastica e a passare a materiali a basso impatto ambientale, di origine biologica e basati sull'economia circolare. Lo Standard Kering per la plastica mira a ridurre al minimo l'uso e il rilascio di sostanze tossiche durante la produzione e ad evitare completamente i tipi di plastica più pericolosi, come il PVC. In linea con i propri obiettivi di economia circolare, Kering promuove l'uso di plastica riciclabile e sostiene le iniziative volte a comprendere meglio e a ridurre l'impatto ambientale della plastica lungo l'intero ciclo di vita.

AMBITO

Questa norma si applica a tutti i tipi di plastica utilizzati nei prodotti, negli imballaggi (primari, secondari e terziari) e nel visual merchandising.

È disponibile un ulteriore standard Kering per informazioni sui requisiti specifici relativi agli imballaggi in plastica (*vedere lo [Standard Kering per l'imballaggio](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per la plastica richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori.

Nessun uso di PVC

I fornitori non devono utilizzare il PVC in alcun prodotto, materiale o imballaggio, poiché presenta gravi rischi per l'ambiente e la salute.

Gli ftalati non devono essere utilizzati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti delle Maison Kering, né in alcuna attività ad esse correlata.

Nessun uso di plastiche ossi-degradabili.

I fornitori non devono utilizzare materie plastiche ossi-frammentabili.

Contenuto riciclato

- I fornitori devono preferire le plastiche riciclate alle plastiche convenzionali derivate da combustibili fossili.
- I fornitori dovrebbero puntare a ottenere materiale con il 100% di contenuto riciclato.
- La plastica riciclata deve essere certificata secondo gli standard Blue Angel DE-US 30a, GRS, Flustix Recycled, PSV o GRS (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).
- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, post-consumo o da una combinazione di entrambi.
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.

Contenuto di origine organica

- Qualora non sia disponibile materiale riciclato, i fornitori dovrebbero privilegiare l'utilizzo di plastiche con contenuto organico rispetto alle plastiche convenzionali derivate da combustibili fossili.
- Le plastiche con contenuto organico devono essere certificate secondo gli standard OK Biobased, DIN CERTCO Biobased, FSC 100% (per le plastiche a base di cellulosa), ISCC Plus o RSB (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).
- Le materie plastiche con contenuto organico possono contenere una miscela di componenti derivati da combustibili fossili e componenti di origine organica.
- I fornitori dovrebbero valutare e fornire la percentuale di contenuto organico dei loro prodotti in plastica, che dovrebbe essere massimizzata.
- I fornitori devono identificare e documentare l'origine delle materie prime con contenuto organico utilizzate (ad es. colture agricole, rifiuti organici o proteine), dando priorità ai prodotti sintetici di seconda generazione (derivati da biomasse non alimentari come i residui agricoli e il legno) e a quelli di terza generazione (ottenuti da microrganismi quali le alghe, che non entrano in concorrenza con la produzione alimentare o l'uso del suolo).
- I materiali OGM non devono essere utilizzati come materie prime di origine biologica.

Plastica biodegradabile e compostabile

I fornitori non devono utilizzare plastica biodegradabile e compostabile, ma dare piuttosto la priorità all'uso di plastica riciclabile.

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare alle Maison di Kering informazioni minime sulla filiera:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Paese di origine a cui si riferisce:
 - Per la plastica vergine: paese in cui sono state estratte le materie prime (ad es. produzione di granuli e scaglie per la plastica).
 - Per la plastica riciclata: paese in cui vengono prodotti i materiali riciclati (processo chimico o meccanico)

PRATICHE INCORAGGIATE

Ingredienti e materiali essenziali

I fornitori devono scegliere plastiche con una quantità minima di plastificanti e cloro.

Si incoraggiano i fornitori a ridurre al minimo l'uso del polistirene (PS) e a utilizzare alternative.

Gestione delle perdite di plastica

I produttori, i trasformatori e i trasportatori di plastiche dovrebbero adeguare le attrezzature e le procedure in uso per prevenire la dispersione e la fuoriuscita di plastica (si veda Operation Clean Sweep® per esempi di buone pratiche durante le operazioni di produzione, trasporto e trasformazione).

Processo di riciclaggio

I fornitori devono dare la priorità all'uso di plastiche riciclate provenienti da processi di riciclaggio a ciclo chiuso (ovvero processi di riciclaggio fibra a fibra).

Fine del ciclo di vita del prodotto

Nella scelta delle plastiche, i fornitori dovrebbero tenere conto del ciclo di vita del prodotto e del materiale stesso, al fine di ridurre al minimo il loro impatto ambientale e sociale.

Si invitano i fornitori a consultare le [*Linee guida sulla circolarità*](#).

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Contenuto riciclato	Blue Angel/DE-UZ 30a (Prodotti realizzati in plastica riciclata) Flustix Recycled Plastica Seconda Vita (PSV) Global Recycled Standard (GRS)
Contenuto di carbonio di origine biologica	OK Biobased DIN CERTCO Biobased
Gestione della biomassa	FSC 100% ISCC Plus Roundtable on Sustainable Biomaterials (RSB)

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Eliminazione della plastica monouso a partire dal 2025.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DELLA PLASTICA RAPPRESENTA:
NEL CASO DEGLI IMBALLAGGI PER LE MAISON KERING:**



~ **5%**
delle emissioni di gas serra (tCO₂e)

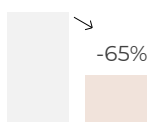


~ **1%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **5%**
di consumo idrico (m³)

L'APPROVVIGIONAMENTO DI PLASTICA RICICLATA RISPETTO ALLA PLASTICA VERGINE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre
il **65%**



l'utilizzo del suolo di circa il
25%



il consumo idrico di oltre il
60%

KERING



PIUMINO

SCOPO

Il termine "piumino" indica lo strato inferiore di piume, costituito dal piumaggio più leggero e più fine. È noto per le sue proprietà isolanti e la sua leggerezza. Ricavato da diverse specie di oche e anatre allevate, il piumino è spesso un sottoprodotto dell'industria alimentare.

I sistemi di allevamento di pollame acquatico possono avere un impatto significativo sul benessere degli animali. Per garantire i più elevati standard di benessere degli animali è necessario prestare attenzione a ogni aspetto della loro cura, dall'alloggiamento alla gestione, fino all'alimentazione. Nella produzione di piume, le maggiori preoccupazioni riguardano l'alimentazione forzata e la spiumatura da vivi. Kering si impegna a garantire che tali pratiche non si verifichino nella sua filiera.

Kering si impegna a garantire che la propria catena di approvvigionamento del piumino sostenga pratiche produttive che rispettino i più elevati standard di benessere animale, promuovendo al contempo l'economia circolare attraverso una minore dipendenza dal piumino vergine e un maggiore ricorso a quello riciclato.

AMBITO

Questo standard si applica al piumino utilizzato nei prodotti realizzati da Kering.

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per il piumino richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare a Kering informazioni minime sull'origine del piumino:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione degli stabilimenti di lavorazione delle piume
- Ubicazione (paese e regione) e nome del mattatoio
- Paese in cui si trova l'azienda agricola
- Per il contenuto riciclato:
 - Paese di origine del produttore delle fibre riciclate
 - Nome e ubicazione del produttore delle fibre riciclate

Certificazione

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di piumino per Kering da fonti dotate di certificazione valida di terze parti o di verifica tramite programmi privati riconosciuti da Kering (vedere Standard e certificazioni riconosciuti). Deve essere fornito almeno uno dei seguenti elementi

- Per i materiali riciclati: GRS, Neøkdun
- Per il piumino vergine: Responsible Down Standards (RDS); Global Traceably Down Standard (Global TDS)

Contenuto riciclato

I fornitori dovranno ridurre la loro dipendenza dal piumino vergine promuovendo l'uso di quello riciclato:

- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, post-consumo o da una combinazione di entrambi.
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di piumino post-consumo.
- Il contenuto riciclato deve essere pari almeno al 50%.
- Il piumino riciclato deve essere certificato secondo gli standard GRS o Neøkdun (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).
- I fornitori devono conoscere e rispettare tutte le normative nazionali e locali relative al piumino riciclato.

Benessere degli animali

I fornitori e i subfornitori che trattano oche e anatre vive devono aderire all'implementazione e alla verifica, da parte di Kering o di una terza parte, dello Standard sul benessere degli animali di Kering. Kering vieta la pratica dell'alimentazione forzata e della spiumatura di animali vivi. I fornitori devono garantire che il piumino sia esente da tali pratiche.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Benessere degli animali	Responsible Down Standards (RDS); Global Traceably Down Standard (Global TDS)
Contenuto riciclato	Global Recycled Standard (GRS); Neøkdun

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.

K E R I N G



FIBRE CELLULOSICHE ARTIFICIALI

SCOPO

Le fibre cellulosiche artificiali (MMCF) sono fibre rigenerate prodotte mediante un processo chimico a base di cellulosa naturale, più comunemente ricavata dalla pasta di legno. Queste fibre possono essere prodotte anche da fonti alternative come scarti tessili riciclati o sottoprodotti agroindustriali. L'impatto ambientale delle MMCF dipende in larga misura dalle modalità di produzione del legno o di altri materiali cellulosici.

La produzione di MMCF da pasta di legno vergine esercita una pressione significativa sulle foreste e sugli ecosistemi mondiali. L'espansione insostenibile delle piantagioni e l'estrazione di legname sono tra fattori che determinano la deforestazione e la perdita di ecosistemi, in particolare nelle regioni tropicali. La pasta di legno utilizzata per la produzione di MMCF proviene talvolta da foreste secolari e a rischio di estinzione. Il degrado e la distruzione di questi ecosistemi contribuiscono alla perdita di biodiversità, all'interruzione dei servizi ecosistemici e al rilascio di emissioni di gas serra.

Data l'ampiezza e la varietà delle applicazioni delle MMCF nelle diverse Maison di Kering, garantire che tali fibre provengano da fonti responsabili è fondamentale per prevenire la deforestazione, salvaguardare gli ecosistemi e soddisfare le crescenti aspettative dei clienti. Al contempo, l'approvvigionamento di MMCF offre a Kering l'opportunità di promuovere un cambiamento positivo nel settore.

Questo Standard Kering per le fibre cellulosiche è in linea con il lavoro dell'organizzazione no-profit Canopy, che collabora con case di moda e rivenditori per garantire che le loro filiere non facciano ricorso a foreste secolari e a rischio di estinzione, nell'ambito dell'iniziativa CanopyStyle.

AMBITO

Questo standard si applica alle fibre cellulosiche artificiali (MMCF) utilizzate nella produzione tessile per i prodotti, i tessuti o i filati fabbricati da Kering: Viscosa, Lyocell, Modal, Cupro (rayon di cuprammonio), acetato (acetato di cellulosa), triacetato (triacetato di cellulosa).

Ciò include MMCF prodotte da pasta di legno, ma anche da materie prime alternative, come linter di cotone, altre fonti di origine vegetale, scarti tessili riciclati, sottoprodotti agricoli, cellulosa microbica, ecc.

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione delle fibre cellulosiche (*vedere lo [Standard Kering per la lavorazione a umido e la produzione del denim](#)*) e per l'acetato di cellulosa utilizzato negli occhiali Kering (*vedere lo [Standard Kering per l'acetato di cellulosa](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per le fibre cellulosiche richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare alle Maison di Kering informazioni minime sulla filiera delle fibre cellulosiche:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili
- Nome e ubicazione dell'azienda produttrice di tessuti/maglieria
- Nome e ubicazione del produttore delle fibre
- A seconda della/e materia/e utilizzata/e:
 - Per le fibre vergini: paese e, se possibile, sottoregioni dei produttori di pasta di cellulosa o di materie prime alternative
 - Per le fibre riciclate: ragione sociale e paese del produttore di fibre riciclate

Certificazione

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di fibre cellulosiche per Kering esclusivamente da fonti in possesso di certificazioni riconosciute da Kering stessa (vedere Standard riconosciuti e certificazioni):

- Per le fibre vergini: fibre certificate dal Forest Stewardship Council (FSC 100% o, se non disponibile, FSC Mix) e fibre prodotte con materie prime verificate che soddisfano i requisiti dell'audit CanopyStyle (provenienti da produttori la cui conformità a tali requisiti è stata verificata).
- Per le fibre riciclate: Global Recycled Standard (GRS), Recycled Content Standard (RCS) 100 o Recycled Content Standard (RCS) Blended

Valutazione dei fornitori

I fornitori devono valutare i propri fornitori di cellulosa in base alla metodologia CanopyStyle e impegnarsi in un processo di miglioramento continuo.

I fornitori dovrebbero rifornirsi esclusivamente dai produttori con il punteggio più alto e aiutare i produttori attuali a migliorare ulteriormente le loro pratiche: per essere idonei, i produttori devono ottenere un punteggio di almeno 25 punti/"bottoni" (un rating "dark green t-shirt") nell'Hot Button Report annuale di Canopy (<https://canopyplanet.org/tools-and-resources/hot-button-report>).

Contenuto riciclato

I fornitori dovranno ridurre la loro dipendenza dalle fibre cellulosiche vergini promuovendo l'uso di fibre cellulosiche riciclate:

- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, post-consumo o da una combinazione di entrambi.
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di materie prime provenienti da rifiuti post-consumo.

Quando si utilizzano fibre cellulosiche riciclate:

- Il contenuto riciclato deve essere pari almeno al 20%.
- Le fibre cellulosiche riciclate devono essere certificate secondo gli standard GRS, RCS 100 o RCS Blended, oppure FSC Recycled (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).
- I fornitori devono conoscere e rispettare tutte le normative nazionali e locali relative alle fibre riciclate.

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Per garantire i massimi livelli di trasparenza e tracciabilità nelle proprie filiere delle fibre cellulosiche, Kering si impegna a privilegiare i fornitori in grado di presentare ulteriori informazioni sull'origine delle fibre cellulosiche, come ad esempio:

- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del torcitore e/o del filatore
- A seconda della/e materia/e utilizzata/e:
 - Per la pasta di cellulosa vergine: nome e ubicazione del/dei produttore/i di pasta di cellulosa e paese/i di provenienza del legno
 - Per il contenuto riciclato, nome e ubicazione del produttore delle fibre riciclate
 - Per il linter di cotone: luogo (paese, area) di origine del cotone (ad es. USA/California)
 - Utilizzo di sistemi di tracciabilità digitali o fisici esistenti, preferibilmente verificati da terzi

Maggiore contenuto riciclato

I fornitori sono incoraggiati ad aumentare il contenuto riciclato oltre il 20%, idealmente portandolo fino al 50%.

Materie prime alternative

Si incoraggiano i fornitori a utilizzare materie prime alternative di origine organica per le fibre cellulosiche, quali linter di cotone, altre fonti vegetali e sottoprodotti agricoli, al fine di ridurre la dipendenza dalle materie prime primarie:

- I fornitori sono incoraggiati a partecipare a progetti sperimentali, attività di ricerca e sviluppo e investimenti per accelerare la diffusione sul mercato di queste alternative cellulosiche di nuova generazione.
- I fornitori devono garantire che queste alternative siano prodotte con un impatto sociale e ambientale ridotto e nel rispetto dei nostri standard di sostenibilità.

- I materiali OGM non devono essere utilizzati come materie prime di origine biologica.
- I fornitori devono garantire che tali materie prime di origine biologica siano approvvigionate con la massima trasparenza e tracciabilità lungo tutta la filiera e che siano corredate da una certificazione CoC o equivalente.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Gestione sostenibile delle foreste	FSC 100% o FSC Mix e Hot Button Report di Canopy – Rating Green or Dark Green shirt (punteggio dell'audit pari o superiore a 25 punti*)
Contenuto riciclato	Global Recycled Standard (GRS), Recycled Content Standard (RCS) 100, Recycled Content Standard (RCS) Blended, FSC Recycled

**Per essere in linea con gli Standard Kering, tutti i materiali cellulosici artificiali acquistati devono essere certificati riciclati (GRS, RCS) o rispondere ai seguenti requisiti: (1) provenire da un fornitore che abbia ottenuto un punteggio minimo di 25 punti (rating "green shirt" o "dark green shirt") nel report annuale "Hot Button" di Canopy, E (2) essere certificati FSC.*

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DI FIBRE CELLULOSICHE RAPPRESENTA:
TRA TUTTE LE MAISON DI KERING:**



~ **1%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

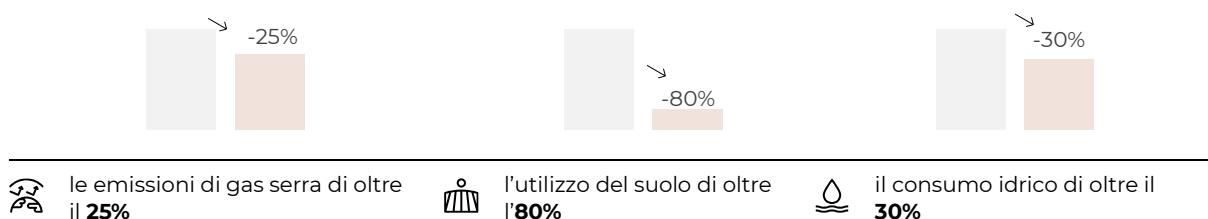


~ **0,3%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **12%**
di consumo idrico (m³)

**L'APPROVVIGIONAMENTO DI FIBRE CELLULOSICHE CERTIFICATE
FSC (RECYCLED O 100) RISPETTO ALLE FONTI NON CERTIFICATE RIDUCE**



le emissioni di gas serra di oltre
il **25%**



l'utilizzo del suolo di oltre
l'**80%**



il consumo idrico di oltre il
30%

K E R I N G



FIBRE SINTETICHE

SCOPO

A differenza delle fibre naturali, come il cotone, la lana e la seta, che vengono coltivate a partire da piante o animali, le fibre sintetiche sono prodotte dall'uomo. Le fibre sintetiche convenzionali come nylon, acrilico, poliestere ed elastan vengono prodotte utilizzando sottoprodotti del petrolio e/o del gas naturale. Il processo di produzione dei filati sintetici comprende la polimerizzazione chimica, l'essiccazione, il taglio in granuli e la liquefazione dei granuli prima della filatura a fusione. Attualmente le fibre sintetiche rappresentano circa il 64% del consumo totale di fibre a livello mondiale e il poliestere costituisce oltre il 54% di tutte le fibre sintetiche. Le fibre sintetiche offrono preziose proprietà prestazionali quali resistenza meccanica, resistenza all'abrasione, elasticità e capacità di recupero, oltre ad altre caratteristiche importanti come la resistenza alla fiamma. Esistono diverse problematiche legate alla sostenibilità delle fibre sintetiche convenzionali, tra cui l'uso di combustibili fossili come materia prima (una risorsa non rinnovabile), le emissioni di carbonio prodotte, nonché l'impiego di sostanze chimiche, energia e acqua. Inoltre, le fibre sintetiche non sono biodegradabili e rilasciano microfibre che contribuiscono all'inquinamento da microplastiche.

Consapevole di tali problematiche, lo Standard Kering per le fibre sintetiche promuove l'uso di fibre sintetiche riciclate e di materie prime di origine organica per evitare la dipendenza dalle materie prime vergini derivate dai combustibili fossili. I materiali riciclati comprendono sia i rifiuti pre-consumo che quelli post-consumo, mentre le fibre sintetiche di origine organica includono quelle ricavate da zuccheri, amidi e lipidi, che stanno diventando sempre più facilmente reperibili e che, dal punto di vista della lavorazione e delle prestazioni, risultano indistinguibili dalle fibre sintetiche convenzionali.

AMBITO

Questo standard si applica alle fibre sintetiche derivate dal petrolio (combustibili fossili), dai materiali riciclati e da materie prime di origine organica, utilizzate nella produzione tessile per i prodotti, i tessuti o i filati realizzati da Kering. Le fibre considerate includono poliestere, poliammide (nylon), acrilico, modacrilico, elastan (spandex), poliuretano, filati metallici (ad es. Lurex) e altri marchi registrati associati a queste fibre.

Inoltre sono disponibili ulteriori Standard Kering per la lavorazione dei tessuti (*vedere lo [Standard Kering per l'industria tessile e la produzione del denim](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per le fibre sintetiche richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare alle Maison di Kering informazioni minime sulla filiera delle fibre sintetiche:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili
- Nome e ubicazione dell'azienda produttrice di tessuti/maglieria
- Se applicabile:
 - Per le fibre vergini: paese in cui vengono prodotti i polimeri sintetici (trucioli)
 - Per le fibre riciclate: paese in cui vengono prodotte le fibre riciclate (ubicazione dell'impianto di riciclaggio)
 - Per le materie prime non combustibili: paese in cui viene coltivata la biomassa

Regioni ad alto rischio

Kering non accetta materiali sintetici prodotti a partire da carbone o petrolio provenienti da zone di conflitto.

Contenuto riciclato

- I fornitori dovrebbero dare priorità alle fibre sintetiche riciclate come prima opzione rispetto ai materiali sintetici convenzionali derivati da combustibili fossili.

- I fornitori dovrebbero puntare a ottenere materiali con il 100% di contenuto riciclato.
- Per quanto riguarda i materiali riciclati, i fornitori devono dare la priorità al contenuto riciclato post-consumo, in particolare quello proveniente dai processi emergenti di riciclaggio fibra a fibra, poiché rappresenta il massimo valore in termini di circolarità, nonché alle materie prime non legate agli imballaggi per alimenti o bevande (ad es. le bottiglie in PET).
- Le fibre sintetiche riciclate devono essere certificate secondo standard riconosciuti, come il Global Recycled Standard (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).
- Inoltre, i fornitori dovrebbero dare priorità all'utilizzo di fibre sintetiche riciclabili.

Contenuto di origine organica

- Se non sono disponibili materiali riciclati, i fornitori dovrebbero proporre materiali sintetici con componenti di origine organica piuttosto che materiali sintetici convenzionali derivati da combustibili fossili.
- I fornitori devono puntare a raggiungere il più alto contenuto possibile di materiale di origine organica, pari ad almeno il 30%.
- I fornitori devono identificare e documentare l'origine delle materie prime con contenuto organico utilizzate (ad es. colture agricole, rifiuti organici o proteine), dando priorità ai prodotti sintetici di seconda generazione (derivati da biomasse non alimentari come i residui agricoli e il legno) e a quelli di terza generazione (ottenuti da microrganismi quali le alghe, che non entrano in concorrenza con la produzione alimentare o l'uso del suolo).
- I fornitori devono valutare e indicare la percentuale di contenuto organico dei propri prodotti in plastica, utilizzando un metodo di prova ufficiale come il metodo ASTM D6866 (American Society for Testing and Materials) o la norma EN 16785-1:2015.
- I materiali OGM non devono essere utilizzati come materie prime di origine biologica.

Certificazione

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di fibre sintetiche per Kering esclusivamente da fonti in possesso di certificazioni riconosciute da Kering stessa (vedere Standard riconosciuti e certificazioni):

- Per le fibre riciclate: Global Recycled Standard (GRS)
- Per le fibre di origine organica: OK Biobased, DIN CERTCO Biobased

Inoltre, e ove possibile, i fornitori sono tenuti a fornire ulteriori informazioni e/o certificazioni sulle materie prime utilizzate. Per le fibre sintetiche di origine organica, Kering richiede informazioni sulla gestione delle materie prime da biomassa. Ciò può essere attestato da certificazioni quali la Roundtable for Sustainable Biomaterials, l'International Sustainability & Carbon Certification (ISCC Plus) o il Forest Stewardship Council (FSC) per le materie prime derivate dalle foreste.

PRATICHE INCORAGGIATE

Maggiore trasparenza e tracciabilità

Per garantire il massimo livello di trasparenza e tracciabilità nella propria filiera delle fibre sintetiche, Kering si impegna a privilegiare i fornitori in grado di presentare ulteriori informazioni sull'origine dei materiali sintetici, come ad esempio:

- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del torcitore e/o del filatore
- Nome e ubicazione del produttore dei polimeri (trucioli)
- Per il contenuto riciclato, nome e ubicazione del produttore delle fibre riciclate
- Utilizzo di sistemi di tracciabilità digitali o fisici esistenti, preferibilmente verificati da terzi

Nessun utilizzo di modacrilico

I fornitori dovrebbero evitare l'uso di polimeri modacrilici nei prodotti Kering, poiché non sono riciclabili meccanicamente e, inoltre, presentano potenziali rischi per l'ambiente e la salute.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Contenuto riciclato	Global Recycled Standard (GRS)
Contenuto di carbonio di origine biologica	OK Biobased DIN CERTCO Biobased
Gestione della biomassa	FSC 100% FSC Mix ISCC Plus Roundtable on Sustainable Biomaterials (RSB)

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Integrare il 40% di materiali riciclati nel tessile entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DELLE FIBRE SINTETICHE RAPPRESENTA:
TRA LE MAISON DI KERING:**



~ **3%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

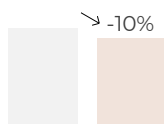


~ **0,2%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **3%**
di consumo idrico (m³)

**L'APPROVVIGIONAMENTO DI FIBRE SINTETICHE RICICLATE RISPETTO ALLE FIBRE SINTETICHE
VERGINI RIDUCE**



il consumo idrico di oltre il **10%**



K E R I N G



ORO E ALTRI METALLI PREZIOSI

SCOPO

Diverse Maison Kering utilizzano metalli preziosi (oro, argento, platino, palladio) nella produzione di gioielli, orologi e accessori in pelle, per un totale di diverse tonnellate all'anno.

Il settore della gioielleria rappresenta la metà del consumo di oro. La Cina è il principale produttore (450 tonnellate/anno, circa il 10% dell'estrazione mondiale), mentre l'Australia detiene le maggiori riserve. Milioni di minatori dipendono dall'estrazione dell'oro in tutto il mondo, attraverso l'estrazione artigianale e su piccola scala (ASM, circa il 20% della produzione) e l'estrazione su larga scala (LSM, circa l'80%).

L'argento viene estratto principalmente tramite miniere a cielo aperto o sotterranee; l'estrazione artigianale è trascurabile. La domanda industriale supera di gran lunga quella relativa a gioielli o monete. Circa il 30% dell'argento proviene da miniere primarie, mentre il 70% è un sottoprodotto dell'estrazione di metalli di base (piombo, zinco, rame: 57%) e dell'estrazione dell'oro (12%).

Il platino e il palladio, che fanno parte dei metalli del gruppo del platino (PGM), vengono spesso estratti insieme in miniere sotterranee, soprattutto in Sudafrica, ma anche in Russia, Stati Uniti, Canada e Zimbabwe. Entrambi i metalli sono utilizzati principalmente a livello industriale; solo circa l'1% del palladio è destinato alla gioielleria.

I metalli preziosi pongono importanti sfide sociali e ambientali a causa del basso rapporto roccia-metallo, che richiede un'estrazione intensiva delle risorse per ottenere rese esigue. L'attività mineraria è un settore ad alta intensità energetica, che danneggia gli ecosistemi e incide sull'uso del suolo: tra i minerali, l'oro è la principale causa di deforestazione per tonnellata estratta.

L'oro solleva anche preoccupazioni in materia di diritti umani a causa delle pessime condizioni di lavoro e della produzione di rifiuti tossici nell'estrazione mineraria artigianale e su piccola scala. L'oro è classificato dall'UE come minerale proveniente da zone di conflitto, dato che la sua estrazione può finanziare guerre nelle aree "CAHRAs". L'estrazione dell'argento dalle miniere di piombo e zinco contribuisce all'inquinamento da metalli, contaminando l'acqua, il suolo e le colture, con conseguenze sulla salute legate alle attività minerarie e di fusione.

Pratiche di approvvigionamento più responsabili e l'utilizzo di metalli preziosi riciclati possono rappresentare valide soluzioni per mitigare tali rischi. Kering e le sue Maison, attraverso la Kering Precious Metals Platform (PMP), si impegnano pertanto ad approvvigionarsi di metalli preziosi la cui provenienza sia verificata in conformità con gli Standard Kering per l'oro e gli altri metalli preziosi.

Le opzioni di approvvigionamento dell'oro prevista dalla piattaforma Kering Precious Metals Platform (PMP) includono:

Dal punto di vista strategico, Kering concentra il suo approvvigionamento di oro su due possibili flussi: oro riciclato e oro estratto artigianalmente su piccola scala (ASM).

- Oro Fairtrade e ASM Fairmined: 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.
- Oro ASM certificato: Kering si impegna inoltre fermamente a sostenere le comunità dedite all'estrazione artigianale dell'oro su piccola scala (ASM) nella transizione verso pratiche più sostenibili, essendo uno dei pochi gruppi al mondo a supportare concretamente queste comunità locali nell'impegno a favore dei propri lavoratori. Pertanto, l'oro può essere acquistato da miniere artigianali su piccola scala (ASM) che rispettino standard terzi, 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 da rifiuti elettronici, certificato al 100%: 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.
- E l'oro certificato RJC Chain-of-custody (CoC) riciclato al 100% da rifiuti elettronici, gioielli e scarti industriali. 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.

Le opzioni di approvvigionamento di argento, platino e palladio all'interno della piattaforma includono:

- Argento, platino e palladio riciclati provenienti da fornitori certificati RJC CoC.
- Argento e platino Fairtrade o Fairmined.
- Argento, platino e palladio certificati ASM tramite standard di terze parti, 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.

AMBITO

Questo standard si applica sia all'oro acquistato direttamente da raffinatori selezionati sia all'oro acquistato indirettamente attraverso fornitori di componenti o prodotti finiti, includendo l'intera filiera dell'oro, dall'estrazione alla raffinazione dell'oro vergine, nonché all'oro riciclato. Inoltre, ciò si applica all'argento, al platino e al palladio: l'argento, il platino e il palladio impiegati dalle Maison Kering provengono da fornitori terzi di prodotti semilavorati e, in misura minore, direttamente da alcuni raffinatori.

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per l'oro e altri metalli preziosi richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

REQUISITI PER TUTTI I METALLI PREZIOSI:

Requisiti legali specifici

- I fornitori devono fornire informazioni complete e verificabili su tutti i prodotti in metalli preziosi forniti, garantendo il rispetto di tutti i requisiti di legge;
- Rispettare in tutte le loro attività l'intera legislazione in materia, inclusa (in maniera non limitativa) quella in materia di contrasto alla corruzione, al riciclaggio di denaro e al finanziamento del terrorismo. Per quanto riguarda l'approvvigionamento dell'oro, occorre prestare particolare attenzione al Dodd-Frank Act e al regolamento dell'UE sui minerali provenienti da zone di conflitto;
- Applicare pienamente la [Due Diligence Guidance dell'OCSE dedicata all'approvvigionamento responsabile di minerali da aree di conflitto o ad alto rischio \(CAHRAS\)](#);
- Non fornire mai consapevolmente a Kering o alle sue Maison 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 le sue Maison, 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.

Diritti umani

I fornitori devono garantire il rispetto dei diritti umani in tutte le filiere dei metalli preziosi (estrazione, commercio, raffinazione e lavorazione) ed essere in grado di fornire prove pertinenti a supporto di tale dichiarazione.

Informazioni sui fornitori e trasparenza

Su richiesta, i fornitori devono fornire a Kering informazioni relative all'origine e al percorso del metallo che forniscono alle Maison Kering. Queste informazioni possono includere, a titolo esemplificativo:

- Dove viene estratto il metallo e da chi
- Chi ha commerciato il metallo e dove
- Chi ha raffinato il metallo e dove
- Quali iniziative o standard sociali e ambientali sono stati applicati alle attività minerarie e alle entità che trattano il metallo 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 di ARM o altri standard e iniziative pertinenti come i programmi di audit e certificazione LBMA, IRMA ed RBA-RMI e il Cyanide Code per l'oro).

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.

Ispezione e audit

- I fornitori devono consentire a Kering, alle sue Maison e ai relativi rappresentanti di verificare il rispetto da parte del fornitore del presente Standard Kering per l'oro e gli altri metalli preziosi, anche mediante 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 gli altri metalli preziosi e rafforzare le pratiche esistenti laddove Kering e le sue Maison abbiano identificato non conformità ma abbiano deciso di non esercitare il conseguente diritto a porre fine al rapporto contrattuale.

REQUISITI SPECIFICI PER L'ORO:

Mercurio e cianuro

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, soprattutto quando utilizzano fonti certificate Fairmined/Fairtrade.

Fornitori approvati PMP

Le Maison Kering devono approvvigionarsi di metalli preziosi tramite fornitori approvati da Kering nell'ambito del programma Kering Precious Metals Platform (PMP).

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. La piattaforma funziona sia per i metalli preziosi acquistati direttamente tramite raffinerie autorizzate, sia per quelli reperiti indirettamente attraverso fornitori di componenti o prodotti finiti. Il processo di audit e le negoziazioni contrattuali possono richiedere diversi mesi; durante questo periodo intermedio, le Maison Kering possono comunque rifornirsi da tali fornitori in fase di verifica, a condizione che siano in possesso di una valida certificazione RJC CoC.

Acquisto diretto dell'oro

Gli acquisti diretti di oro devono avvenire esclusivamente presso fornitori approvati PMP, in tutti i paesi in cui la legge lo consente.

Acquisto indiretto dell'oro

L'acquisto di sali d'oro da fonti diverse dalle raffinerie autorizzate è consentito solo in casi eccezionali e non ricorrenti (ad es. volumi ridotti o produzioni multi-marchio). Questi fornitori devono, in ogni caso, rispettare gli standard Kering e garantire di utilizzare esclusivamente oro riciclato RJC COC.

PRATICHE INCORAGGIATE

Utilizzo dell'acqua

I fornitori sono incoraggiati a ridurre il consumo di acqua. 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.

Riciclo a ciclo chiuso

I fornitori sono incoraggiati a sviluppare nuove modalità per ottimizzare il riciclaggio a ciclo chiuso dei metalli preziosi certificati provenienti dai rifiuti elettronici, dal settore della gioielleria e/o da altri settori. In collaborazione con raffinerie e produttori proattivi devono essere definiti nuovi processi di raffinazione al fine di garantire la separazione dei metalli preziosi riciclati e certificati fino alla loro integrazione nei nuovi prodotti.

Consumo di energia

Ci si aspetta che i fornitori promuovano la transizione energetica nel settore minerario e in quello della raffinazione. La raffinazione dei metalli preziosi include processi ad alta intensità energetica. Kering e le sue Maison 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. 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 le sue Maison 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.

Ripristino post-estrattivo

I fornitori sono incoraggiati a ripristinare la biodiversità e gli ecosistemi al termine delle attività di estrazione dei metalli preziosi, 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 di estrazione aurifera alluvionali in Guyana francese in collaborazione con Solicaz e Forest Finance e si aspetta che i propri fornitori avviino e sostengano iniziative analoghe.

Maggiore trasparenza e tracciabilità

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

Watch & Jewellery Initiative 2030

Essendo uno dei due soggetti fondatori della Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030), Kering incoraggia i fornitori delle proprie Maison ad allinearsi alla missione dell'iniziativa e, se possibile, a parteciparvi diventandone membri. In questo modo, Kering può avere la certezza di aver soddisfatto i requisiti minimi. L'obiettivo primario di questa collaborazione è compiere passi avanti significativi nella creazione di una catena di fornitura verificata nel settore degli orologi e dei gioielli. Quest'obiettivo verrà perseguito attraverso tre pilastri principali: favorire la resilienza climatica, preservare le risorse 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.

<https://www.wjinitiative2030.org/>

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

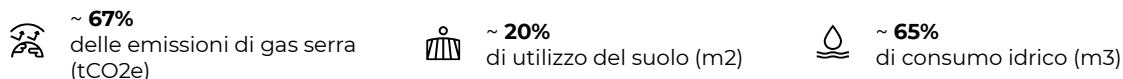
Ambito	Standard/Certificazione
Approvvigionamento equo e ASM	Metalli preziosi Fairmined e Fairtrade (escluso il palladio) Codice di condotta CRAFT*
Tracciabilità	Metalli preziosi riciclati certificati RJC CoC provenienti da rifiuti elettronici e gioielli, esclusi i metalli preziosi preesistenti ("grandfathered").
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL

**Il codice CRAFT non è completamente allineato agli standard Kering e deve essere considerato come una transizione agli Standard Kering*

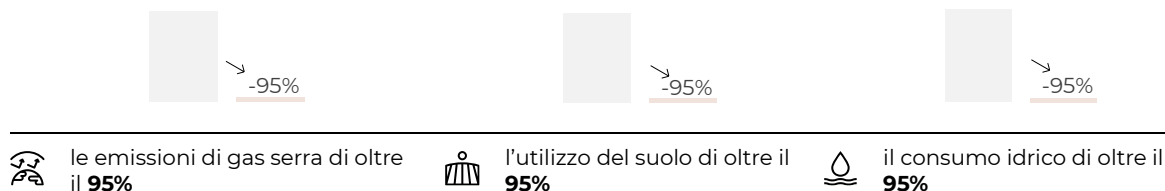
CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DI ORO, ARGENTO, PLATINO E PALLADIO RAPPRESENTA:



L'APPROVVIGIONAMENTO DI METALLI PREZIOSI RICICLATI RISPETTO AI METALLI PREZIOSI DI NUOVA ESTRAZIONE RIDUCE



K E R I N G



DIAMANTI

SCOPO

Diverse Maison 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. Secondo la Banca Mondiale, oggi il 70-80% di tutti i diamanti viene estratto da alcune importanti società minerarie industriali. 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 difficili. La tracciabilità rappresenta una sfida fondamentale in questo settore, poiché i diamanti grezzi viaggiano in tutto il mondo per essere tagliati e lucidati in diversi centri di lavorazione. I diamanti possono passare di mano cento volte prima di essere incastonati in un gioiello.

Al fine di mitigare i rischi e garantire l'adozione delle migliori pratiche nel lungo periodo, le Maison Kering sono attivamente incoraggiate a collaborare con i propri fornitori di diamanti per promuovere la trasparenza, la tracciabilità e la riduzione dell'impatto ambientale e sociale, sia per le pietre "centrali" che per quelle più piccole ("mêlée").

AMBITO

Questo standard si applica ai diamanti utilizzati da diverse Maison Kering nei loro gioielli e orologi. Si applica sia ai diamanti "centrali" che a quelli più piccoli ("mêlée").

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per i diamanti richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori.

Codice di condotta

I fornitori devono essere certificati secondo il Codice di condotta RJC (COP). È apprezzata la certificazione RJC COP dei fornitori indiretti a monte (livello 2 o superiore), idealmente risalendo fino al luogo di estrazione.

Certificazione

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

- 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").

Diritti umani

I fornitori devono garantire il rispetto dei diritti umani lungo l'intera filiera dei diamanti (estrazione, commercio e taglio/lucidatura) ed essere in grado di fornire prove a sostegno di tale dichiarazione.

Diamanti estratti da fondali marini profondi

Sebbene non sia ancora una realtà nel settore dei diamanti, Kering non consente l'approvvigionamento di diamanti provenienti dall'estrazione dai fondali marini profondi. 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.

Informazioni sui fornitori e trasparenza

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 ("mêlée").

In questo contesto, Kering richiede ai propri fornitori di diamanti di fornire informazioni sulla provenienza dei diamanti, a partire dai commercianti di diamanti grezzi. Ciò significa fornire informazioni sui seguenti aspetti:

- Identità del venditore delle pietre "centrali" grezze
- Paese di origine della pietra grezza (a livello di singolo paese per le pietre centrali; un "mix di paesi" è accettabile per le pietre "mêlée" laddove non sia possibile tracciare un'origine unica)
- 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 CanadaMarkTM o Forevermark).

Ispezione e audit

- I fornitori devono consentire a Kering, alle sue Maison e ai loro rappresentanti di verificare la conformità agli Standard Kering per i diamanti, anche tramite ispezioni fisiche e documentate
- Fornire, laddove richieste e quando applicabile, i rispettivi report della 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 le sue Maison abbiano identificato delle non conformità ma abbiano deciso di non esercitare il conseguente diritto a porre fine al rapporto contrattuale.

PRATICHE INCORAGGIATE

Impatti ambientali negativi

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 delle Maison 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).

Diamanti estratti in acque poco profonde

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, supportato dal contributo di un esperto indipendente, consiste fondamentalmente nella valutazione delle implicazioni ecologiche dell'estrazione da fondali marini poco profondi presso gli specifici siti di estrazione dei diamanti impiegati.

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

Diamanti vintage

Kering è interessata a valutare potenziali opportunità nel settore dei diamanti vintage. 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 vintage comprometterebbe notevolmente le possibilità di scelta (in termini di dimensioni, tipi e qualità) a disposizione delle Maison Kering, oltre a rischiare di ridurre la qualità delle pietre. Anche la mancanza di una catena di custodia renderebbe difficile garantire che i diamanti vintage 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 alle Maison di acquistare in maniera responsabile diamanti vintage.

Diamanti creati in laboratorio

I diamanti creati in laboratorio rappresentano uno sviluppo relativamente recente nel settore delle pietre preziose e stanno diventando sempre più diffusi 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.

Sebbene la produzione in laboratorio elimini i rischi a monte inerenti all'estrazione mineraria dei diamanti e ne garantisca la tracciabilità, l'impatto ambientale dei diamanti creati in laboratorio può variare a seconda del metodo di produzione e della fonte di energia utilizzata. In generale, la CVD è un processo a minore intensità energetica rispetto al metodo HPHT. Inoltre, dato che la maggior parte dei diamanti creati in laboratorio viene prodotta in Cina e in India, essi presentano anche rischi sociali legati alle pessime condizioni di lavoro.

Alla luce di tali sviluppi, Kering sta attualmente 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, siti produttivi e condizioni lavorative.

Maggiore trasparenza e tracciabilità

I fornitori sono invitati a fornire a Kering le seguenti informazioni aggiuntive sulla trasparenza relative all'approvvigionamento dei diamanti naturali:

- 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

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

Watch & Jewellery Initiative 2030

Essendo uno dei due soggetti fondatori della Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030), Kering si aspetta che tutti i fornitori delle proprie Maison si allineino alla missione dell'iniziativa e, se possibile, vi partecipino diventandone membri. In questo modo, Kering può avere la certezza di aver soddisfatto i requisiti minimi. L'obiettivo primario di questa collaborazione è compiere passi avanti significativi nella creazione di una catena di fornitura verificata nel settore degli orologi e dei gioielli. Quest'obiettivo verrà perseguito attraverso tre pilastri principali: favorire la resilienza climatica, preservare le risorse 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.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Requisiti legali e diamanti non provenienti da conflitti	Kimberley Process*; Linee guida SoW del World Diamond Council*
Codice di condotta	<u>Codice di condotta RJC (COP)</u>
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL

* Questi standard rappresentano linee guida minime, ma non sono sufficienti per essere pienamente allineati agli Standard Kering.

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DI DIAMANTI RAPPRESENTA:
(ASSOCIATO ALL'APPROVVIGIONAMENTO DI GIOIELLI PER TUTTE LE MAISON)



~ **7%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **70%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **7%**
di consumo idrico (m³)



K E R I N G



GEMME COLORATE

SCOPO

Sono diverse le Maison del Gruppo Kering che utilizzano gemme colorate in gioielli e orologi. Queste pietre rivestono un notevole valore economico e simbolico: secondo l'ONU, infatti, il settore genera ogni anno un fatturato compreso tra i 10 e i 12 miliardi di dollari. I gioielli con pietre preziose colorate rappresentano circa il 10% del valore totale delle vendite di gioielli. Le pietre preziose si differenziano per classificazione, colore e qualità, e vengono tagliate, trattate e commercializzate attraverso diversi centri di smistamento in tutto il mondo, passando spesso di mano diverse volte prima di essere incastonate nei gioielli. L'attività mineraria è presente in almeno 47 paesi in tutti i continenti, ad eccezione dell'Antartide. La Banca Mondiale stima che l'80% delle pietre preziose colorate venga estratto da minatori artigianali e su piccola scala in condizioni informali, mentre il restante 20% proviene dall'estrazione mineraria industriale.

Negli ultimi anni, il settore è stato oggetto di attenzione da parte dei media a causa di rischi quali violazioni dei diritti umani, problematiche lavorative, impatto ambientale, corruzione e legami con i conflitti. La sua natura eterogenea e in gran parte non regolamentata rende la piena trasparenza sull'origine delle pietre preziose una sfida di non poco conto. Per ovviare a questo problema, Kering ha sviluppato questo Standard per le pietre preziose colorate, al fine di garantire una filiera verificata e a minore impatto ambientale.

I fornitori sono incoraggiati a impegnarsi per la trasparenza, la tracciabilità e il miglioramento delle pratiche ambientali e sociali al fine di mitigare i rischi e promuovere le best practice a lungo termine.

AMBITO

Il presente standard si applica a smeraldi, rubini, zaffiri (sebbene questi siano 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 dalle Maison Kering è naturale, le disposizioni di questo Standard si applicano anche alle gemme colorate create in laboratorio eventualmente utilizzate.

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per le gemme colorate richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Codice di condotta

I fornitori devono essere certificati secondo il [Codice di condotta RJC \(COP\)](#). È apprezzata la certificazione RJC COP dei fornitori indiretti a monte (livello 2 o superiore), idealmente risalendo fino al luogo di estrazione. Questo requisito si applica ai fornitori di pietre preziose contemplate dal COP RJC, che attualmente comprende rubini, zaffiri e smeraldi. Kering fa parte del Gruppo di lavoro sulle pietre preziose colorate, per promuovere ulteriormente lo sviluppo di pratiche standardizzate in grado di favorire l'approvvigionamento di altre gemme colorate e trasparenti.

Due diligence

I fornitori devono implementare un sistema efficace di due diligence sulle loro filiere di gemme colorate, nel rispetto della [Due Diligence Guidance dell'OCSE](#) e delle raccomandazioni del RJC. Devono essere in grado di condividere i risultati con Kering e le sue Maison su richiesta. Il processo di due diligence è studiato per ridurre i rischi presenti nelle catene di fornitura delle Maison 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.

Diritti umani

I fornitori devono garantire il rispetto dei diritti umani lungo l'intera filiera delle gemme colorate (estrazione, commercio e taglio/lucidatura) ed essere in grado di fornire prove a sostegno di tale dichiarazione.

Informazioni sui fornitori e trasparenza

Kering si impegna a raggiungere la trasparenza nella filiera delle gemme colorate. In questo contesto, i fornitori di gemme colorate devono compiere ogni ragionevole sforzo per fornire a Kering, su richiesta, informazioni sull'origine e sul percorso delle gemme colorate che forniscono alle Maison 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).

Ispezione e audit

- I fornitori devono consentire a Kering, alle sue Maison 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, i rispettivi report della 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 le sue Maison abbiano identificato delle violazioni ma abbiano deciso di non esercitare il conseguente diritto a porre fine al rapporto contrattuale.

Raccomandazioni CIBJO

Nella selezione dei fornitori, le Maison devono attenersi alle raccomandazioni contenute nei "libri blu" pubblicati periodicamente dalla Confederazione Mondiale della Gioielleria (CIBJO) su diverse tematiche legate alle gemme colorate.

PRATICHE INCORAGGIATE

Impatti ambientali negativi

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 delle Maison Kering.

Materiali innovativi

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.

Maggiore trasparenza e tracciabilità

I fornitori sono invitati a fornire a Kering le seguenti informazioni aggiuntive sulla trasparenza:

- 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).

Per aumentare la trasparenza e garantire una tracciabilità totale della catena di approvvigionamento delle gemme colorate, i fornitori sono inoltre incoraggiati a valutare nuove soluzioni di tracciabilità che sfruttano tecnologie come la blockchain o altri sistemi di tracciamento digitale.

Watch & Jewellery Initiative 2030

Essendo uno dei due soggetti fondatori della Watch & Jewellery Initiative 2030 (W&JI2030), Kering si aspetta che tutti i fornitori delle proprie Maison si allineino alla missione dell'iniziativa e, se possibile, vi partecipino diventandone membri. In questo modo, Kering può avere la certezza di aver soddisfatto i requisiti minimi. L'obiettivo primario di questa collaborazione è compiere passi avanti significativi nella creazione di una catena di fornitura verificata nel settore degli orologi e dei gioielli. Quest'obiettivo verrà perseguito attraverso tre pilastri principali: favorire la resilienza climatica, preservare le risorse 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.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Codice di condotta	Codice di condotta RJC (COP)
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL

K E R I N G



ACETATO DI CELLULOSA

SCOPO

L'acetato di cellulosa è un polimero di origine biologica derivato da fonti naturali come i linter di cotone e la pasta di legno. Solitamente viene trasformato in fogli termoplastici ampiamente utilizzati nella produzione di montature per occhiali, ottenute mediante fresatura di precisione e sagomatura dei fogli nella geometria desiderata. Nel settore del lusso, l'acetato di cellulosa riveste un'importanza particolare sia per ragioni estetiche che funzionali. Il materiale consente una ricca varietà di colori, tonalità complesse e una sottile traslucenza che crea profondità e calore visivo. La sua eccezionale capacità di lucidatura consente di ottenere una finitura brillante e raffinata, emblematica dell'artigianato di lusso, mentre la sua struttura equilibrata garantisce un comfort straordinario.

La produzione di montature in acetato di cellulosa realizzate a mano richiede un vero e proprio Know-how, basato su tecniche tradizionali e artigianali che incarnano l'impegno di Kering nel preservare l'eccellenza artigianale.

Poiché i fogli di acetato di cellulosa derivano da materie prime di origine vegetale come cotone e legno, il relativo approvvigionamento può presentare problematiche ambientali e sociali. La coltivazione di queste colture può contribuire alla deforestazione, al degrado degli ecosistemi e all'uso intensivo di pesticidi, fertilizzanti e risorse idriche, comportando al contempo il rischio di impatti sociali negativi quali condizioni di lavoro precarie o l'interruzione dei mezzi di sussistenza tradizionali.

Inoltre, la trasformazione della cellulosa in acetato comporta l'utilizzo di sostanze chimiche che possono presentare rischi per la salute e la sicurezza sul lavoro. Garantire condizioni di lavoro sicure e tutelare la salute e il benessere dei lavoratori lungo tutta la catena di fornitura è pertanto una priorità fondamentale per Kering.

AMBITO

Questa norma si applica all'acetato di cellulosa lavorato a mano utilizzato nella produzione di componenti per occhiali Kering (ad esempio, frontali e stanghette delle montature).

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per la produzione di occhiali (*vedere lo [Standard Kering per la produzione di occhiali in acetato di cellulosa mediante fresatura](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per l'acetato di cellulosa richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Standard tecnici

I fornitori sono tenuti a garantire che l'acetato e i prodotti a base di acetato siano conformi ai principali standard tecnici internazionali applicabili al settore dell'occhialeria.

È necessario garantire la conformità a qualsiasi norma tecnica applicabile nella sua versione attualmente valida, incluse, a titolo esemplificativo ma non esaustivo:

- ISO 12870 – Montature per occhiali – Requisiti e metodi di prova
- ISO 12312 – Protezione degli occhi e del viso – Occhiali da sole e dispositivi di protezione per gli occhi correlati
- ANSI Z80.3 – Requisiti per occhiali da sole senza prescrizione e dispositivi di protezione per gli occhi alla moda
- AS/NZS 1067.1 – Protezione degli occhi e del viso – Occhiali da sole e occhiali alla moda
- GB 39552.1 – Occhiali da sole e filtri per la luce solare – Requisiti generali
- GB 45184 – Prodotti per optometria – Specifiche tecniche di sicurezza dei componenti
- GB 45185 – Prodotti per optometria – Specifiche tecniche di sicurezza degli occhiali finiti

L'acetato e i prodotti a base di acetato devono inoltre essere conformi alla versione vigente dell'elenco delle sostanze soggette a restrizioni sui prodotti Kering (PRSL) e ai requisiti di sicurezza dei prodotti per gli occhiali.

Provenienza delle materie prime

I fornitori di fogli e granuli di acetato di cellulosa forniranno a Kering informazioni chiave per consentire la valutazione e la mitigazione dei potenziali rischi di approvvigionamento. Per ogni quantità di prodotto venduta dal fornitore, è necessario fornire il paese di origine delle scaglie di acetato.

Contenuto riciclato

I fornitori devono garantire che le scaglie di acetato utilizzate nella produzione di granuli e fogli di acetato contengano un minimo del 40% di materiale riciclato, con conseguente contenuto minimo di materiale riciclato del 27% nei granuli e nei fogli di acetato stessi.

Certificazione

I fornitori devono essere in possesso di una certificazione valida riconosciuta da Kering (vedere Standard riconosciuti e certificazioni) a livello di produzione, che garantisca la tracciabilità dei materiali, l'approvvigionamento sostenibile verificato e la conformità agli standard ambientali e di economia circolare riconosciuti lungo tutta la catena produttiva.

Riduzione dei rifiuti

I fornitori dovranno ridurre al minimo, ove possibile, gli sprechi, gli scarti e i ritagli durante la produzione di fogli di acetato di cellulosa.

Sostanze pericolose

I fornitori devono garantire una gestione e un utilizzo responsabili delle sostanze potenzialmente pericolose, tra cui plastificanti, solventi, coloranti e catalizzatori quali l'anidride acetica, attuando rigorose misure di controllo, rispettando tutte le normative vigenti in materia di sicurezza chimica e ricercando costantemente, ove possibile, alternative più sicure o a minore impatto ambientale.

PRATICHE INCORAGGIATE

Acetato riciclato meccanicamente

Si incoraggiano vivamente i fornitori a massimizzare il riutilizzo degli sprechi, degli scarti e dei ritagli di produzione derivanti dalla lavorazione dei fogli di acetato di cellulosa nel processo produttivo, in particolare per quanto riguarda l'acetato di colore nero. Ove possibile, l'acetato dovrebbe essere prodotto interamente con materiale riciclato meccanicamente e possedere una certificazione valida riconosciuta da Kering (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).

Certificazione

Si incoraggiano i fornitori a tenere conto dei requisiti indicati nello Standard per la carta e il legno e nello Standard per il cotone, in particolare per quanto riguarda le certificazioni relative al linter di cotone e alla pasta di legno.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Materiale circolare e tracciabilità	ISCC Plus, PSV, GRS
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DI ACETATO DI CELLULOSA RAPPRESENTA:
PER TUTTE LE MATERIE PRIME DESTINATE ALLE MONTATURE PER OCCHIALI DI KERING:**



~ **7%**
delle emissioni di gas serra (tCO₂e)



~ **12%**
di consumo idrico (m³)



L'acetato rappresenta quasi il 30% dei volumi totali acquistati.

**APPROVVIGIONAMENTO DI ACETATO DI CELLULOSA PER OCCHIALI DA ACETATO DI CELLULOSA
RICICLATO RISPETTO ALL'ACETATO DI CELLULOSA VERGINE RIDUCE**



le emissioni di gas serra di oltre il **90%**



il consumo idrico di oltre l'**85%**



K E R I N G



ALTRE MATERIE PRIME

SCOPO

Sebbene i seguenti materiali siano talvolta presenti nelle catene di fornitura di Kering, vengono utilizzati in piccole quantità e pertanto non sono inclusi come standard "autonomi" individuali.

Kering si impegna a garantire che l'approvvigionamento delle proprie materie prime non contribuisca alla deforestazione o alla distruzione degli ecosistemi naturali, in conformità con i quadri normativi in continua evoluzione, come il Regolamento dell'Unione europea sulla deforestazione (EUDR). Kering sostiene inoltre pratiche di produzione che riducono al minimo l'impatto negativo su suolo, piante e fauna selvatica. È severamente vietato reperire materiali provenienti da qualsiasi specie selvatica presente nella Lista Rossa dell'IUCN e classificata come quasi minacciata, vulnerabile, in pericolo o in pericolo critico. Kering si attiene ai più elevati standard di benessere animale. Si impegna inoltre a limitare l'uso di sostanze chimiche tossiche e a promuovere l'economia circolare riducendo la dipendenza da materie prime vergini e aumentando l'utilizzo di materiali riciclati.

AMBITO

Questa norma si applica a tutti i prodotti contenenti i seguenti materiali utilizzati nei prodotti realizzati da Kering.

- Materiali di origine animale: mohair, alpaca, guanaco e altri
- Materiali di origine vegetale: gomma, lattice, bambù e sughero, lino
- Perle, madreperla e altri prodotti marini e d'acqua dolce.

Sono disponibili ulteriori standard di Kering per i processi di produzione delle materie prime (*vedere gli [Standard Kering per i processi di produzione](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione alle materie prime, lo Standard Kering per le altre materie prime richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono presentare a Kering informazioni minime sull'origine del prodotto:

- Nome e ubicazione del produttore del prodotto finito
- Nome e ubicazione del produttore di tinture tessili (se applicabile)
- Nome e ubicazione del produttore di tessuti/maglieria (se applicabile)
- Nome e ubicazione di tutte le concerie coinvolte (conceria di finitura ed eventuali concerie a monte) (se applicabile)
- Nome e ubicazione dei macelli (se applicabile)
- Nome e ubicazione del produttore addetto alla selezione e/o alla pulizia/allo sgrassaggio (se applicabile)
- Nome e ubicazione del trasformatore e/o del filatore (se applicabile)
- Nome del paese in cui si trova l'azienda agricola
- Per il contenuto riciclato:
 - Paese di origine del produttore delle fibre riciclate
 - Nome e ubicazione del produttore delle fibre riciclate

Regioni ad alto rischio

Kering non accetta materiali provenienti da regioni interessate da conflitti.

Certificazione

I fornitori sono tenuti ad approvvigionarsi di materiali per Kering esclusivamente da fonti in possesso di certificazioni riconosciute da Kering stessa (vedere Standard riconosciuti e certificazioni):

- Per i materiali riciclati: GRS o FSC Recycled
- Per il mohair vergine: Responsible Mohair Standard (RMS)
- Per l'alpaca vergine: Responsible Alpaca Standard (RAS)

- Per il guanaco vergine: Guanaco Friendly™ o Guanaco Friendly™ Fiber (Wildlife Friendly Enterprise Network)
- Per la gomma naturale vergine: FSC 100%
- Per piume decorative: EU Organic, SAOBC, Welfair, Responsible Down Standard (RDS) o Global Traceable Down Standard.

Contenuto riciclato

I fornitori dovranno ridurre la loro dipendenza dai materiali vergini promuovendo l'uso di contenuto riciclato:

- Il materiale riciclato può provenire da materiali pre-consumo, post-consumo o da una combinazione di entrambi.
- I fornitori devono dare priorità al massimo utilizzo possibile di materiale post-consumo.
- Il materiale riciclato deve essere certificato secondo gli standard GRS o FSC Recycled (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).
- I fornitori devono conoscere e rispettare tutte le normative nazionali e locali relative al materiale riciclato.

Specie a rischio di estinzione

I fornitori non devono in nessun caso approvvigionarsi di alcun materiale proveniente da specie classificate come "Quasi minacciate", "Vulnerabili", "In pericolo" o "In pericolo critico" nella Lista Rossa dell'IUCN, o incluse nell'Appendice I CITES.

Piume decorative:

L'utilizzo di piume decorative deve garantire che tutte le piume utilizzate nei prodotti provengano da fonti responsabili, nel rispetto dei più elevati standard di benessere animale e di tracciabilità lungo tutta la filiera produttiva. Le piume devono essere un sottoprodotto dell'industria della carne, ovvero devono provenire esclusivamente da queste specifiche specie: struzzo, tacchino, gallo, anatra e oca.

Le piume devono essere tracciabili fino al livello dell'allevamento e gli allevamenti devono essere disponibili a essere sottoposti a verifica su richiesta.

Le piume devono provenire da allevamenti situati nei paesi di approvvigionamento preferenziali, che includono gli Stati membri dell'UE, la Svizzera e la Nuova Zelanda, e/o da fonti certificate come sopra indicato. Pratiche come la spiumatura da vivi e l'alimentazione forzata sono severamente vietate.

Gomma naturale

I fornitori devono attenersi alle linee guida delineate nello Standard Kering per carta e legno.

I fornitori dovrebbero partecipare attivamente alla Global Platform for Sustainable Natural Rubber (GPSNR) e al the Forest Stewardship Council (FSC).

Gomma sintetica

I fornitori devono attenersi alle linee guida delineate nello Standard Kering per le fibre sintetiche.

Bambù e sughero

I fornitori devono attenersi alle linee guida delineate nello Standard Kering per carta e legno.

Perle e madreperla

I fornitori devono garantire che gli allevamenti di perle e ostriche applichino standard elevati di gestione dei flussi idrici (e dei potenziali scarichi) e gestiscano le malattie in modo da ridurre al minimo i danni agli ecosistemi circostanti.

Le informazioni su come gli allevamenti stimolano il processo di formazione delle perle dovrebbero essere condivise con Kering.

Niente coralli

Kering vieta l'uso dei coralli a causa del loro precario stato di conservazione in tutto il mondo e del loro ruolo fondamentale nel garantire il corretto funzionamento degli ecosistemi marini.

PRATICHE INCORAGGIATE

Lino

Considerati i vantaggi ambientali del lino, le Maison Kering e i fornitori sono incoraggiati ad aumentarne l'utilizzo.

Ove possibile, si incoraggiano i fornitori ad approvvigionarsi di lino certificato GOTS o Masters of Flex Fibre. Le difficoltà nel reperire lino certificato non dovrebbero essere un motivo per non utilizzarlo; anche il lino convenzionale è un materiale preferibile.

Si raccomanda agli agricoltori di adottare pratiche rigenerative nella coltivazione del lino, tra cui le seguenti:

- Macerazione con rugiada (preferibile alla macerazione in acqua)
- Rotazione diversificata delle colture
- Colture di copertura, con l'impiego di una varietà di specie
- Lavorazione del terreno minima o nulla
- Conservazione/ripristino di siepi e prati permanenti nel paesaggio
- Eliminare l'uso di fertilizzanti chimici e pesticidi, promuovendo al contempo l'adozione di pratiche rigenerative (comprese quelle sopra citate) per migliorare la salute del suolo e delle piante e utilizzando input con certificazione biologica durante la fase di transizione, laddove necessario. Ove possibile, è preferibile la certificazione biologica
- Collaborare con altre aziende e settori per favorire l'adozione di pratiche biologiche certificate e rigenerative a livello aziendale, estendendo la coltivazione a tutte le colture della rotazione, non solo al lino

Prodotti marini e d'acqua dolce

Kering incoraggia l'approvvigionamento di prodotti certificati dal Marine Stewardship Council (MSC) o dall'Aquaculture Stewardship Council (ASC).

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Contenuto riciclato	GRS; FSC Recycled
Piume decorative	EU Organic; SAOBC; Welfair; Responsible Down Standard (RDS); Global Traceable Down Standard
Mohair	Responsible Mohair Standard (RMS)
Alpaca	Responsible Alpaca Standard (RAS)
Guanaco	Guanaco Friendly™; Guanaco Friendly™ Fiber (Wildlife Friendly Enterprise Network)
Prodotti marini e d'acqua dolce	Marine Stewardship Council (MSC); Aquaculture Stewardship Council (ASC)
Gomma naturale	FSC 100%

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Garantire i più elevati standard di benessere degli animali nella filiera.



Integrare il 40% di materiali riciclati nei prodotti tessili entro il 2035.

K E R I N G



INTRODUZIONE AGLI STANDARD PER
I PROCESSI DI PRODUZIONE

SCOPO

Questa introduzione si propone di fare chiarezza e fornire una panoramica concisa delle indicazioni complete di Kering su argomenti chiave comuni a tutti i processi di produzione. Gli Standard Kering indicano le opzioni preferite specifiche e le migliori pratiche per ciascun processo di produzione.

Poiché la visione e gli elevati standard di best practice di Kering rappresentano una sfida, Kering promuove e incoraggia approcci e relazioni collaborativi tra i vari dipartimenti, le Maison, i fornitori e i subfornitori al fine di creare una struttura di intervento e ottenere vantaggi trilaterali.

AMBITO

Le istruzioni che seguono integrano quelle descritte nell'introduzione generale, oltre che in ciascuna norma specifica per i processi di produzione. Si applicano sia alla produzione interna che alla produzione esterna.

Per i processi di produzione non specificamente descritti in uno Standard dedicato (ad es. filatura, tessitura), è necessario consultare e seguire la presente Introduzione.

REQUISITI OBBLIGATORI APPLICABILI A TUTTI I PROCESSI DI PRODUZIONE

Monitorare le performance ambientali dello stabilimento

Le strutture sono tenute a misurare, monitorare e comunicare gli indicatori chiave di prestazione ambientale (e-KPI) e ad implementare sistemi per migliorare le proprie performance ambientali: analisi del ciclo di vita (LCA) su prodotti specifici, misurazione continua del consumo energetico in reparti selezionati, ecc.

Inoltre, tutti i fornitori strategici dovranno compilare, tramite la piattaforma IT di Kering, il questionario comune dello European Accelerator di The Fashion Pact per l'energia, l'acqua e i rifiuti (<https://europeanaccelerator.org/>). Queste informazioni alimentano il sistema di valutazione dei fornitori.

Supplier to Zero ZDHC

I fornitori strategici che utilizzano processi a umido nei propri stabilimenti devono raggiungere il livello 2 del programma Supplier to Zero ZDHC. La piattaforma ZDHC offre corsi di formazione e strumenti per raggiungere questo livello. Kering può sostenere i fornitori in questo percorso, fornendo loro assistenza, procedure standard, competenze ecc.

Valutazione dei fornitori

Kering ha implementato un sistema per valutare i fornitori in base alle loro performance, che includono la gestione delle sostanze chimiche, le prestazioni ambientali e la conformità agli Standard Kering. Questa valutazione viene effettuata annualmente con le Maison Kering e i punteggi vengono condivisi con i fornitori su base volontaria. Questo scambio ha lo scopo di migliorare le performance dei fornitori. Kering può supportare i fornitori nello sviluppo di una strategia per raggiungere un punteggio più elevato.

PRATICHE INCORAGGIATE APPLICABILI A TUTTI I PROCESSI DI PRODUZIONE

Stabilire un obiettivo per il clima basato sulla scienza

I fornitori 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 in un percorso volto 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 (dimensioni tipiche di molti fornitori delle Maison Kering), che prevede un riconoscimento esterno per gli sforzi compiuti dai fornitori.

Partecipare ai programmi Kering a impatto per i fornitori

Kering si aspetta che i propri fornitori adottino le migliori pratiche ambientali in materia di efficienza energetica e idrica e di ottimizzazione dei processi.

I fornitori sono invitati a partecipare ai programmi avviati da Kering per ottimizzare l'efficienza idrica ed energetica presso le proprie sedi, come i programmi Carbon Target Setting e Clean by Design dell'Apparel Impact Institute, nonché la valutazione J4Energy e altre iniziative future in materia di gestione idrica. Questo approccio prevede l'utilizzo di metodologie standardizzate specifiche per il settore, al fine di definire obiettivi di riduzione delle emissioni di carbonio e migliori pratiche in materia di gestione idrica a livello di stabilimento. Grazie a questi programmi, con il supporto di esperti esterni, i fornitori sono in grado di valutare molteplici opportunità di riduzione delle emissioni di carbonio e del consumo idrico, preparare un piano d'azione e monitorare le performance degli impianti nel tempo.

Parallelamente, lo European Accelerator di The Fashion Pact, di cui Kering fa parte, sta lavorando per estendere tali programmi al fine di renderli una prassi consolidata nel settore.

Ridurre al minimo gli sprechi e favorire l'economia circolare

Kering si aspetta che i suoi fornitori partecipino alla transizione del settore verso un modello di economia circolare. Kering incoraggia ogni sforzo volto a ridurre al minimo la produzione di rifiuti, compresa l'eliminazione della plastica monouso e la riduzione al minimo della dispersione di microfibre.

Nello specifico sulla gestione delle acque reflue, Kering incoraggia i fornitori a

- Ridurre la quantità di acqua e di sostanze chimiche utilizzate attraverso i processi e le misure integrative sopra indicate;
- Migliorare l'efficacia del trattamento delle acque reflue nella depurazione dal carico inquinante;
- Migliorare il riutilizzo e il riciclo dell'acqua per realizzare un ciclo completamente circolare delle acque industriali e, ove possibile, anche degli additivi.

Puntare al 100% di energia rinnovabile

I fornitori sono incoraggiati ad approvvigionarsi di energia proveniente al 100% da fonti rinnovabili. Nella lavorazione, tale obiettivo può essere raggiunto tramite:

- Installazione di impianti solari sui tetti e nei parcheggi della fabbrica;
- Stipula di un contratto di fornitura di energia rinnovabile con l'azienda fornitrice oppure acquisto e annullamento di certificati di attribuzione energetica a copertura dell'intero consumo di energia elettrica;
- Elettrificazione di tutti gli usi energetici laddove ciò sia opportuno. Un sistema HVAC completamente elettrico basato su pompe di calore reversibili è economicamente competitivo rispetto alle tradizionali caldaie a combustibile. Allo stesso tempo, l'acqua calda di processo e l'aria per l'essiccazione fino a 80 °C possono essere comodamente prodotte con pompe di calore elettriche anziché utilizzare il vapore prodotto da una caldaia a vapore.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Si incoraggiano i fornitori a dotarsi di una certificazione riconosciuta a livello globale, regionale o nazionale per i propri processi in materia di sostenibilità e responsabilità sociale.

La valutazione del fornitore e/o del prodotto da parte di terzi è preferibile rispetto alle autovalutazioni o alle autodichiarazioni.

- Certificazione ISO 14001 per il sistema di gestione ambientale
- Certificazione ISO 50001 per la gestione dell'energia
- Certificazione ISO 45001 per HSE (Salute, Sicurezza e Ambiente)
- ISO 9001 per i sistemi di gestione della qualità
- Certificazione SA8000 per la responsabilità sociale
- Certificazione LEED con rating Gold o Platinum per quanto riguarda gli edifici.

Inoltre, ogni catena di approvvigionamento può avere i propri standard e certificazioni specifici, che saranno indicati in ciascuno Standard, ove applicabile.



K E R I N G



C O N C I A

SCOPO

La filiera di approvvigionamento della pelle è estremamente complessa, con molteplici attori coinvolti in ogni fase. La concia è una fase fondamentale nella trasformazione di pelli e cuoio per la pelletteria, ma comporta anche importanti responsabilità ambientali e sociali. Poiché dipende in larga misura da sostanze chimiche, acqua ed energia, una gestione responsabile è essenziale per prevenire effetti negativi sia sulle comunità che sugli ecosistemi.

La pelle è stata recentemente riconosciuta come materiale di origine biologica secondo la norma europea CEN/TC 411. Il processo di concia, pur richiedendo un elevato impiego di risorse, sta subendo importanti miglioramenti verso metodi più sicuri e sostenibili. Kering sostiene questa transizione promuovendo tecniche di concia a basso impatto ambientale ed eliminando progressivamente l'uso del cromo.

Il settore della concia si trova anch'esso ad affrontare importanti sfide in materia di salute e sicurezza in tutte le fasi della produzione.

Kering si impegna a collaborare con gli attori del settore della concia per affrontare queste sfide, ispirandosi ai principi di tracciabilità, tutela dell'ambiente e rispetto dei quadri normativi in continua evoluzione, tra cui il regolamento dell'Unione europea sulla deforestazione (EUDR). Attraverso la collaborazione e un impegno costante, Kering si propone di promuovere miglioramenti in termini di performance ambientali, salute e sicurezza dei lavoratori e integrità complessiva della filiera della pelle.

In definitiva, Kering punta a garantire la completa tracciabilità in tutta la filiera della pelle, dagli allevatori e macelli ai conciatori e commercianti, includendo l'identificazione di tutti gli attori rilevanti della catena di fornitura stessa (esportatori, importatori, trasformatori).

AMBITO

Il presente standard si applica alle diverse fasi della concia (preparazione delle pelli, concia vera e propria, finitura) che portano alla produzione di pelli conciate, wet-blue/wet-white, crust e rifinite, utilizzate nei prodotti Kering.

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per la produzione di pelli e cuoio (*vedere lo [Standard Kering per pelli e cuoio per pelletteria](#) e lo [Standard Kering per pelli pregiate](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione ai processi di produzione, lo Standard Kering per la concia richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Conformità al regolamento EUDR

I fornitori di pelli grezze e conciate di bovini sono tenuti a rispettare i requisiti stabiliti dal Regolamento dell'Unione europea sulla deforestazione. Ciò include quanto segue:

- I prodotti non devono provenire da terreni soggetti a deforestazione o degrado forestale dopo il 31 dicembre 2020.
- I prodotti devono essere stati raccolti/coltivati in conformità con la legge del rispettivo paese d'origine (concetto di legalità).
- I prodotti devono essere stati immessi sul mercato dell'UE con una Dichiarazione di due diligence (DDS) o un Identificativo della dichiarazione (DI) adeguati e completi, qualora il fornitore sia soggetto a tali obblighi.

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori devono approvvigionarsi di pelle esclusivamente da concerie conosciute e garantire la massima trasparenza durante l'intero processo di concia, fino all'origine delle pelli. Le Maison Kering non devono acquistare cuoio e pelli lavorate da commercianti che non siano in grado o non vogliano rivelarne la provenienza.

- Kering sta adottando sempre più strumenti digitali per tracciare la pelle e i fornitori sono tenuti a utilizzare gli strumenti digitali comunicati dalle Maison.

- La trasparenza deve essere garantita a monte della conceria (vedere lo Standard per pelli e cuoio per pelletteria di Kering) e durante l'intero processo di concia. Le concerie devono garantire la completa tracciabilità dalla pelle grezza al cuoio finito, indipendentemente dal fatto che tutti i processi avvengano in loco o che le fasi di lavorazione si svolgano altrove. La tracciabilità deve essere garantita in tutte le fasi:
 - Per lotto (acquisto all'ingrosso), anche per lotti contenenti origini diverse (bilancio di massa)
 - Per tipo di pelle, quando ci si rifornisce da regioni a rischio (in base alla valutazione di Kering, inclusa la pelle crosta)
- Per ogni quantità venduta dal fornitore, è necessario fornire le seguenti informazioni minime:
 - Nome e ubicazione di tutte le concerie coinvolte (conceria di finitura ed eventuali concerie a monte)
 - Nome e ubicazione dei macelli
 - Nome del paese in cui si trova l'azienda agricola
 - Dettagli relativi alla certificazione di tracciabilità, tra cui:
 - La certificazione ICEC (Istituto di certificazione della qualità per il settore della pelle), che rappresenta l'opzione preferita da Kering in quanto ente di certificazione accreditato (vedere Standard riconosciuti e certificazioni)
 - Tale certificazione deve essere fornita unitamente alle informazioni di cui sopra per comprovare la tracciabilità dichiarata.
 - Qualora la certificazione non sia disponibile, i fornitori devono presentare prove equivalenti tramite verifiche documentate o audit.
 - Numero della dichiarazione di due diligence (DDS) o dell'identificativo della dichiarazione (DI) per ciascun lotto, come previsto dal regolamento europeo sulla deforestazione (EUDR), ove applicabile.

ZDHC e gestione dei prodotti chimici

Kering richiede a tutti i fornitori strategici, comprese le concerie, di raggiungere il livello 2 del programma ZDHC Supplier to Zero, il che significa che l'impianto deve dimostrare un miglioramento continuo e una solida implementazione delle migliori pratiche per l'eliminazione graduale delle sostanze chimiche pericolose. In particolare, i fornitori devono conformarsi alla MRSL di Kering, che include i PFAS vietati.

I fornitori dovranno inoltre monitorare attentamente e ridurre al minimo la formazione di cromo VI.

Gestione delle acque reflue

I fornitori devono migliorare la gestione delle acque reflue in tre ambiti, mediante:

- Riduzione della quantità di acqua e di sostanze chimiche utilizzate nei processi
- Miglioramento dell'efficacia del trattamento delle acque reflue nella depurazione dal carico inquinante
- Miglioramento del riutilizzo e della riciclabilità dell'acqua, verso un ciclo chiuso dell'acqua industriale e, ove possibile, implementazione dello stesso principio con gli additivi
- Definizione degli obiettivi relativi all'acqua con monitoraggio dei risultati e, ove possibile, anche per gli additivi.

Migliori tecniche disponibili

I fornitori devono esaminare e implementare le migliori tecniche disponibili (BAT) per ottimizzare le performance ambientali delle loro attività di concia. A livello europeo, il documento di riferimento BAT per la concia di pelli e cuoio fornisce un parametro di riferimento per le performance ambientali delle concerie. Spiega inoltre come integrare il controllo dell'inquinamento atmosferico, idrico e del suolo causato dalla concia delle pelli.

PRATICHE INCORAGGIATE

Concia a basso impatto

Entro il 2030, i fornitori dovranno adottare tecniche di concia a basso impatto ambientale che eliminino la concia convenzionale, ovvero abbandonare gradualmente l'uso di cromo, glutaraldeide e agenti di concia a base di metalli pesanti. Il 100% della pelle venduta alle sedi Kering deve essere conforme a questo requisito.

Kering può supportare questa transizione fornendo consulenza tecnica e risorse per contribuire a identificare e adottare alternative valide prive di sostanze chimiche, garantendo che le soluzioni siano efficaci e scalabili.

Certificazione e programmi

I fornitori sono incoraggiati ad adottare processi di certificazione completi che affrontino sia gli aspetti sociali che quelli ambientali. Attualmente, quella del Leather Working Group (LWG) è l'unica certificazione globale per le concerie; tuttavia, presenta alcune limitazioni. Funziona come un sistema di seconda parte e non dispone di un'attuazione delle verifiche sufficientemente armonizzata a livello globale. Il quadro di riferimento LWG è attualmente in fase di revisione e si prevede che un nuovo standard sarà disponibile nel 2026. Kering spera che questo standard aggiornato possa risolvere efficacemente tali carenze.

Le concerie certificate LWG dovranno essere pronte a condividere i relativi rapporti degli audit LWG su richiesta di Kering.

Gli accordi legali relativi alla Proposition 65 (Prop 65) della California impongono alle aziende che vendono articoli in pelle nello Stato di garantire che la pelle provenga da concerie che rispettano rigorosi protocolli di riduzione del cromo esavalente (Cromo VI), i cui livelli devono essere inferiori a 3 parti per milione. Attualmente, la certificazione Gold del Leather Working Group (LWG) rappresenta il principale percorso per la conformità, ma è possibile utilizzare anche altri metodi (ad es. l'adozione di MRSL, PRSL, ecc.).

Senza residui

I fornitori sono incoraggiati a migliorare le tecniche di taglio nelle prime fasi del processo per limitare la quantità di pelle conciata, al fine di ridurre il consumo di sostanze chimiche, acqua ed energia.

Soluzioni di lavorazione innovative

Kering promuove lo sviluppo e l'adozione di tecniche avanzate e tecnologie innovative nei processi di concia, al fine di ridurre l'impatto ambientale, migliorare l'efficienza delle risorse e accrescere la sicurezza dei lavoratori.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Tracciabilità	ICEC, LWG*
Senza deforestazione	Accountability Framework Initiative (AFI), linee guida del Textile Exchange
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL

* LWG non è pienamente allineato con gli Standard Kering in quanto manca un'implementazione di audit sufficientemente armonizzata a livello globale.

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering ha assunto un impegno pubblico nell'ambito della SBTN in materia di risorse idriche: ridurre del 21% i prelievi idrici dei fornitori strategici nel bacino dell'Arno entro il 2030 (rispetto alla media annuale del periodo 2018-2022). Maggiori dettagli sono disponibili qui: <https://sciencebasedtargetsnetwork.org/company/target-tracker/>

Kering si impegna inoltre a:



Entro il 2030, il 100% della pelle sarà conciata con agenti privi di cromo e a basso impatto ambientale.

IMPATTO AMBIENTALE

**SECONDO L'EP&L DI KERING, I PROCESSI DI CONCIA RAPPRESENTANO:
IN TUTTE LE MAISON DI KERING, DAI FORNITORI DI LIVELLO 4 AL LIVELLO 2:**



~ **18%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

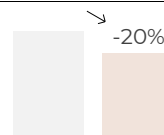
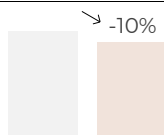


~ **2%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **20%**
di consumo idrico (m³)

LA CONCIA SENZA CROMO RISPETTO ALLA CONCIA CON IL CROMO RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre il **10%**



il consumo idrico di circa il **20%**

K E R I N G



LAVORAZIONE A UMIDO DEI TESSUTI
E PRODUZIONE DEL DENIM

SCOPO

I tessuti sono al centro delle creazioni di Kering e garantire che la loro produzione sia in linea con i principi di sostenibilità e innovazione dell'azienda è fondamentale per la nostra visione del lusso responsabile. Kering si impegna a garantire che le proprie pratiche di approvvigionamento e produzione rispettino i più elevati standard di buone prassi disponibili all'interno della catena del valore tessile.

Il settore tessile si trova ad affrontare significative sfide ambientali, in particolare nelle fasi di lavorazione a umido, dove il consumo di acqua, energia e sostanze chimiche è considerevole. Queste fasi comprendono il pretrattamento (tra cui sbiancamento, schiaritura, sbazzatura, mercerizzazione e sgrassatura), la colorazione (processi di tintura e stampa che utilizzano diverse classi di coloranti, come coloranti dispersi, reattivi, diretti o al tino, nonché pigmenti) e i trattamenti di finitura (tra cui lavaggio, trattamenti antimicrobici, biopolitura, idrorepellenza e oleorepellenza, ammorbidimento e trattamento antismacchia). Questi processi confluiscono infine nei sistemi di trattamento delle acque reflue e comportano l'uso di sostanze chimiche ausiliarie, che richiedono un'attenta gestione per ridurre al minimo l'impatto.

Il denim è una categoria di prodotto fondamentale per Kering, poiché questo settore è spesso all'avanguardia nell'innovazione tecnologica e anticipa le tendenze in materia di tintura e finitura. La produzione del denim combina processi a secco e a umido ed è uno dei cicli tessili che richiede un maggiore impiego di risorse naturali, con un numero di fasi di lavorazione che può arrivare fino a 33. La tintura dei filati e la finitura dei capi sono le fasi che hanno il maggiore impatto ambientale, poiché comportano un elevato consumo di acqua, energia e sostanze chimiche, generano rifiuti e comportano rischi legati a condizioni di lavoro non sicure. Progettare prodotti in denim tenendo conto di questi passaggi è fondamentale per ridurre l'impatto ambientale e i rischi sociali lungo l'intero ciclo produttivo.

AMBITO

Questa norma si applica alle diverse fasi di lavorazione a umido utilizzate nella produzione e nella finitura dei materiali tessili impiegati nei prodotti Kering. Copre i fornitori di secondo livello (fase di produzione dei materiali).

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per la produzione e la lavorazione delle materie prime.

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione ai processi di produzione, lo Standard Kering per la lavorazione a umido e la produzione del denim richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Gestione delle acque reflue

I fornitori devono migliorare la gestione delle acque reflue in tre ambiti, mediante:

- Riduzione della quantità di acqua e di sostanze chimiche utilizzate nei processi
- Miglioramento dell'efficacia del trattamento delle acque reflue nella depurazione dal carico inquinante
- Miglioramento del riutilizzo e della riciclabilità dell'acqua, verso un ciclo chiuso dell'acqua industriale e, ove possibile, implementazione dello stesso principio con gli additivi impiegati
- Definizione degli obiettivi relativi all'acqua con monitoraggio dei risultati e, ove possibile, anche per gli additivi

ZDHC e gestione dei prodotti chimici

Kering richiede a tutti i fornitori strategici di tessuti di raggiungere il livello 2 del programma ZDHC Supplier to Zero, il che significa che l'impianto deve dimostrare un miglioramento continuo e una solida implementazione delle migliori pratiche per l'eliminazione graduale delle sostanze chimiche pericolose. In particolare, i fornitori devono conformarsi alla MRL di Kering, che include i PFAS vietati.

Inquinamento da microfibre

I fornitori dovranno attuare misure di mitigazione per ridurre l'inquinamento da microfibre naturali, artificiali e sintetiche, derivante dalla frammentazione di tali fibre nei corsi d'acqua. Kering fa riferimento alle linee guida elaborate dal Microfiber Consortium in collaborazione con ZDHC, destinate alle Maison e ai produttori. Esse includono:

- Azioni per ridurre la formazione:
 - Utilizzare macchine per tintoria/lavanderia a bassa abrasione
 - Applicare lubrificanti per bagni di processo in grado di ridurre l'attrito tra fibra e fibra e tra fibra e metallo
 - Ridurre i tempi di processo
 - Utilizzare filati puliti e implementare la strinatura anziché il biopolishing
- Azioni per la riduzione delle emissioni:
 - Ridurre al minimo il 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 anche aggregare altri solidi, comprese le microfibre
 - Assicurarsi che le uscite del chiarificatore siano libere e perfettamente orizzontali per evitare incanalamenti, che possono provocare la fuoriuscita di solidi dal chiarificatore a causa di portate elevate localizzate
 - Prendere in considerazione l'ultrafiltrazione, la nanofiltrazione o l'osmosi inversa per rimuovere tutti i solidi (valutando anche la progettazione di bioreattori a membrana - MBR - con filtrazione integrata per i nuovi impianti di trattamento degli effluenti) e la filtrazione integrata nell'impianto
 - Evitare la dispersione dei fanghi sul terreno e garantire l'implementazione di sistemi di filtrazione per prevenire il rilascio di microfibre

Le fibre biodegradabili o compostabili non devono essere considerate una potenziale soluzione al problema delle microfibre.

Migliori tecniche disponibili

I fornitori devono esaminare le migliori tecniche disponibili (BAT) per la lavorazione a umido dei tessuti, compresi i sistemi ausiliari e i prodotti chimici. Essi dovranno:

Valutare le performance ambientali rispetto al quadro delle migliori tecniche disponibili (BAT) europee e adoperarsi al massimo per intraprendere azioni correttive qualora i livelli di performance risultino inferiori agli standard BAT

Impegnarsi al massimo anche per migliorare i processi sia dal punto di vista ambientale che finanziario, tenendo conto delle seguenti BAT e azioni:

Ambito	BAT/Tecnica	Azioni
Ottimizzazione dell'uso dell'acqua e utilizzo dei prodotti chimici	Tintura a basso rapporto bagno o ad alta concentrazione; risciacquo in controcorrente; riutilizzo dei bagni di risciacquo; dosaggio automatico; selezione e sostituzione dei prodotti chimici	Verificare il rapporto bagno; riprogettare le sequenze di lavaggio; valutare le possibilità di riutilizzo dell'acqua di risciacquo; ridurre la portata dell'acqua di raffreddamento nei cicli di tintura per diminuire il consumo idrico e aumentarne la temperatura finale, in modo da facilitarne il riutilizzo; ridurre il numero di sostanze chimiche utilizzate
Separazione dei flussi di acque reflue	Separare i flussi ad alto carico (ad es. risciacquo con alcali/sale) dai flussi di risciacquo a basso carico	Mappare ed etichettare i flussi di scarico; installare valvole e serbatoi di accumulo per consentire la separazione
Prevenire l'inquinamento alla fonte/produzione più pulita	Privilegiare sostanze chimiche a basso impatto (coloranti e coadiuvanti con minore tossicità e migliore fissaggio); ridurre al minimo il numero di fasi chimiche; implementare modifiche ai prodotti e ai processi in grado di ridurre le emissioni (ad es. tintura in massa, cationizzazione ove opportuno)	Rivedere gli elenchi di coloranti e ausiliari; sostituire le sostanze pericolose; ottimizzare l'efficienza di fissaggio; ridurre le fasi del processo
Impianto di trattamento delle acque reflue	Trattamento biologico secondario combinato con fasi terziarie - ad es. membrane, processi di ossidazione avanzata (AOP), adsorbimento	Verificare la capacità del trattamento biologico; valutare la necessità e la fattibilità di un modulo terziario; monitorare le performance del trattamento
Gestione dei fanghi/residui	Recupero di sale/caustico; smaltimento sicuro dei fanghi pericolosi; riduzione al minimo del volume dei fanghi	Esaminare i parametri di generazione dei fanghi; esplorare le opzioni per il recupero dei sali; valutare le modalità di smaltimento
Monitoraggio e rendicontazione	Monitoraggio continuo con controllo qualità integrato; monitoraggio operativo di flusso, pH, domanda chimica di ossigeno, conducibilità; audit interni periodici	Definire un programma di monitoraggio; verificare i punti di monitoraggio, calibrare i sensori; includere gli e-KPI ambientali nella revisione della gestione; garantire che siano implementati protocolli di reporting; conservare la documentazione per l'autorità competente

PRATICHE INCORAGGIATE

Soluzioni innovative per la lavorazione tessile

Kering promuove lo sviluppo e l'adozione di tecniche avanzate e tecnologie innovative che consentono la lavorazione senza acqua o a secco, un notevole risparmio di risorse e una produzione più pulita con una sostanziale riduzione dell'uso di sostanze chimiche e dell'inquinamento.

Il seguente elenco è indicativo e non esaustivo, e intende fungere da punto di partenza per ulteriori approfondimenti:

fase	Scopo	Azioni	Soluzioni avanzate e innovative
Pre-trattamento	Preparare il tessuto per la tintura/finitura rimuovendo le impurità e migliorandone l'assorbimento	- Sbiancamento - Schiaritura - Spazzolatura - Rifilatura - Sbozzimatura - Mercerizzazione - Sanforizzazione - Strinatura - Sgrassatura - Ramatura	Macchinari/tecnologie/processi: - Plasma - Ultrasuoni - Anidride carbonica supercritica (CO₂) Chimica: - Chimica verde a bassa temperatura per lo sbiancamento e alternative (ad es. perossido di idrogeno con uso limitato di stabilizzanti)
Colorazione/Tintura	Conferire il colore desiderato in modo uniforme e duraturo a tessuti o filati	- Tintura continua o discontinua (getto, verricello, pad-batch, pad-steam) - Fissaggio - Lavaggio - Asciugatura	Macchinari/tecnologie/processi: - Trattamenti a ultrasuoni per migliorare la dispersione di coloranti e ausiliari - Tintura senza acqua, ad es. utilizzando CO₂ supercritica come solvente e come possibile sostituto nei processi in cui è richiesto l'uso di solventi alogenati - Tecnologie a spruzzo - Tecnologie con schiuma - Dosaggio automatico Chimica: - Sostanze chimiche più sostenibili per sostituire - i reagenti convenzionali (ad es. enzimi biodegradabili) - Coloranti o pigmenti naturali, biogenici o microbici a basso impatto ambientale - Coloranti o pigmenti riciclati - Coloranti cationici - Processi senza calce o a basso contenuto di sale
Colorazione/Stampa	Applicare il colore e il motivo in punti specifici sulla superficie del tessuto	- Serigrafia - Stampa rotativa - Stampa digitale - Stampa a trasferimento	Macchinari/tecnologie/processi: - Spray digitale (senza schermi, meno pasta/scarti) Chimica: - Pigmenti e coloranti naturali o biofabbricati a basso impatto ambientale - Coloranti o pigmenti riciclati - Leganti di origine organica
Finitura	Rimuovere i coloranti non fissati, conferire la consistenza finale o le proprietà prestazionali	- Antimicrobico - Antistatico - Biolucidatura - Idrorepellente (e oleorepellente) a lunga durata - Ritardante di fiamma - Ammorbidente - Resistenza alle macchie	Macchinari/tecnologie/processi: - Spray digitale - Processi di finitura catalizzati da enzimi - Laser - Ozono - Plasma - Ultrasuoni - Tecnologie con schiuma Chimica: - Antimicrobico di origine organica - DW(O)R di origine organica [senza PFAS]

Sistema idrico e chimico a circuito chiuso

- I fornitori sono incoraggiati a lavorare per realizzare sistemi idrici e chimici a ciclo chiuso con zero scarichi.
- Kering supporta soluzioni di lavorazione tessile che adottano sistemi di gestione a ciclo chiuso dell'acqua e dei prodotti chimici, in cui i prodotti chimici e i solventi vengono recuperati e riutilizzati all'interno del processo produttivo anziché essere rilasciati nell'ambiente.
- I fornitori sono incoraggiati a esplorare le opportunità per il riutilizzo completo di determinati flussi idrici e a prevenire il degrado di specifici flussi di acque reflue mantenendoli separati prima dei processi di depurazione dedicati.
- Un passaggio fondamentale verso la riduzione del consumo idrico e l'adozione di sistemi a ciclo chiuso è l'installazione di un sistema di osmosi inversa al termine del processo di trattamento delle acque reflue. Questa tecnologia trasforma la maggior parte del flusso delle acque reflue in acqua di alta qualità, che può essere riutilizzata all'interno dell'impianto, consentendo un sistema di gestione circolare delle risorse idriche. Se abbinati ad adeguati accessori tecnologici e adeguamenti gestionali, tali sistemi possono rivelarsi economicamente e tecnicamente sostenibili, consentendo il riutilizzo fino al 90% dell'acqua.
- Ulteriori misure potrebbero comprendere sistemi per il recupero del cloruro di sodio e del solfato di sodio, nonché il recupero di una parte significativa dell'acqua residua. Questi interventi possono portare a una notevole riduzione del consumo idrico, a un minor impiego di sale e all'eliminazione degli scarichi liquidi, con un effluente finale costituito da una miscela solida di sali e additivi.

Certificazione

I fornitori sono incoraggiati 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 (vedere Standard riconosciuti e certificazioni). Le seguenti certificazioni sono fortemente suggerite da Kering per sviluppare ulteriori migliori pratiche:

- BlueSign - Standard per gli stabilimenti di produzione che coprono la gestione dei prodotti chimici
- OEKO TEX STeP - Standard per gli stabilimenti di produzione che coprono la gestione dei prodotti chimici
- OEKO TEX "Standard 100 plus" (100 and STeP) - Standard 100 (certificazione relativa al materiale e al prodotto finito) e OEKO-TEX STeP (standard per i siti produttivi)
- Cradle to Cradle - Il programma delle certificazioni si applica a materiali, sottoinsiemi e prodotti finiti
- Le certificazioni del programma ZDHC Supplier to Zero mirano a migliorare la gestione delle sostanze chimiche nei processi produttivi.
- 4Sustainability CHEM Protocol - Protocollo che disciplina la gestione responsabile delle sostanze chimiche

Soluzioni avanzate per la produzione del denim

Kering promuove lo sviluppo e l'adozione di tecniche avanzate e tecnologie innovative.

Il seguente elenco è indicativo e non esaustivo, e intende fungere da punto di partenza per ulteriori approfondimenti:

Fase	Scopo	Processi	Soluzioni avanzate e innovative
Tintura/Colorazione dei filati	Conferire il colore desiderato utilizzando indaco, zolfo e altri coloranti, a seconda del colore da ottenere	Tintura in corda, Tintura slasher	Chimica: - Indaco di origine biologica ottenuto tramite fermentazione microbica dello zucchero - L'azoto garantisce un ambiente non ossidante durante l'immersione del filato nelle soluzioni di indaco, consentendo un notevole risparmio di prodotti chimici e mantenendo la stessa qualità e tonalità dell'indaco tradizionale Macchinari/tecnologie/processi: - Produzione di indaco preridotto mediante un processo elettrochimico che riduce l'uso di idrosolfito - Tecnologia di stampa a trasferimento che utilizza coloranti speciali, consentendo di stampare su qualsiasi tipo di tessuto motivi che riproducono l'effetto del denim, anche con effetti di lavaggio - Tecnologia di stampa digitale diretta che utilizza un inchiostro appositamente sviluppato, in grado di stampare su diversi tipi di tessuti e di riprodurre diversi motivi di trama, colori ed effetti
Trattamento dei capi	Conferire colore e/o dare ai capi un aspetto particolare, usurato o slavato	Sbozzimatura Stone wash Lavaggio enzimatico Trattamento chimico Sbiancamento Tintura	Macchinari/tecnologie/processi: - Laser per effetti di abrasione e progettazione di motivi - Trattamenti all'ozono per effetti sbiancanti e pulizia dei tessuti - Spruzzatura e nebulizzazione di prodotti chimici per ridurre il consumo di acqua e ottimizzare l'utilizzo dei prodotti chimici - Asciugatura naturale dei capi all'aria Chimica: - Il permanganato di potassio è un potente agente ossidante che deve essere maneggiato e utilizzato secondo le istruzioni specifiche fornite dalle autorità chimiche competenti - L'ipoclorito di sodio è un agente sbiancante che richiede una manipolazione sicura; inoltre, è necessario monitorarne i livelli di concentrazione nelle acque reflue - La sabbiatura comporta potenziali rischi per la salute dei lavoratori a causa dell'utilizzo di polvere di silice, che è collegata a problemi respiratori. Di conseguenza, nel 2025 Kering ha eliminato la sabbiatura dalle collezioni e dai prodotti delle Maison.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Gestione responsabile delle sostanze chimiche	BlueSign, OEKO TEX STeP, OEKO TEX "Standard 100 plus", programma ZDHC Supplier to Zero, protocollo 4Sustainability CHEM
Circolarità	Cradle to Cradle
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Dal 2025, Kering richiede al 100% dei propri fornitori strategici che utilizzano processi di produzione a umido di effettuare analisi delle acque reflue. Inoltre, Kering ha assunto un impegno nell'ambito della SBTN in materia di risorse idriche: ridurre del 21% i prelievi idrici dei fornitori strategici nel bacino dell'Arno entro il 2030, rispetto alla media annuale del periodo 2018-2022.

Kering si impegna inoltre a:



Valutare il 100% dei propri fornitori strategici in merito alla gestione delle sostanze chimiche e alla conformità all'elenco delle sostanze soggette a restrizioni nella produzione (MRSL).



Raggiungere il Livello 2 del programma ZDHC Supplier to Zero per il 100% dei fornitori strategici che utilizzano processi di produzione a umido.

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, LA LAVORAZIONE A UMIDO DEI TESSUTI (LIVELLO 2 – CATEGORIA "SBIANCAMENTO E TINTURA") RAPPRESENTA:

NELL'AMBITO DELL'APPROVVIGIONAMENTO PER TUTTE LE MAISON:



~ **27%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **17%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **28%**
di consumo idrico (m³)

LA PRODUZIONE DI DENIM, NELLO STESSO AMBITO, RAPPRESENTA:



~ **5%**
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)



~ **5%**
di utilizzo del suolo (m²)



~ **5%**
di consumo idrico (m³)

K E R I N G



RICAMO ARTIGIANALE

SCOPO

Nel mondo del lusso, la tradizione è sinonimo di eredità, una narrazione senza tempo che incide il nome di una Maison nella storia. Sebbene l'artigianato e il patrimonio culturale continuino a essere fattori determinanti nella percezione dei consumatori del lusso e nelle loro decisioni di acquisto, è anche responsabilità di Kering proteggere questo patrimonio artigianale.

Il ricamo artigianale, che spesso diventa un prezioso cimelio tramandato di generazione in generazione (come il punto Holbein in Italia o il punto a zigzag in India), risponde perfettamente alla crescente richiesta di autenticità nei mercati del lusso. Preservare tali tradizioni artigianali non significa solo soddisfare le aspettative dei consumatori, ma anche garantire che queste competenze sopravvivano per le generazioni future e attrarre nuovi talenti verso le professioni del ricamo.

Allo stesso tempo, l'India rimane il centro nevralgico mondiale della produzione artigianale ed è associata a problematiche sociali che devono essere affrontate. Tra queste figurano orari di lavoro eccessivi, salari inadeguati, condizioni lavorative informali o non regolamentate, lavoro di migranti interni e mancanza di protezione sociale.

Poiché i capi ricamati sono il fulcro delle creazioni di lusso che sfilano sui red carpet e sulle passerelle, il ricamo comporta una responsabilità che va oltre l'eccellenza artigianale e si estende al benessere degli artigiani che lo realizzano.

Kering si impegna a rifornirsi di ricami realizzati a mano in condizioni di lavoro sicure, dignitose e regolamentate lungo tutta la propria filiera, promuovendo il benessere dei lavoratori del settore attraverso salari dignitosi, orari di lavoro conformi alla legge, condizioni di sicurezza e catene di approvvigionamento trasparenti, rispondente ai criteri Utthan, nel rispetto dei principi sanciti dal Codice Etico di Kering e dalla Carta dei fornitori.

AMBITO

Questa norma si applica a tutte le attività di ricamo a mano utilizzate nella produzione dei prodotti fabbricati dalle Maison Kering. Comprende fornitori e subappaltatori di Livello 1 e 2 (capocommessa, fornitori direttori e subappaltatori).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione ai processi di produzione, lo Standard Kering per il ricamo artigianale richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Informazioni sui fornitori e trasparenza

I fornitori di ricami devono fornire alle Maison Kering informazioni chiare sull'origine e la provenienza dei lavori di ricamo. Ciò comprende l'identificazione dei subfornitori, nonché di eventuali atelier subappaltati e intermediari coinvolti nella filiera. È necessario garantire la massima trasparenza per consentire la valutazione e la mitigazione dei potenziali rischi sociali.

Fornitori approvati e rispondenti ai criteri Utthan in India

Quando si acquistano ricami dall'India (direttamente o indirettamente tramite subappaltatori), i fornitori devono collaborare esclusivamente con venditori approvati e rispondenti ai criteri Utthan. Dall'aprile 2023, le Maison Kering non possono effettuare ordini presso fornitori al di fuori della rete di quelli approvati.

Conformità ai principali requisiti sociali

Quando si acquistano ricami da regioni a rischio (come definite dall'analisi del rischio di Kering) al di fuori dell'India, i criteri Utthan devono essere utilizzati come riferimento guida per mitigare il rischio di impatti negativi sui diritti umani.

I fornitori devono rispettare i requisiti stabiliti dai criteri Utthan, che includono:

- Condizioni di lavoro: massimo 6 giorni lavorativi a settimana e 8 ore lavorative ordinarie al giorno; straordinari limitati a 115 ore a trimestre; retribuzione pari o superiore al salario di sussistenza non rettificato, come stabilito dalla Fair Wage Network.
- Tutela sociale: i fornitori devono garantire la piena iscrizione dei lavoratori del settore del ricamo ai fondi previdenziali e assicurare una copertura sanitaria al 100% tramite assicurazione privata.
- Sviluppo delle competenze: i fornitori devono garantire ai lavoratori del settore del ricamo l'accesso a programmi di formazione, inclusi, a titolo esemplificativo, corsi di alfabetizzazione finanziaria ed ergonomia.
- Certificazione SA 8000: i fornitori devono essere certificati secondo questo standard.
- Superamento dell'audit Kering (per maggiori informazioni, fare riferimento all'Introduzione sui processi di produzione).

PRATICHE INCORAGGIATE

Principali pratiche di acquisto

Le seguenti pratiche di acquisto sono fondamentali per garantire condizioni adeguate per il ricamo artigianale:

- **Negoziazione del prezzo:** quando si introduce un salario dignitoso a livello dei fornitori, è importante tenere presente che negoziazioni sui prezzi troppo aggressive possono compromettere questo sforzo. Le discussioni su prezzi responsabili dovrebbero garantire che i fornitori abbiano la capacità finanziaria di rispettare gli impegni relativi a salari dignitosi.
- **Tempi di consegna:** l'orario di lavoro è un indicatore chiave delle condizioni di lavoro generali. Effettuare ordini con tempi di consegna insufficienti può comportare un ricorso eccessivo agli straordinari, superando i limiti accettabili definiti negli audit sociali (vedere l'Introduzione allo Standard per i processi di produzione). Pertanto, la previsione e la pianificazione collaborative sono fortemente raccomandate per rispettare i requisiti sociali sopra indicati. Inoltre, i salari dignitosi sono calcolati sulla base delle ore di lavoro standard, escludendo gli straordinari. Pertanto, tempi di consegna brevi possono far lievitare i costi di produzione, comportando orari di lavoro prolungati e maggiori pagamenti per gli straordinari.
- **Integrazione dei criteri sociali nelle decisioni di approvvigionamento:** nel processo di selezione dei fornitori è necessario includere anche le performance sociali (ad es. i risultati degli audit), oltre al prezzo e alla qualità.

Certificazione

I fornitori sono incoraggiati a perseguire l'allineamento con ulteriori certificazioni e standard approvati da Kering (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Diritti umani	Linee guida dell'OCSE, convenzioni dell'OIL
Certificazione per la responsabilità sociale	SA8000
Responsabilità sociale	ISO 26000
Sistema di gestione sociale	FSC 24000
Conformità sociale (abbigliamento e tessile)	Worldwide Responsible Accredited Production (WRAP)
Fair Trade	Fairtrade International, WFTO



K E R I N G



PRODUZIONE DI OCCHIALI IN
ACETATO DI CELLULOSA MEDIANTE
FRESATURA

SCOPO

La produzione di montature per occhiali e occhiali da sole in acetato di cellulosa (rispettivamente anche "dispositivi medici" e "dispositivi di protezione individuale") richiede una qualità artigianale altamente specializzata, con attività produttive concentrate principalmente nel Nord Italia e in centri di eccellenza produttiva al di fuori dell'Unione europea. La maggior parte dell'impatto ambientale della produzione di montature in acetato è dovuto all'approvvigionamento delle materie prime e ai processi di acetilazione e plastificazione, mentre la lavorazione meccanica delle montature può generare flussi significativi di rifiuti e microplastiche. La gestione di questi flussi di rifiuti, in particolare per quanto riguarda gli scarti di acetato, le polveri di fresatura e i componenti difettosi, può avere un impatto significativo sull'ambiente se non vengono adeguatamente valorizzati attraverso approcci basati sull'economia circolare.

Altre sfide legate all'uso di sostanze chimiche riguardano l'impiego di solventi per la lucidatura e l'incollatura, che devono essere progressivamente eliminati o sostituiti con alternative (attrito/vibrazione), nonché l'uso di lubrificanti e detergenti nella lavorazione meccanica, poiché alcuni componenti possono essere pericolosi e i solventi possono causare emissioni di composti organici volatili (COV). Il consumo energetico nella produzione di montature in acetato, pur non rappresentando una sfida particolarmente complessa rispetto ad altri settori industriali, offre notevoli margini di miglioramento. Le misure di risparmio energetico dovrebbero concentrarsi principalmente sull'illuminazione, sui sistemi di riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria (HVAC) necessari per mantenere condizioni ottimali per la lavorazione dell'acetato, nonché sull'alimentazione delle macchine a controllo numerico (CNC), delle fresatrici e degli impianti di lucidatura. Il consumo di acqua si concentra nei processi di lavaggio, asciugatura e raffreddamento.

Kering si impegna a garantire che i rischi per la salute e la sicurezza nell'industria dell'occhialeria non solo vengano identificati, ma anche gestiti attivamente all'interno della propria catena di fornitura. Data la complessità della produzione di montature in acetato, in cui l'impiego di numerose macchine e processi aumenta il rischio di esposizione a microplastiche presenti nell'aria, solventi organici, rumore eccessivo e altre sostanze potenzialmente pericolose, occorre dare priorità alle misure preventive e al monitoraggio continuo. Ciò comprende la mitigazione dei rischi associati alle operazioni di finitura e ai trattamenti superficiali, nonché la riduzione del rischio di tagli, abrasioni o lesioni agli occhi durante le operazioni di movimentazione manuale e di lavorazione meccanica.

AMBITO

Questo standard si applica a tutte le fasi di produzione relative alla realizzazione di montature per occhiali da vista e da sole in acetato mediante fresatura ed è rilevante per tutti gli operatori della filiera coinvolti in una o più di tali fasi:

- Ispessimento: riduzione e standardizzazione dello spessore dei fogli di acetato
- Taglio di fogli/lastre: realizzazione di lastre da fogli di acetato
- Fresatura della parte frontale, di stanghette e cerniere, comprese le cavità per le finiture e i loghi: taglio CNC per la sagomatura dei componenti
- Incollatura: incollatura dei componenti mediante acetone, adesivi o incollatura a ultrasuoni/vibrazione
- Inserimento core metallico/Foratura di stanghette e cerniere: inserimento del core metallico nelle stanghette o foratura delle stanghette/cerniere per la preparazione all'assemblaggio
- Inserimento dei cardini: installazione di meccanismi di apertura/chiusura nei frontali
- Incapsulamento dei cardini: installazione e rimozione dei cappucci in plastica per la protezione durante la burattatura
- Piegatura: curvatura termica e formatura della parte anteriore
- Raffreddamento: trattamento termico per la stabilizzazione dimensionale successivo alla piegatura
- Burattatura a secco: processo di finitura superficiale in 4 fasi (sgrossatura, levigatura, lucidatura e schiaritura)
- Vibro burattatura: processo di finitura superficiale
- Lavaggio: pulizia dei componenti mediante detergenti, sistemi di risciacquo e/o pulizia a ultrasuoni tra le fasi di burattatura
- Laser, smalti e pad printing: stampa di informazioni legali e commerciali all'interno delle stanghette
- Taglio e montaggio delle lenti: taglio e montaggio di lenti dimostrative o filtri solari
- Regolazione: regolazioni finali e controllo qualità
- Lucidatura a ruota: rimozione manuale di graffi e difetti superficiali

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per la produzione di acetato di cellulosa (*vedere lo [Standard Kering per l'acetato di cellulosa](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale e nell'Introduzione ai processi di produzione, lo Standard Kering per la produzione di occhiali in acetato di cellulosa mediante fresatura impone agli stabilimenti produttivi di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Tecniche e controlli operativi

Gli impianti di produzione sono tenuti ad applicare le tecniche e i controlli operativi elencati di seguito per ciascuna fase di produzione:

Processo	Tecniche e controlli operativi obbligatori
Ispessimento	1. Raccolta e contenimento degli scarti di processo
Taglio di fogli/lastre	1. Utilizzo di macchinari dotati di dispositivi di sicurezza conformi alle normative vigenti
Fresatura della parte frontale, di stanghette e cerniere, comprese le cavità per le finiture e i loghi	1. Riduzione al minimo di rifiuti volatili, privilegiando gli scarti di dimensioni maggiori (preferibilmente superiori a 5 mm) 2. Processi di raccolta e contenimento per scarti volatili di tutte le dimensioni 3. Ottimizzazione della disposizione del disegno della parte frontale e delle stanghette sulla lastra per ridurre la percentuale di scarto
Incollatura	1. Incollatura tramite vibrazione e ultrasuoni per evitare sostanze volatili 2. In caso di utilizzo di acetone, adozione di sistemi di aspirazione adeguati e utilizzo di DPI ed elementi di sicurezza per l'operatore 3. Conservazione e utilizzo dell'acetone secondo la scheda di sicurezza (SDS)
Inserimento core metallico/Foratura di stanghette e cerniere	1. Evitare, ove possibile, i processi di raffreddamento ad acqua
Incapsulamento dei cardini	1. Ottimizzazione dell'uso delle capsule 2. Ottimizzazione della raccolta e dello smaltimento delle capsule dopo la burattatura
Piegatura	1. Ottimizzazione del tempo e della temperatura di riscaldamento per la piegatura
Raffreddamento	1. Se si utilizza il raffreddamento ad acqua, misurare il consumo di acqua e assicurarsi di smaltirla correttamente 2. Per il raffreddamento in cella frigorifera, ottimizzare i tempi di raffreddamento per pezzo
Burattatura a secco	1. Conservazione dei composti lucidanti e i lubrificanti in un luogo sicuro per proteggere gli operatori 2. Ottimizzazione delle quantità di paste lucidanti e lubrificanti per barilotto 3. Ottimizzazione delle diverse fasi dei tempi di burattatura 4. Ottimizzazione dell'utilizzo dell'aria condizionata nelle sale di burattatura 5. Conservazione sicura dei rifiuti derivanti dalla burattatura per proteggere gli operatori
Vibro burattatura	1. Gestione dell'acqua a ciclo chiuso 2. Conservazione sicura di paste e lubrificanti per proteggere gli operatori 3. Ottimizzazione delle quantità di paste e lubrificanti 4. Ottimizzazione delle diverse fasi dei tempi di burattatura 5. Ottimizzazione dell'utilizzo dell'aria condizionata nelle sale di burattatura 6. Conservazione sicura dei rifiuti derivanti dalla burattatura per proteggere gli operatori 7. Ottimizzazione e misurazione delle quantità di acqua, sapone ed energia utilizzate
Lavaggio	1. Ottimizzazione e misurazione delle quantità di acqua, sapone ed energia utilizzate 2. Ottimizzazione dei tempi di lavaggio 3. Utilizzo di macchine a piena capacità 4. Gestione dell'acqua a ciclo chiuso
Laser, smalti e pad printing	1. Utilizzo dell'aspirazione nei processi di rimozione del materiale tramite laser e nei processi di applicazione dello smalto
Taglio e montaggio delle lenti	1. Ottimizzazione del taglio al fine di evitare sprechi di materiale 2. Adozione di sistemi di aspirazione per il processo di taglio 3. Ottimizzazione della temperatura e del tempo di riscaldamento della montatura per l'inserimento delle lenti
Regolazione	1. Ottimizzazione della temperatura e del tempo di riscaldamento durante la regolazione delle montature
Lucidatura a ruota	1. Adozione di sistemi di aspirazione

Sostanze chimiche pericolose e nocive

Come accennato nell'introduzione generale, il fornitore deve garantire la conformità all'elenco delle sostanze soggette a restrizioni di Kering (PRSL). Kering Eyewear ha una propria lista PRSL specifica. I fornitori sono inoltre tenuti a garantire che nessuna delle sostanze chimiche indicate nell'elenco delle sostanze soggette a restrizioni nella produzione (MRSL) di Kering venga utilizzata intenzionalmente nelle varie fasi del processo produttivo. Tuttavia, l'attuale MRSL è solo parzialmente applicabile ai processi di produzione di occhiali.

Rifiuti non pericolosi

I fornitori devono garantire la corretta gestione dei rifiuti non pericolosi implementando sistemi di raccolta, smistamento per tipologia di materiale, classificazione e, ove possibile, valorizzazione degli scarti di produzione.

Attrezzature e macchinari

I fornitori devono garantire la corretta selezione, l'uso e la gestione delle attrezzature e dei macchinari, effettuando la manutenzione programmata di tutti gli utensili e delle macchine da lavoro (compresi gli stampi). I fornitori devono dare la priorità a macchinari ad alta efficienza energetica e ad attrezzature dotate di funzioni di monitoraggio del consumo energetico, preferendo lo spegnimento a fine giornata alla modalità standby.

Aria compressa

I fornitori devono programmare una manutenzione regolare dei sistemi ad aria compressa per prevenire malfunzionamenti e individuare perdite difficili da identificare.

Stoccaggio di materie prime e prodotti finiti

I fornitori devono immagazzinare e gestire le materie prime in conformità con la scheda di sicurezza del produttore, garantendo condizioni controllate quali temperatura e umidità al fine di preservarne l'integrità. Poiché l'acetato è un materiale che, per sua natura, può risentire di condizioni di temperatura e umidità elevate, una corretta conservazione è fondamentale per garantirne una maggiore durata ed evitare inutili sprechi.

Per lo stesso motivo, i componenti finiti e i telai devono essere stoccati e gestiti secondo i criteri indicati nella nota informativa (temperatura e umidità controllate).

Movimentazione dei componenti

I fornitori devono predisporre sistemi di protezione efficaci per la movimentazione dei componenti, al fine di prevenire difetti, ridurre le rilavorazioni e la produzione di scarti e ottimizzare il numero di spostamenti all'interno e all'esterno degli stabilimenti coinvolti nella produzione completa del telaio.

Design

Il design dei frontali, delle stanghette e degli altri componenti sulle lastre di acetato deve essere ottimizzato per ridurre al minimo lo spreco di materiale durante le operazioni di taglio.

Gestione degli scarti

I fornitori dovranno implementare pratiche efficaci di gestione degli scarti, tenendo traccia dei residui e degli scarti per migliorare l'efficienza. I fornitori devono inoltre ridurre al minimo gli scarti, separare i materiali in base alla tipologia e garantire una corretta gestione dei residui.

Certificazione

I fornitori devono ottenere la certificazione ISCC PLUS (vedere Standard riconosciuti e certificazioni). Questa certificazione garantisce che le montature siano realizzate con materiali provenienti da materie prime riciclate certificate, assicura la completa tracciabilità dei materiali lungo tutto il processo produttivo, sostiene le pratiche dell'economia circolare e fornisce credenziali verificate in materia di sostenibilità ambientale e sociale per ogni prodotto finito.

PRATICHE INCORAGGIATE

Tecniche e controlli operativi

I fornitori sono incoraggiati ad applicare le tecniche e i controlli operativi elencati di seguito per ciascuna fase di produzione:

Processo	Tecniche e controlli operativi obbligatori
Taglio di fogli/lastre	1. Raccolta e contenimento degli scarti di processo
Fresatura della parte frontale, di stanghette e cerniere, comprese le cavità per le finiture e i loghi	1. Preferenza per il taglio CNC rispetto alla punzonatura 2. Sistema di aspirazione per scarti < 5 mm (microplastiche) 3. Quantificazione della produzione di microplastiche in base al peso
Incollatura	1. Preferenza per il taglio CNC rispetto alla punzonatura
Inserimento dei cardini	1. Preferenza per l'inserimento con laser/telecamera
Incapsulamento dei cardini	1. Ottimizzazione del design della capsula per limitare l'impiego dei materiali 2. Preferenza per l'utilizzo di materiali riciclati/riciclabili nella produzione di capsule 3. Preferenza per l'utilizzo di capsule realizzate con materiali resistenti che ne consentano il riutilizzo
Raffreddamento	1. Preferenza per il raffreddamento a refrigerazione al raffreddamento ad acqua
Burattatura a secco	1. Utilizzo dei barilotti a piena capacità 2. Selezione, ove disponibile, di trucioli e paste lucidanti a minore impatto 3. Ove possibile, preferenza per materiali riciclabili/riciclati
Vibro burattatura	1. Utilizzo dei serbatoi a piena capacità
Lavaggio	1. Selezione di detergenti a basso impatto ambientale 2. Macchine a risparmio energetico
Laser, smalti e pad printing	1. Selezione di inchiostri a basso impatto per pad printing e riempimento di incisioni 2. Ottimizzazione del numero e dell'uso dei cliché
Taglio e montaggio delle lenti	1. Separazione degli scarti in base al tipo di materiale 2. Utilizzo di macchine da taglio dotate di posizionamento automatico della lente per ridurre gli sprechi

Progettazione orientata alla riciclabilità

Gli occhiali e i relativi componenti devono essere progettati in modo tale che le parti in acetato possano essere facilmente smontate dagli altri materiali, facilitando il riciclo e la gestione del fine vita.

Stoccaggio e gestione

Si invitano i fornitori a immagazzinare e gestire le materie prime, i componenti e i prodotti finiti secondo il principio FIFO (first in, first out) per evitare il deterioramento dei materiali. Essendo l'acetato un materiale parzialmente di origine organica, tende naturalmente ad asciugarsi nel tempo.

Certificazione

I fornitori sono incoraggiati a ottenere la certificazione CSE (Certified Sustainable Eyewear) a livello di prodotto per ogni singolo modello di occhiali (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Materiali circolari di origine organica	ISCC Plus
Trasparenza	CSE (Certified Sustainable Eyewear)

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, LA PRODUZIONE DI OCCHIALI RAPPRESENTA:

IN TUTTE LE ATTIVITÀ DI OCCHIALERIA DI KERING:



~ 12%

delle emissioni di gas serra (tCO₂e)



~ 30%

di utilizzo del suolo (m²)



~ 30%

di consumo idrico (m³)

K E R I N G



STANDARD PER
PRODOTTI NON DESTINATI
ALLA VENDITA

K E R I N G



I M B A L L A G G I

SCOPO

L'impatto ambientale degli imballaggi deriva non solo dal loro smaltimento, ma anche dalla loro produzione e dall'estrazione delle risorse naturali impiegate per realizzarli. I materiali a base di plastica, carta e legno sono ampiamente utilizzati nel settore dell'imballaggio e la loro produzione pone diverse sfide in termini di sostenibilità, come sottolineato negli standard relativi alle materie prime. Kering utilizza anche altri materiali, come il cotone (ad es. nei sacchetti antipolvere e nelle custodie per abiti) o l'alluminio (ad es. nei portagioie), tra gli altri.

Nel contesto B2C (Business-to-Consumer), il packaging rappresenta un punto di contatto fisico fondamentale tra le nostre Maison e i rispettivi clienti. Garantire che questi materiali rispettino i più elevati standard ambientali e sociali non è solo essenziale per soddisfare le aspettative dei clienti, ma rappresenta anche un'opportunità per Kering di sfruttare la propria portata per promuovere un cambiamento positivo in tutto il settore. Il packaging riveste un ruolo fondamentale anche nelle operazioni B2B (Business-to-Business), dove funge principalmente da imballaggio per il trasporto o la logistica.

Nonostante i progressi nel riciclaggio, la maggior parte degli imballaggi non viene riciclata, pur essendo tecnicamente riciclabile. Kering si impegna a eliminare la plastica monouso dagli imballaggi. Kering si impegna inoltre a garantire il rispetto dei quadri normativi in continua evoluzione, quali il regolamento dell'Unione europea sulla deforestazione (EUDR) e il regolamento dell'Unione europea sugli imballaggi e i rifiuti da imballaggio (PPWR), nonché la legge francese AGECL, e si ispira a principi fondamentali quali la riduzione della quantità di imballaggi utilizzati, l'eliminazione, ove possibile, degli imballaggi monouso e la progettazione di imballaggi in linea con i principi dell'economia circolare (vedere [Guida sulla circolarità](#)).

AMBITO

Questo standard si concentra sulla progettazione e sull'utilizzo del packaging e si applica a tutti i materiali utilizzati per l'imballaggio e l'etichettatura durante l'intero ciclo di vita di un prodotto di moda, gioielleria o occhialeria. Comprende imballaggi per la spedizione, per lo stoccaggio, etichette, grucce, custodie per abiti e qualsiasi altro elemento che protegga, contenga o trasporti il prodotto. Comprende gli imballaggi primari, secondari e terziari, e include sia gli imballaggi B2C (quelli forniti al cliente finale insieme al prodotto) sia gli imballaggi B2B (che comprendono tutti gli imballaggi intermedi utilizzati durante la preparazione, lo stoccaggio e il trasporto).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale, lo Standard Kering per gli imballaggi richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Allineamento con gli standard delle materie prime

I fornitori devono approvvigionarsi di tutti i materiali di imballaggio (B2C e B2B) in conformità con i requisiti obbligatori delle norme Kering pertinenti per le materie prime.

Riduzione degli imballaggi

In collaborazione con le Maison Kering, i fornitori dovrebbero sviluppare design più efficienti riducendo o eliminando i componenti superflui. Le Maison Kering devono rivedere e convalidare gli standard di protezione per evitare una protezione eccessiva, mentre i fornitori devono valutare il livello di protezione richiesto per ciascun prodotto e monitorare il rapporto tra imballaggio e prodotto e l'efficienza del cartone.

Ottimizzazione del flusso e della capacità di confezionamento

Le Maison Kering esamineranno:

- L'intero flusso di confezionamento lungo tutto il ciclo di vita del prodotto, dalla produzione alla distribuzione, al fine di individuare le opportunità di ridurre o eliminare gli imballaggi intermedi.

- I processi di controllo qualità (sia per la produzione interna che per quella esterna), al fine di ridurre al minimo gli sprechi generati dalle attività di disimballaggio e reimballaggio.
- La gestione degli imballaggi in negozio per i trasferimenti e i resi dei prodotti, al fine di ottimizzare il riutilizzo dei materiali di imballaggio esistenti e ridurre la necessità di nuovi packaging.

Contenuto dell'imballaggio

Sia che si tratti di imballaggi B2B o B2C, la scelta dei materiali dovrà seguire il seguente ordine di priorità:

- Scegliere materiali certificati realizzati con contenuto riciclato, 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 (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).
- Se non è possibile utilizzare materiale riciclato, reperire materiale con contenuto organico e certificato (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).

Imballaggio riciclabile

Gli imballaggi devono essere progettati in modo da essere riciclabili. Un imballaggio è riciclabile se:

- Il design dell'imballaggio si è dimostrato riciclabile nella pratica e su ampia scala, raggiungendo un tasso di riciclaggio post-consumo minimo del 30%.
- I suoi componenti principali, che insieme rappresentano oltre l'80% del peso totale, sono riciclabili secondo la definizione sopra riportata.
- Gli eventuali componenti minori rimanenti sono compatibili con il processo di riciclaggio e non ostacolano la riciclabilità dei componenti principali.

PVC

- I fornitori non devono utilizzare il PVC in alcun materiale o imballaggio, poiché presenta gravi rischi per l'ambiente e la salute.
- Gli imballaggi non devono essere utilizzati in nessuna fase dei processi produttivi dei prodotti delle Maison Kering, né in alcuna attività ad esse correlata.

Plastica negli imballaggi B2C

- La plastica non deve essere utilizzata negli imballaggi B2C.
- Al posto della plastica, si dovrebbero utilizzare materiali naturali come cartone certificato, carta o cotone biologico.

Plastica negli imballaggi B2B

È consentito utilizzare solo i seguenti imballaggi in plastica B2B nei casi in cui tali imballaggi non possano essere rimossi o sostituiti con un materiale di origine organica non plastico:

- Imballaggi in plastica riutilizzabili
- Imballaggio circolare in plastica, che è:
 - realizzato con il 100% di materiale riciclato, di cui almeno il 30% proveniente da materiale riciclato post-consumo
 - completamente riciclabile per progettazione e per scala (vedere definizione sopra), in conformità con linee guida di eco-progettazione come Recyclclass o COTREP di Citeo, e riciclato al termine del suo ciclo di vita, grazie all'adozione di processi di riciclaggio a ciclo chiuso e alla raccolta di almeno il 50% dei prodotti destinati al riciclaggio nei magazzini e nei punti vendita.

Rifiuti da imballaggi B2B

- In tutte le fasi del trasporto dei prodotti, dalla produzione presso il fornitore fino al magazzino e ai punti vendita, deve essere presente un sistema di smistamento degli imballaggi.
- Tutti gli imballaggi differenziati devono essere indirizzati verso un apposito flusso di riciclaggio.
- Per gli imballaggi in plastica B2B, la raccolta dei rifiuti destinati al riciclaggio, nella pratica e su larga scala, deve raggiungere un tasso di riciclaggio post-consumo del 50%.

Linee guida relative agli elementi decorativi

Gli imballaggi progettati e prodotti devono:

- Rispettare rigorosamente l'elenco delle sostanze escluse dell'EuPIA per gli inchiostri plastici e l'elenco delle sostanze autorizzate dell'AFEI.
- Evitare l'uso di oli minerali negli inchiostri utilizzati per gli imballaggi in carta o cartone.

Requisiti relativi alle informazioni sui fornitori e alla trasparenza

I fornitori devono fornire a Kering informazioni chiave per consentire la valutazione e la mitigazione dei potenziali rischi di approvvigionamento. Per ogni quantità di prodotto venduta dal fornitore, è necessario fornire i seguenti documenti di supporto:

PER PRODOTTI IN CARTA, CARTONE E LEGNO:

- Per materiali vergini:
 - Dichiarazione e certificazione del paese di origine:
 - Il paese di origine si riferisce al paese di raccolta (ubicazione della foresta/piantagione).
 - Ad ogni quantità acquistata deve essere allegato un certificato recante la data indicata.
 - Elenco delle sottoregioni da cui provengono la pasta di carta e il legname (non è necessario indicare i volumi specifici per ciascuna regione).
 - Nomi scientifici delle specie utilizzate, confermati tramite certificazione.
 - Certificato FSC 100% o Mix che copre il fornitore.
 - Fattura recante il codice di certificazione FSC (Catena di custodia FSC – CoC): la fattura deve indicare la quantità di materiale certificato acquistato, contrassegnata dal codice di certificazione. Questo requisito è obbligatorio per tutti gli acquisti e deve essere necessariamente incluso in ogni documento d'acquisto.
 - Specifica del tipo di certificazione: FSC 100%, FSC Mix.
 - Ove possibile, fornire un elenco delle cartiere che includa il nome dello stabilimento, il nome della società madre e la sua ubicazione (paese e regione).
- Per i materiali riciclati:
 - Paese di dichiarazione del riciclaggio: il paese di origine si riferisce al paese in cui ha luogo il processo di riciclaggio (meccanico o chimico).
 - Certificato FSC Recycled o Blue Angel che copre il fornitore.
 - Fattura recante il codice di certificazione FSC (Catena di custodia FSC – CoC): la fattura deve indicare la quantità di materiale certificato acquistato, contrassegnata dal codice di certificazione. Questo requisito è obbligatorio per tutti gli acquisti e deve essere necessariamente incluso in ogni documento d'acquisto.
 - Specifica del tipo di certificazione: FSC Recycled, Blue Angel.
 - Se possibile, il nome e l'indirizzo dello stabilimento di riciclaggio.
- Nel caso in cui sia nota l'esatta ripartizione tra carta riciclata e carta vergine del prodotto acquistato (ad esempio: la scatola di cartone è composta per il 70% da carta riciclata e per il 30% da carta vergine), è necessario raccogliere una prova a sostegno di tale ipotesi.
- Inoltre, ove applicabile, i fornitori devono fornire a Kering o alle sue Maison il numero della dichiarazione di due diligence dell'UE (DDS) o dell'identificativo della dichiarazione (DI) per ciascun lotto, come previsto dal regolamento europeo sulla deforestazione (EUDR).

PER ALTRI MATERIALI (PLASTICA, METALLO, FIBRE TESSILI):

- Dichiarazione del paese di origine:
 - Il paese di origine si riferisce a:
 - L'estrazione della materia prima (ad es. produzione di scaglie o trucioli per fibre plastiche e sintetiche).
 - Il paese di riciclaggio (trattamento chimico o meccanico) nel caso di materiale riciclato.
 - Documentazione di certificazione (obbligatoria per plastica e cotone): ad ogni quantità acquistata deve essere allegato un certificato recante la data indicata (vedere Standard riconosciuti e certificazioni).

Conformità al regolamento EUDR

Per tutti gli imballaggi realizzati in carta, cartone o legno, ad eccezione di quelli costituiti al 100% da materiale riciclato, Kering e i suoi marchi richiederanno ai fornitori di rispettare i requisiti stabiliti dal regolamento EUDR. Ciò include quanto segue:

- I prodotti non devono provenire da terreni soggetti a deforestazione o degrado forestale dopo il 31 dicembre 2020.
- I prodotti devono essere stati raccolti/coltivati in conformità con la legge del rispettivo paese d'origine (concetto di legalità).
- I prodotti devono essere stati immessi sul mercato dell'UE con una Dichiarazione di due diligence (DDS) o un Identificativo della dichiarazione (DI) adeguati e completi, qualora il fornitore sia soggetto a tali obblighi.

Trasporto

La maggior parte degli imballaggi non deve essere trasportata per via aerea. Le Maison Kering e gli spedizionieri dovranno prevedere che gli articoli non destinati alla vendita vengano trasportati preferibilmente via mare o su rotaia. Si raccomanda alle Maison e agli spedizionieri di adattare la pianificazione della produzione tenendo conto dei tempi di consegna più lunghi associati a queste modalità di trasporto.

PRATICHE INCORAGGIATE

Design del packaging

Si invitano i fornitori a consultare lo strumento di ecodesign per gli imballaggi di Kering per ottenere indicazioni, nonché la Linee guida sulla circolarità.

Ambito	Standard/Certificazione
Contenuto riciclato	- Prodotti in carta, cartone e legno: FSC Recycled o Blue Angel - Prodotti a base di plastica: Blue Angel/DE-UZ 30a (Prodotti realizzati in plastica riciclata), Flustix Recycled, PSV Plastica Seconda Vita o Global Recycled Standard (GRS) - Prodotti a base di cotone: Global Recycled Standard (GRS)
Contenuto organico	- Prodotti in carta, cartone e legno: FSC 100% o FSC Mix - Prodotti in plastica di origine organica: OK Biobased, DIN CERTCO Biobased, FSC 100% (per materie plastiche a base di cellulosa), ISCC Plus o RSB - Prodotti a base di cotone: GOTS, OCS 100, OEKO-TEX® Organic Cotton Standard, Regenerative Organic Certified, Regenerative Fund for Nature - Organic Cotton Accelerator, Regenagri (con materiale coltivato al 100% con metodo biologico o con prova di assenza di OGM e valutazione da parte di Kering)

Per ulteriori informazioni sulle certificazioni e sui programmi riconosciuti, consultare gli Standard Kering per le materie prime.

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Raggiungere il 95% delle merci non destinate alla vendita trasportate via mare entro il 2035.



Eliminare la plastica monouso a partire dal 2025.

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, L'APPROVVIGIONAMENTO DELL'IMBALLAGGIO RAPPRESENTA: APPROVVIGIONAMENTO TRA LE MAISON DI KERING:



~ 4%
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

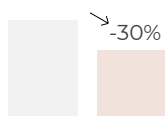


~ 4%
di utilizzo del suolo (m²)



~ 4%
di consumo idrico (m³)

L'APPROVVIGIONAMENTO DI CARTA E PRODOTTI IN LEGNO DA FONTI CERTIFICATE FSC RECYCLED RISPETTO ALLE FONTI NON CERTIFICATE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre il
30%

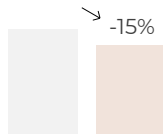
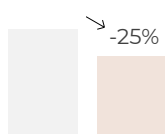


l'utilizzo del suolo di oltre il
90%



il consumo idrico di circa il
99%

L'APPROVVIGIONAMENTO DI CARTA E PRODOTTI IN LEGNO DA FONTI CERTIFICATE FSC 100 RISPETTO ALLE FONTI NON CERTIFICATE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre il
25%

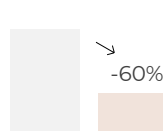
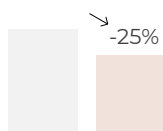
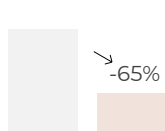


l'utilizzo del suolo di oltre il
15%



il consumo idrico di circa il
99%

L'APPROVVIGIONAMENTO DI PLASTICA RICICLATA RISPETTO ALLA PLASTICA CONVENZIONALE RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre il
65%



l'utilizzo del suolo di oltre il
25%



il consumo idrico di oltre il
60%

K E R I N G



STRUMENTI VISIVI
E ARREDI PER NEGOZI

SCOPO

Gli strumenti visivi, noti anche come "visual merchandising" (VM), sono fondamentali per plasmare l'esperienza del cliente, mettere in risalto i prodotti in modo efficace e rafforzare l'identità del marchio. Comprendono allestimenti stagionali temporanei, elementi decorativi e materiali per eventi utilizzati nelle vetrine dei negozi o negli spazi pubblici, oltre a mobili e componenti spaziali che definiscono l'ambiente di vendita al dettaglio. Lo Standard Kering per gli strumenti visivi e gli arredi per negozi definisce le migliori pratiche in materia di eco-design, utilizzo e smaltimento di tali elementi, garantendo al contempo un'immagine coerente del marchio e l'adozione di pratiche sostenibili.

AMBITO

La presente norma verte sulla progettazione, l'utilizzo e il fine vita degli strumenti visivi e degli arredi per negozi. Si applica agli arredi per negozi (sedute, scaffalature, tavoli espositivi, ecc.), agli allestimenti (interni, vetrine, punti vendita, manichini, appendiabiti, ecc.) e agli elementi temporanei (stagionali, decorativi, per eventi, materiali per presentazioni, ecc.).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale, lo Standard Kering per gli strumenti visivi e gli arredi per negozi richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Allineamento con gli standard delle materie prime

I fornitori devono procurarsi tutti gli strumenti visivi e i materiali per l'arredamento dei negozi in conformità con i requisiti obbligatori previsti dagli Standard Kering per le materie prime. Tali norme indicano quali certificazioni sono obbligatorie o raccomandate per ciascun tipo di materiale.

Approccio al visual merchandising

Per ridurre al minimo l'impatto ambientale degli strumenti visivi, le Maison devono ottimizzare l'approccio al visual merchandising in ogni fase del processo, dalla progettazione alla produzione, fino alle strategie di fine vita. Si applicano i seguenti requisiti:

- Dare priorità al riutilizzo rispetto alla produzione
 - Prima di commissionare qualcosa di nuovo, verificare se le risorse esistenti possono essere riutilizzate.
 - Valutare la possibilità di utilizzare elementi condivisi o noleggiati per evitare produzioni una tantum.
- Se il riutilizzo non è possibile, creare con attenzione
 - Quando si creano nuovi strumenti visivi, è necessario fare riferimento agli Standard Kering per le materie prime e attenersi ai requisiti di Kering.
 - Dare priorità ai materiali di recupero; se non disponibili, optare per materiali con contenuto riciclato o di origine organica.
 - Privilegiare progetti monomateriale o ridurre al minimo il numero di materiali utilizzati.
- Massimizzare la durata utile degli strumenti a lungo termine
 - Privilegiare elementi modulari, lavabili e versatili che si adattino a diverse campagne/stagioni.
 - Assicurarsi che i singoli componenti possano essere riparati o sostituiti facilmente.
 - Prediligere una progettazione che faciliti smontaggio e anonimizzazione. Caratteristiche come la possibilità di rimuovere il marchio consentono di dare una seconda vita agli articoli.
- Pensare al riutilizzo prima del riciclaggio: Kering non accetta lo smaltimento degli strumenti visivi. Per il fine vita, è necessario attenersi a questo ordine di preferenza:
 - Riutilizzare internamente per nuovi scopi.
 - Riutilizzare tra i dipendenti o per donazioni.

- Effettuare donazioni a organizzazioni esterne (vedere "Partnership per il riuso" nella sezione "Pratiche incoraggiate", dove sono elencate le organizzazioni esterne raccomandate). Come ultima risorsa, smontare e riciclare gli articoli di VM compatibili con le infrastrutture di riciclaggio esistenti, come i componenti in legno massello e metallo (≥80% della massa del prodotto) e le tende.

PVC negli strumenti visivi

In conformità con lo Standard per la plastica, il PVC è vietato in tutti gli strumenti visivi, in quanto presenta gravi rischi per l'ambiente e la salute.

Plastica negli strumenti visivi

Nella scelta della plastica, è necessario rispettare il seguente ordine di preferenza:

- Plastica con contenuto riciclato e certificata
- Plastica con contenuto di origine organica
- Plastica con maggiore durabilità, come il polietilene (PE) per la sua resistenza agli urti e all'umidità, e il polipropilene (PP) per la sua robustezza contro l'usura e l'elevata resistenza al calore, utilizzata per espositori e scaffalature

Conformità al regolamento EUDR

Per tutti i prodotti realizzati in carta, cartone o legno, ad eccezione di quelli costituiti al 100% da materiale riciclato, Kering e i suoi marchi richiederanno ai fornitori di rispettare i requisiti stabiliti dal regolamento EUDR. Ciò include quanto segue:

- I prodotti non devono provenire da terreni soggetti a deforestazione o degrado forestale dopo il 31 dicembre 2020.
- I prodotti devono essere stati raccolti/coltivati in conformità con la legge del rispettivo paese d'origine (concetto di legalità).
- I prodotti devono essere stati immessi sul mercato dell'UE con una Dichiarazione di due diligence (DDS) o un Identificativo della dichiarazione (DI) adeguati e completi, qualora il fornitore sia soggetto a tali obblighi.

Inoltre, ove applicabile, i fornitori devono fornire a Kering o alle sue Maison il numero della dichiarazione di due diligence dell'UE (DDS) o dell'identificativo della dichiarazione (DI) per ciascun lotto, come previsto dal regolamento europeo sulla deforestazione (EUDR).

Trasporto

La maggior parte degli articoli non destinati alla vendita non deve essere trasportata per via aerea. Le Maison Kering e gli spedizionieri dovranno prevedere che gli articoli non destinati alla vendita vengano trasportati preferibilmente via mare o su rotaia.

Si raccomanda alle Maison e agli spedizionieri di adattare la pianificazione della produzione tenendo conto dei tempi di consegna più lunghi associati a queste modalità di trasporto.

PRATICHE INCORAGGiate

Partnership per il riuso

Kering incoraggia la collaborazione con cooperative sociali, enti di beneficenza e associazioni locali che sostengono il riuso di strumenti visivi e arredi per negozi, contribuendo sia alla riduzione degli sprechi sia alla creazione di valore culturale e sociale. Esempi di partner consigliati sono:

- La Reserve des Arts: situata a Parigi e Marsiglia, in Francia
- Looplicity, con sede a Parigi, in Francia.
- Matériuum, con sede a Ginevra, in Svizzera.
- EcoSet, con sede a Los Angeles, California
- Remida, situata a Reggio Emilia, Italia
- Materials for the Arts, con sede a New York, USA

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Raggiungere il 95% delle merci non destinate alla vendita trasportate via mare entro il 2035.



Eliminare la plastica monouso a partire dal 2025.

K E R I N G



STANDARD
PER LA LOGISTICA

K E R I N G



MAGAZZINAGGIO

SCOPO

Il magazzinaggio è una parte essenziale delle attività di Kering, in quanto garantisce che i prodotti vengano stoccati, movimentati e consegnati con precisione e cura. A livello di Gruppo, le attività di magazzinaggio (energia e raffreddamento) sono responsabili dello 0,5% delle emissioni totali di gas serra e rappresentano circa il 10% delle emissioni di gas serra Scope 1 e Scope 2 del Gruppo. La rilevanza per le nostre attività risiede nel fatto che le attività di magazzinaggio e logistica sono direttamente responsabili di oltre l'86% dei rifiuti prodotti negli stabilimenti Kering.

I principali fattori che incidono sull'impronta ambientale sono il consumo energetico, i rifiuti da imballaggio, il consumo idrico e i materiali di consumo utilizzati per lo svolgimento delle attività di distribuzione. Il Gruppo Kering sostiene e incoraggia le attività innovative volte a mitigare gli impatti di tali problematiche ed esamina le opportunità per ridurre l'impatto ambientale, dando priorità ai programmi di riciclaggio e alla riduzione dei rifiuti destinati alle discariche.

Kering si impegna a gestire le operazioni di magazzinaggio in modo da rispecchiare i valori del Gruppo e ridurre l'impatto ambientale. Per onorare questo impegno, Kering richiede ai propri fornitori e operatori di rispettare i seguenti principi fondamentali:

- Ridurre gli sprechi e gestire il resto in modo da garantire le condizioni per il riciclaggio.
- Promuovere pratiche circolari come il riutilizzo degli imballaggi
- Assicurarsi che i magazzini mettano in atto azioni concrete per ridurre il consumo di energia e acqua

AMBITO

Questo standard si applica a tutti i magazzini in cui sono stoccate le merci di Kering e delle sue Maison. Comprende le attività di magazzinaggio gestite direttamente da Kering, ma anche da qualsiasi fornitore di Kering o delle sue Maison, nonché da qualsiasi loro subfornitore che operi in siti associati a Kering o alle sue Maison.

Ciò include:

- Ricezione, stoccaggio e spedizione delle merci
- Attività di imballaggio/disimballaggio
- Controlli di qualità
- Progettazione e caratteristiche fisiche dei siti logistici
- Attività operative presso i siti logistici
- Approvvigionamento e utilizzo di materiali di consumo
- Gestione del fine vita di articoli non commerciali come imballaggi, strumenti di visual merchandising, ecc.

Sono disponibili ulteriori Standard Kering per gli imballaggi (*vedere lo [Standard Kering per gli imballaggi](#)*).

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale, lo Standard Kering per il magazzinaggio richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Imballaggi conformi

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme allo Standard Kering per gli imballaggi e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati.

Gestione dei prodotti invenduti e di quelli non destinati alla vendita

Tutti i partner di magazzinaggio devono attenersi rigorosamente alle normative che regolano la gestione dei prodotti invenduti - in particolare la legge francese contro gli sprechi per un'economia circolare (AGEC), il regolamento europeo sulla progettazione ecocompatibile dei prodotti sostenibili (ESPR) e qualsiasi futura normativa equivalente in altre regioni.

L'ESPR vieta la distruzione dei prodotti di consumo invenduti, anche tramite riciclaggio o recupero energetico. A partire da luglio 2026, si applicherà a tutti i capi di abbigliamento, calzature e accessori invenduti.

I partner di magazzinaggio devono discutere la gestione dei prodotti invenduti con Kering e le Maison e non devono intraprendere alcuna azione in autonomia. Sarà richiesta la comunicazione annuale dei volumi di prodotti invenduti e del loro trattamento. La tracciabilità completa e la trasparenza sono obbligatorie. La mancata conformità può comportare sanzioni legali e danni alla reputazione. Qualsiasi rischio di non conformità deve essere segnalato immediatamente.

Kering adotta un approccio di non distruzione anche nei confronti dei prodotti non destinati alla vendita, sebbene il riciclaggio sia consentito nell'ambito della sua strategia di sostenibilità.

Gestione circolare dei rifiuti

I fornitori devono implementare un sistema di gestione circolare dei rifiuti per raggiungere l'obiettivo "rifiuti zero" nel medio termine. È vietato distruggere qualsiasi articolo di marca e il 100% dei rifiuti deve confluire verso destinazioni diverse dalla discarica, favorendo pratiche circolari quali il riciclaggio. È necessario implementare buone prassi come le seguenti:

- Utilizzare contenitori separati e differenziare correttamente i rifiuti
- Stipulare contratti con gestori di rifiuti affidabili o con i responsabili interni delle strutture per garantire che i rifiuti vengano indirizzati verso i canali di riciclaggio appropriati, in conformità con le normative locali dei fornitori e con le infrastrutture predisposte per il riciclaggio. Occorre impegnarsi maggiormente per fornire dati dettagliati e accurati (i dati devono essere suddivisi per flusso di rifiuti utilizzando le seguenti categorie: riutilizzo, riciclaggio, incenerimento con o senza recupero di energia, discarica con o senza recupero di energia), in particolare per i magazzini di Trecate e dell'UE

Si dovrà prestare particolare attenzione nelle aree di ricondizionamento e nelle postazioni di controllo qualità durante la movimentazione dei rifiuti di imballaggi in plastica, in particolare sacchetti e coperture in plastica. È possibile implementare diverse soluzioni, tra cui le seguenti:

- Valutare la funzionalità dell'imballaggio ed eliminarlo se non necessario
- Sviluppare un modello di riciclaggio a ciclo chiuso che coinvolga sia le aziende di riciclaggio che i fornitori

Indicatori chiave di prestazione ambientale (e-KPI)

I magazzini devono fornire a Kering e-KPI specifici per il magazzinaggio, comprese relazioni periodiche sull'impatto ambientale, al fine di ottemperare agli obblighi di legge del Gruppo in materia di rendicontazione non finanziaria e di contribuire al loro adempimento.

Per questi indicatori, è di fondamentale importanza conservare le fatture o installare contatori negli spazi comuni, in modo da poter ripartire correttamente i consumi di energia, rifiuti e acqua delle nostre attività.

Migliori pratiche per progettazione e operazioni

Tutti i magazzini devono essere certificati LEED con rating Gold o Platinum, oppure secondo schemi equivalenti, in tutte le sedi. Sono tenuti a impegnarsi al massimo per ridurre il consumo di energia e acqua, nonché per diminuire l'impatto ambientale della progettazione, della costruzione e della gestione del sito, attraverso:

- Implementazione di apparecchiature e pratiche di gestione ad alta efficienza energetica
- Utilizzo dell'energia solare mediante copertura di tetti e parcheggi con impianti fotovoltaici
- Sviluppo di nuovi siti su aree dismesse
- Eliminazione graduale delle caldaie, passaggio alle pompe di calore
- Progettazione e realizzazione di aree verdi a irrigazione zero
- Utilizzo di soluzioni ecocompatibili e permeabili per le aree di parcheggio
- Promozione dell'utilizzo della mobilità dolce e dei trasporti pubblici per i dipendenti
- Installazione di stazioni di ricarica per veicoli elettrici per favorire queste tipologie di veicoli

Niente veicoli in sosta con il motore acceso

L'utilizzo 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 il punto di origine e/o di destinazione dei flussi logistici e un punto di concentrazione di veicoli e, di conseguenza, di inquinamento. Vietare di lasciare i veicoli con il motore acceso durante le soste è un modo semplice ed efficace per evitare l'inquinamento nei centri logistici. Pertanto, presso i centri logistici gestiti da Kering e dai suoi fornitori, i magazzini dovranno:

- Vietare i veicoli in sosta con il motore acceso
- Implementare programmi di sensibilizzazione specifici (ad es. affiggendo manifesti) in loco.
- Assicurarsi che sia in atto un programma di controllo per monitorare e far rispettare questa pratica.

PRATICHE INCORAGGIATE

Logistica a energia positiva

Tutti i magazzini sono incoraggiati ad adottare misure volte a raggiungere l'autosufficienza energetica nei propri siti logistici, attraverso le seguenti pratiche:

- Aumentare la quota di consumo energetico proveniente da fonti rinnovabili producendo in loco energia rinnovabile pari o superiore al fabbisogno energetico del magazzino
- Raggiungere una flotta di veicoli interamente elettrica all'interno del sito logistico
- Dotare le banchine e i parcheggi di prese di ricarica per veicoli
- Includere un progetto di parete/tetto verde per favorire la riduzione del calore e il benessere
- Implementare una gestione ecologica per ottimizzare l'efficienza energetica degli impianti di ventilazione e dei sistemi di climatizzazione e riscaldamento della struttura, nonché dell'illuminazione a LED
- Impegnarsi periodicamente in attività volte alla riduzione del consumo energetico per individuare misure di risparmio energetico

Riduzione dei rifiuti nell'e-commerce

Poiché la quota delle vendite online continua ad aumentare e a diventare una componente sempre più rilevante dei canali di distribuzione, è necessario ricercare e sviluppare costantemente soluzioni sostenibili per le operazioni di e-commerce. I magazzini sono incoraggiati a sviluppare soluzioni innovative per ridurre gli sprechi nell'e-commerce. Dovrebbero adottare un approccio flessibile e aperto nei confronti delle iniziative innovative nel settore della logistica, come la logistica inversa e gli imballaggi riutilizzabili.

Riduzione dei rifiuti da imballaggi

I partner di magazzinaggio sono incoraggiati a sviluppare soluzioni di imballaggio innovative per ridurre gli sprechi. Le nuove soluzioni di imballaggio dovrebbero mirare a:

- Ridurre il volume e le quantità degli imballaggi utilizzati
- Implementare programmi di riutilizzo per gli imballaggi

Certificazione

Si incoraggiano i magazzini a dotarsi di una certificazione riconosciuta a livello globale, regionale o nazionale per i propri processi in materia di sostenibilità e responsabilità sociale. La valutazione del fornitore e/o del prodotto da parte di terzi è preferibile rispetto alle autovalutazioni o alle autodichiarazioni. Lo schema di certificazione ISO 14001 è riconosciuto come un chiaro valore aggiunto e garantisce l'implementazione di un adeguato sistema di gestione ambientale. Oltre agli aspetti ambientali, sono fortemente raccomandate la certificazione ISO 9001 per i sistemi di gestione della qualità, la certificazione ISO 45001 per la salute, la sicurezza e l'ambiente (HSE) e la certificazione SA8000 per la responsabilità sociale.

Obiettivo per il clima basato su criteri scientifici

I partner di magazzinaggio 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 partner di magazzinaggio di Kering, che prevede un riconoscimento esterno per gli sforzi compiuti.

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Ottenere la certificazione LEED al 100% (Gold o Platinum) per gli uffici del Gruppo (compresi quelli situati nei magazzini) entro il 2035.



Raggiungere il 100% di energia elettrica da fonti rinnovabili in tutte le sedi, compresi i magazzini, a partire dal 2022.



Eliminare la plastica monouso a partire dal 2025.

K E R I N G



TRASPORTO

SCOPO

Kering si impegna a fornire alle Maison l'accesso ai prodotti in modo tempestivo. Il trasporto è un'attività fondamentale che deve essere efficiente, affidabile e agile.

Il trasporto delle merci rappresenta in genere circa il 6-9% delle emissioni totali di gas serra a livello di Gruppo. A causa delle esigenze di consegna rapida tipiche del settore del lusso, le attività logistiche del Gruppo vengono svolte principalmente tramite trasporto aereo e su gomma. Sebbene il trasporto aereo sia la modalità di trasporto con le maggiori emissioni di CO₂, anche il trasporto su strada, soprattutto nell'ultimo miglio delle consegne, richiede particolare attenzione. Questa fase finale contribuisce a diverse esternalità negative, tra cui l'inquinamento atmosferico, l'inquinamento acustico, gli incidenti e la congestione del traffico, oltre a problemi respiratori che possono influire sulla salute e sulla vita quotidiana delle persone.

AMBITO

Questo standard si applica a tutte le movimentazioni delle merci di Kering o delle sue Maison.

Comprende spedizioni sia B2B che B2C:

- Dal magazzino al magazzino, al negozio o al cliente finale
- Dal negozio al negozio
- Le consegne dell'ultimo miglio ai negozi e ai clienti finali
- Spedizioni per l'e-commerce
- Spedizioni di articoli non destinati alla vendita
- E flussi inversi relativi ai resi di merci.

REQUISITI OBBLIGATORI

Oltre ai requisiti elencati nell'Introduzione generale, lo Standard Kering per il trasporto richiede ai fornitori di rispettare i seguenti requisiti obbligatori:

Tabella di marcia per la riduzione dei gas serra

Gli spedizionieri devono impegnarsi a raggiungere gli obiettivi di riduzione delle emissioni in linea con gli impegni di Kering e sono invitati a contribuire in modo proattivo all'elaborazione della strategia di sostenibilità dell'azienda. Dovranno elaborare un piano efficace per la riduzione delle emissioni di CO₂e e condividerlo con Kering.

Rendicontazione delle emissioni di gas serra

Per ogni spedizione, i fornitori devono segnalare le relative emissioni di gas serra.

Mensilmente, i fornitori devono fornire a Kering report sulle proprie performance ambientali, inclusi i seguenti:

- Mezzi di trasporto scelti
- Identificazione del percorso migliore disponibile
- Emissioni di gas serra generate

Annualmente, ai fornitori viene richiesto di contribuire alla rendicontazione ambientale annuale del Gruppo condividendo il proprio rapporto sulle emissioni di gas serra secondo lo standard internazionale EN16258 o ISO 14083.

La rendicontazione deve includere quanto segue:

- Maison
- Data
- Vettore
- Canale
- Flusso
- Articoli destinati/non destinati alla vendita
- Tipo di trasporto
- Paese di origine
- Paese di destinazione
- Peso lordo (kg)
- Distanza totale (km)
- Peso lordo, tempo, distanza (t.km)
- CO2 totale (WTW)
- Unità di misura
- Pezzi (Quantità)
- Fonte dei dati
- Metodo di calcolo

Imballaggi conformi

La scelta dell'imballaggio deve essere conforme allo Standard Kering per gli imballaggi e gli imballaggi in plastica monouso devono essere gradualmente eliminati. Sono da preferire le pratiche di economia circolare, come il riutilizzo di pallet e cartoni.

Specifiche della flotta

Si richiede agli spedizionieri di garantire le seguenti specifiche per la propria flotta:

Specifiche del veicolo	Attrezzature/servizi aggiuntivi richiesti
Camion da 60 o 80 m ³ Furgone da 10 o 20 m ³ Furgone blindato (in via eccezionale) Rimorchio chiuso Non sono ammessi camion con pianale ribassato. Conforme alla normativa Euro 6 (o equivalente)	Rimorchio attrezzato per il carico di indumenti appesi Sponda montacarichi Serranda o porte (per il ritiro presso l'hub di Trecate) Transpallet Doppio conducente

PRATICHE INCORAGGiate

Azioni di riduzione delle emissioni

Gli spedizionieri e i team logistici sono incoraggiati a ottenere riduzioni misurabili delle emissioni attraverso l'adozione di misure concrete. Le pratiche incoraggiate sono:

- Passare, ove possibile e con l'approvazione delle Maison, dal trasporto aereo a modalità di trasporto a minori emissioni di carbonio (ad es. via mare o su rotaia).
- Evitare e ridurre le emissioni attraverso l'ottimizzazione dei percorsi
- Elettrificazione dei trasporti
- Aumentare l'efficienza del carburante per camion e aerei
- Migliore saturazione di scatole e contenitori
- Esaminare i programmi relativi ai carburanti sostenibili per l'aviazione

Le Maison Kering, i fornitori e gli spedizionieri devono individuare e selezionare i mezzi di trasporto più performanti e con le minori emissioni, in base alle esigenze aziendali. Per la logistica inversa e le spedizioni di merci non urgenti, come articoli da outlet, prodotti a bassa rotazione e/o rimanenze di magazzino, è opportuno valutare attentamente alternative al trasporto aereo.

I corrieri e gli spedizionieri devono garantire flessibilità nelle loro flotte per poter disporre di veicoli a basse emissioni, adeguandosi al contempo alle previsioni in continua evoluzione.

Per quanto riguarda le restanti emissioni "difficili da ridurre", gli spedizionieri e i fornitori potranno compensarle attraverso iniziative concrete, che dovranno essere esaminate e convalidate da Kering per garantire che siano in linea con i suoi standard.

Nuove tecnologie e modelli di business alternativi

I fornitori sono incoraggiati ad adottare un approccio più innovativo e a individuare soluzioni di trasporto e modelli di business alternativi. Kering si aspetta che i fornitori propongano soluzioni innovative dal punto di vista tecnico, suggeriscano un progetto pilota per testarle e, infine, le implementino su larga scala.

Alcune soluzioni innovative da prendere in considerazione sono:

- Servizio sostenibile personalizzato, in particolare per l'e-commerce, che offre piena visibilità sulle diverse opzioni ecologiche per le consegne
- Migliore saturazione su tratte più lunghe alternative al servizio giornaliero
- Ritiro degli imballaggi presso il cliente finale
- Tecnologie di business intelligence e infrastrutture digitali, come la ricevuta di consegna elettronica e il raggruppamento intelligente degli ordini per ridurre il numero di consegne o l'ottimizzazione dei percorsi

Alternative per le consegne dell'ultimo miglio

Al fine di contribuire al miglioramento delle condizioni delle aree urbane e delle comunità, ridurre gli effetti negativi e superare gli ostacoli che possono limitare la qualità e la tempestività del servizio, i fornitori sono vivamente incoraggiati ad attuare servizi di consegna effettuati al 100% con veicoli elettrici e altre alternative a basse emissioni.

Riduzione dei rifiuti da imballaggi

Gli spedizionieri sono incoraggiati a sviluppare soluzioni di imballaggio innovative per ridurre gli sprechi. Le nuove soluzioni di imballaggio dovrebbero mirare a:

- Ridurre il volume e le quantità degli imballaggi utilizzati
- Implementare programmi di riutilizzo per gli imballaggi
- Sostituire gli imballaggi in plastica con materiali riciclabili. Se rimane della plastica, utilizzare materiale riciclabile ed evitare quella biodegradabile o compostabile.

Certificazione

Si incoraggiano i fornitori a dotarsi di una certificazione riconosciuta a livello globale, regionale o nazionale per i propri processi in materia di sostenibilità e responsabilità sociale. Si raccomanda vivamente di attenersi agli standard elencati nella sezione Standard riconosciuti e certificazioni.

Obiettivo per il clima basato su criteri scientifici

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 di gas serra, con chiari obiettivi intermedi e finali. 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.

STANDARD RICONOSCIUTI E CERTIFICAZIONI

Ambito	Standard/Certificazione
Valutazione delle emissioni di gas serra	ISO 14083
Gestione ambientale	ISO 14001
Gestione della qualità	ISO 9001
Gestione energetica	ISO 50001
Salute, sicurezza e ambiente	ISO 45001
Responsabilità sociale	SA 8000

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Ridurre del 54,6% le emissioni Scope 3 legate al settore.



Raggiungere il 95% delle merci non destinate alla vendita trasportate via mare entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, IL TRASPORTO RAPPRESENTA: IN TUTTE LE ATTIVITÀ DI KERING



~ **6%** delle emissioni di gas serra (tCO₂e)

LA SCELTA DEL TRASPORTO MARITTIMO RISPETTO AL TRASPORTO AEREO RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre il
90%

IL PASSAGGIO AI VEICOLI ELETTRICI PER LA CONSEGNA DELL'ULTIMO MIGLIO RIDUCE



le emissioni di gas serra di oltre il
70%

K E R I N G



LINEE GUIDA A CORREDO
DEGLI STANDARD KERING

The background of the entire page is a close-up, high-angle shot of numerous rolls of paper and fabric. The rolls are stacked and arranged in a way that creates a complex, organic pattern of concentric circles and overlapping layers. The colors are muted, ranging from light beige to dark brown, with some rolls showing signs of wear and tear. The lighting is soft, highlighting the textures of the materials.

K E R I N G



LINEE GUIDA SULLA CIRCOLARITÀ

SCOPO

Allontanarsi dal tradizionale modello "estrai-produci-smaltisci" richiede un ripensamento del modo in cui i prodotti vengono progettati, utilizzati e gestiti al termine del loro ciclo di vita. Dando priorità alla durabilità, al riutilizzo e all'efficienza delle risorse, possiamo ridurre la dipendenza da materiali vergini, diminuire i volumi di produzione e ridurre al minimo gli sprechi.

L'approccio di Kering alla circolarità si concentra sulla preservazione del massimo valore e della massima funzionalità possibili durante l'intero ciclo di vita di un prodotto ed è guidato da una chiara gerarchia di azioni:

- A livello di prodotto: prodotti eco-progettati per garantire durabilità, riparabilità e riciclabilità.
- A livello di singola azienda: implementazione di piani d'azione circolari nella pratica e su larga scala per sostenere la longevità dei prodotti attraverso una cura responsabile, riparazioni accessibili, modelli di business circolari e processi di rivalutazione.

Questi principi sono pensati per favorire l'innovazione, non per limitarla, e riflettono l'impegno di Kering verso la creatività, l'artigianalità, la qualità e la longevità. Sono supportati da tre guide pratiche:

- Checklist per l'eco-design del prodotto
- Piano d'azione: la durabilità nella pratica
- Piano d'azione: gestione del fine vita

AMBITO

Questa linea guida supporta l'applicazione dei principi dell'economia circolare a tutti i prodotti finiti in tutte le unità aziendali di Kering, inclusi prêt-à-porter, pelletteria, moda e accessori e occhialeria. È inoltre conforme agli standard internazionali come ISO 59004:2024. Raccomandazioni specifiche per il packaging e gli strumenti visivi sono disponibili separatamente negli Standard Kering, che riflettono l'impegno di Kering nell'integrare la circolarità lungo tutto il ciclo di vita del prodotto.

CHECKLIST PER L'ECO-DESIGN DEL PRODOTTO

Fino all'80% dell'impatto ambientale di un prodotto viene determinato durante la fase di progettazione. Per le Maison del lusso, questa è un'opportunità cruciale per integrare la durabilità, non solo attraverso materiali resistenti e una lavorazione artigianale di qualità, ma anche favorendo il legame emotivo e una rilevanza senza tempo. Progettando prodotti facili da curare, riparare, riutilizzare e amare nel tempo, le Maison possono garantire che vengano conservati, apprezzati e tramandati.

Progettazione orientata alla durata

Affrontare la durabilità in modo olistico

I prodotti devono essere progettati per durare nel tempo, il che richiede un approccio olistico alla durabilità con due dimensioni complementari (*vedere il RIQUADRO 1*):

- Durabilità intrinseca: la capacità di un prodotto di resistere all'usura. Può essere testata e misurata sia a livello del materiale che del prodotto finito.
- Durabilità estrinseca: il valore percepito e l'attrattiva di un prodotto nel corso del tempo, influenzati dalle abitudini degli utenti, dalle tendenze della moda, dalla vestibilità o dall'attaccamento emotivo. Questa dimensione è più soggettiva e più difficile da quantificare rispetto a quella intrinseca.

Fonte: Centro comune di ricerca della Commissione europea

Le case di moda dovrebbero tenere conto di entrambi gli aspetti in fase di progettazione, garantendo che i capi siano performanti e mantengano il loro fascino nel tempo.

Migliorare la durabilità intrinseca

Considerazioni di progettazione per i tessuti:

- Selezionare materiali di alta qualità, la cui resistenza all'usura, all'abrasione e alle sollecitazioni sia comprovata.
- Applicare finiture funzionali che aiutino a evitare macchie, cattivi odori o umidità.
- Rinforzare le aree soggette a maggiore usura mediante diverse tecniche (ad es. aggiungendo una doppia cucitura all'apertura di una tasca per evitare strappi).

Kering incoraggia le Maison a condurre i test sui capi di abbigliamento descritti nei protocolli di prova di durabilità dell'Allegato V delle Norme PEFCR (Product Environmental Footprint Category Rules) per abbigliamento e calzature V3.1.

Migliorare la durabilità estrinseca

Il design può anche influire sulla durata di utilizzo di un prodotto da parte del consumatore.

Le azioni raccomandate includono:

- Creare stili intramontabili e adattabili
- Favorire il legame emotivo attraverso la personalizzazione o caratteristiche personalizzate
- Incorporare elementi riconoscibili del marchio o una lavorazione artigianale che aumentino il valore percepito

Progettazione per la riparabilità

Le Maison dovrebbero procedere alla progettazione tenendo conto della riparabilità, assicurandosi che sia la costruzione che i materiali utilizzati rendano i prodotti facili da riparare e che, ove possibile, vengano utilizzati componenti standardizzati (ad es. bottoni, cerniere) per consentirne una facile sostituzione. Questo approccio richiede inoltre che le Maison prevedano i malfunzionamenti più comuni e forniscano soluzioni accessibili per i problemi frequenti.

Considerazioni di progettazione per i tessuti:

FINITURE	CUCITURE	SCELTA DEL MATERIALE
Le finiture standard semplificano le riparazioni, in quanto sono più accessibili e intercambiabili.	Le cuciture complesse e i margini ridotti rendono le riparazioni più difficili.	I materiali delicati sono più difficili da riparare; quelli robusti durano più a lungo. Lo stesso ragionamento si applica alle strutture in tessuto.
☑ Offrire parti di ricambio su richiesta. ☑ Prevedere il fabbisogno stagionale di parti di ricambio. 🔄 Fornire alternative quando gli originali non sono disponibili.	☑ Utilizzare margini di cucitura generosi. ⚠ Evitare le cuciture a sella, le cuciture trasversali e gli orli invisibili: sono difficili da scucire. 🔄 Prevedere delle cuciture che facilitino lo smontaggio.	☑ Scegliere materiali robusti e facili da riparare. ⚠ Individuare in anticipo le aree soggette a forte stress.

Considerazioni di progettazione per gli occhiali:

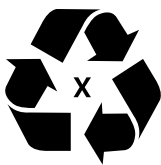
I progetti dovrebbero consentire un facile smontaggio degli occhiali per riparazioni mirate, ad esempio utilizzando componenti avvitati (non incollati) che permettano la sostituzione delle singole parti.

È importante fornire pezzi di ricambio a consumatori e rivenditori per sostituire i componenti danneggiati.

Fonte: Certified Sustainable Eyewear by ANFAO

Progettazione orientata alla riciclabilità

Anche con i migliori sforzi per prolungarne la durata, i prodotti raggiungeranno inevitabilmente la fine del loro ciclo di vita. La progettazione per la riciclabilità garantisce che i prodotti e i loro componenti possano essere riciclati efficacemente al termine del loro ciclo di vita. È fondamentale non confondere la riciclabilità con il contenuto riciclato.

FASE DI APPROVVIGIONAMENTO CONTENUTO RICICLATO	FINE DEL CICLO DI VITA PRODOTTO RICICLABILE
	
Un prodotto contenente "x" % di materiale riciclato non è automaticamente riciclabile.	Un prodotto riciclabile non contiene necessariamente materiale riciclato.

Applicazioni nei tessuti e nelle calzature

Nel settore della moda, progettare per la riciclabilità significa compiere scelte ponderate che facilitino il processo di riciclaggio. Le decisioni prese durante la fase di progettazione possono influenzare notevolmente l'efficacia del riciclaggio di un prodotto:

Considerazioni di progettazione per i componenti interni tessili (fodere e supporti):

COMPOSIZIONE DEL MATERIALE	STAMPA E FINITURA	STRUTTURA DEL TESSUTO E COLORE
SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI
✓ Dare priorità a design mono-materiale ✓ Ridurre al minimo il numero di tipi di materiali utilizzati in un prodotto ⚠ Evitare fili metallici ⚠ Limitare il contenuto di elastan a <5%	✓ Preferire la stampa a scarica o la stampa digitale ✓ Preferire i coloranti a base d'acqua ✓ Applicare solo le finiture funzionali essenziali	✓ Preferire tessuti a trama fitta ✓ Preferire tessuti mono-strato ✓ Preferire la monocromia

Considerazioni di progettazione per i componenti esterni tessili (tessuti di rivestimento e finiture):

ALLEGATI	INFORMAZIONI	ELEMENTI FUNZIONALI	ELEMENTI DECORATIVI AGGIUNTIVI
SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI
✓ Raggruppare gli elementi esterni nella stessa area per semplificarne la rimozione ⌚ Progettare tutti gli accessori in modo che siano facilmente rimovibili.	⌚ Progettare una facile rimozione di elementi come chip/RFID ed etichette di manutenzione ✓ Garantire una chiara e accessibile comunicazione della composizione del materiale	✓ Utilizzare lo stesso materiale come tessuto principale, ove possibile ✓ Ridurre al minimo i materiali aggiuntivi	⚠ Evitare decorazioni non essenziali ⌚ Se incluse, progettarli in modo che siano facilmente rimovibili

Considerazioni di progettazione per le scarpe:

TOMAIA	SUOLA ESTERNA	PRODOTTO FINALE
SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI
✓ Dare priorità ai design mono-materiale ⚠ Evitare i rivestimenti ⚠ Evitare gli elementi decorativi aggiuntivi (ad es. perline, ricami, ecc.) che complicano la separazione nelle fase di fine vita	✓ Progettare la suola come un unico materiale e un unico pezzo ✓ Si consiglia di assemblare la suola e la tomaia utilizzando colla o fili resistenti al calore, purché ciò non comprometta la durata del prodotto ⚠ Evitare gli elementi decorativi aggiuntivi	✓ Garantire la tracciabilità e la comunicazione della composizione dei materiali durante l'intero ciclo di vita del prodotto.

Fonti: Guide de bonnes pratiques de conception en vue du recyclage des textiles, Guide de bonnes pratiques de conception en vue du recyclage des chaussures, Refashion, Gennaio 2025

Applicazione negli occhiali

Nel caso delle custodie per occhiali, la riciclabilità viene valutata verificandone l'accettabilità all'interno delle filiere di riciclaggio dei rifiuti. Ciò comporta il calcolo della percentuale di materia prima riciclabile utilizzando la seguente formula:

$$\% \text{ materiale riciclabile} = \left(\frac{\text{peso del materiale riciclabile}}{\text{peso della custodia}} \right) \times 100$$

Fonte: Certified Sustainable Eyewear by ANFAO

Kering incoraggia la progettazione di custodie smontabili e riciclabili almeno al 75%, con l'obiettivo di arrivare a utilizzare singoli materiali riciclabili per una sostenibilità ottimale.

Kering applica le proprie linee guida interne di ecodesign anche alle custodie per occhiali e agli elementi correlati, tra cui astucci, panni per la pulizia, adesivi, cartellini e opuscoli informativi.

Considerazioni di progettazione per le custodie per occhiali:

COMPOSIZIONE DEL MATERIALE	STRUTTURA
SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI
✓ Dare priorità a design mono-materiale ✓ Assicurarsi che i componenti siano chiaramente etichettati ⚠ Evitare l'uso del metallo; se l'uso del metallo è necessario per la struttura interna della custodia, preferire materiali metallici più leggeri	✓ Preferire chiusure a incastro/a busta ✓ Progettare uno smontaggio semplice ⚠ Evitare l'uso di magneti che si basano su metalli delle terre rare

Considerazioni di progettazione per gli elementi correlati al packaging degli occhiali:

COMPOSIZIONE DEL MATERIALE	STAMPA E FINITURA	COLORE
SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI	SUGGERIMENTI
✔ Utilizzare lo stesso materiale del corpo principale ✔ Rimuovere i componenti non necessari (ad es. sacchetto di plastica, bustine aggiuntive, adesivi, foglietti illustrativi, ecc.).	✔ Stampare solo le informazioni obbligatorie e il logo. ⚠ Niente pellicole opache ⚠ Senza plastificazione né laminazione metallizzata ⚠ Niente lamina a caldo ⚠ Evitare tessuti tinti in massa	✔ Preferire i colori chiari ⚠ Non utilizzare il pigmento nero di carbonio ⚠ Evitare gli inchiostri metallizzati e utilizzare inchiostri a base d'acqua o vegetali, privi di rischio di sbavature di colore.

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:

FISICA	ADATTABILITÀ	EMOZIONALE	SOCIALE	ESTETICA	TAGLIA
Questo paio di jeans può resistere a numerosi cicli di lavaggio.	Questo paio di jeans può resistere a numerosi cicli di lavaggio.	Questi jeans slim sono stati regalati.	Le tendenze della moda cambiano continuamente.	L'estetica di questi jeans mi attira.	Col tempo il mio corpo sta cambiando.
"Continuo a indossarli perché sono sempre uguali".	"Continuo a indossarli perché sono sempre uguali".	"Continuo a indossarli per attaccamento personale".	"Attualmente vanno di moda i jeans a zampa, quindi non voglio più indossare questi jeans slim".	"Ho deciso di continuare a indossare questi jeans perché hanno un look che mi piace".	"Adesso ho un'altra taglia, quindi questi jeans non mi vanno più bene".
DIMENSIONE INTRINSECA		DIMENSIONE ESTRINSECA			

Fonte: "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).

PIANO D'AZIONE: LA DURABILITÀ NELLA PRATICA

Nella pratica, la durabilità va oltre la progettazione del prodotto e i materiali, includendo fattori quali la durabilità estrinseca, la cura, la riparazione e modelli di business innovativi come il ricondizionamento, i programmi di ritiro, il monitoraggio del ciclo di vita del prodotto e i servizi di noleggio. Queste strategie contribuiscono a prolungare l'utilizzo dei prodotti, a mantenerne il valore di rivendita e a promuovere la circolarità.

Rafforzare la durabilità estrinseca attraverso pratiche di marketing e commerciali

Per favorire la longevità dei prodotti e ridurre l'impatto ambientale, le Maison sono incoraggiate ad allineare le proprie strategie di marketing e commerciali ai seguenti principi:

- Semplificare l'offerta di prodotti e prolungare il periodo di validità delle promozioni. Privilegiare collezioni mirate e ridurre il turnover per rafforzare il valore percepito nel tempo. Mantenere assortimenti permanenti o capi che possono essere indossati da una stagione all'altra (ad esempio, linee "vestiaire") per garantire l'attrattiva dei prodotti anche al di là delle stagioni.
- Promuovere la tracciabilità e la trasparenza dei prodotti. Condividere informazioni chiare su origine, materiali e cura. Sfruttare i Passaporti Digitali del Prodotto (DPP) per comunicare le istruzioni di cura e riparazione, incoraggiando un utilizzo responsabile e una maggiore durata del prodotto.

- Limitare i tassi di sconto medi. Evitare sconti eccessivi che diminuiscono il valore percepito del prodotto e portano all'obsolescenza prematura. Mantenere la coerenza dei prezzi per garantire l'attrattiva del prodotto nel lungo termine.
- Valutare modelli su richiesta o realizzati su misura. Allineare la produzione alla domanda reale per ridurre le scorte in eccesso e incoraggiare comportamenti di acquisto più consapevoli.

Fonti: PEFCR, Ecobalyse, Progetto di durabilità estrinseca della Fédération de la Mode Circulaire

Fornire istruzioni di cura chiare e sostenibili

Assicurarsi che le etichette dei prodotti per la cura del capo promuovano sia le performance che il basso impatto ambientale:

- Fornire etichette di manutenzione chiare e precise con istruzioni che consentano una corretta pulizia, conservazione e una lunga durata del capo.
- Promuovere pratiche a basso impatto ambientale (ad es. lavare a temperature più basse, asciugare all'aria aperta, ridurre al minimo il lavaggio a secco).
- Utilizzare strumenti come i QR code o le piattaforme digitali di assistenza per aiutare i clienti a comprendere meglio le istruzioni sull'etichetta di manutenzione e offrire guide dettagliate.

Fonti: Ellen MacArthur Foundation, McKinsey & Company, Global Fashion Agenda

Comunicare i diritti di riparazione al momento della vendita

Rendere visibili e accessibili le informazioni relative alla riparazione fin dal momento dell'acquisto:

- Comunicare chiaramente i termini della garanzia (minimo 2 anni), puntando anche ad estendere la copertura fino a una garanzia a vita, come esemplificato dal Certificato di artigianalità di Bottega Veneta.
- Spiegare quali riparazioni richiedono l'intervento di un tecnico specializzato e quali possono essere eseguite dal cliente con le giuste indicazioni.
- Fornire elenchi o mappe online/offline dei centri di riparazione.
- Elencare i pezzi di ricambio disponibili e garantire la facile reperibilità dei componenti essenziali.

Fonti: Direttiva (UE) 2019/771, ReFashion

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. 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 sviluppare un modello di business circolare, un marchio di moda deve adattare di conseguenza le proprie strategie di prodotto e operative:

- La progettazione del prodotto dovrebbe privilegiare la durabilità, la riparabilità e la tracciabilità, consentendo molteplici cicli di vita attraverso il ricondizionamento o la riprogettazione. Un'etichettatura chiara e una costruzione modulare supportano questo approccio.
- Un sistema di logistica inversa è essenziale per gestire il ritiro dei prodotti, il controllo qualità, la pulizia, la riparazione e lo stoccaggio, riducendo al minimo l'impatto ambientale attraverso un trasporto ottimizzato.
- Gli strumenti digitali sono fondamentali: piattaforme di inventario che supportino prodotti a ciclo di vita multiplo, tracciamento del ciclo di vita del prodotto (ad es. RFID, DPP) e interfacce intuitive per prenotazioni, resi o pagamenti basati sull'utilizzo.
- L'esperienza del cliente dovrebbe porre l'accento sulla qualità del servizio, la trasparenza e i vantaggi in termini di sostenibilità, con programmi fedeltà legati alla restituzione dei prodotti o all'impegno verso l'economia circolare.
- È necessario definire un modello economico chiaro: il noleggio può essere basato su un abbonamento o sul pagamento a consumo, mentre la rivendita può avvenire tramite vendita diretta, modelli a commissione o incentivi per la permuta. Il calcolo del valore residuo è fondamentale.

Infine, è fondamentale garantire un allineamento interno: formare i team a livello interfunzionale, integrare la circolarità nelle strategie di responsabilità sociale d'impresa (CSR) e collaborare con i partner per espandere le attività.

PIANO D'AZIONE: GESTIONE DEL FINE VITA

Si incoraggiano le Maison ad attivare strategie complementari lungo tutta la catena del valore – prevenzione, riutilizzo, upcycling e riciclaggio – per ridurre al minimo gli sprechi e la dipendenza da materiali vergini. Queste strategie dovrebbero tradursi in decisioni operative concrete per la gestione dei materiali inutilizzati, dei prodotti invenduti, degli scarti di produzione e dei prodotti finiti a fine vita.

Kering non consente la distruzione di questi materiali o prodotti. Per distruzione intendiamo:

- Combustibili solidi recuperati (SRF)
- Biochar o pirolisi
- Incenerimento, anche laddove dia luogo a un recupero di energia
- Discarica

Le Maison possono adottare le seguenti misure per evitare la distruzione. Queste azioni (presentate nel [RIQUADRO 2](#) Definizione delle priorità delle azioni) sono classificate in ordine di impatto ambientale crescente:

Prevenzione dei rifiuti

In linea con il principio che "il miglior spreco è quello che non esiste", le Maison dovrebbero concentrarsi sulla prevenzione degli sprechi prima che si verifichino.

Esempi operativi includono:

- Regolare i modelli di taglio per ridurre gli scarti durante la produzione (ad es. ottimizzazione del modello per pelle o tessuti).
- Utilizzare previsioni di vendita più accurate e cicli di rifornimento più brevi per limitare le scorte invendute a fine stagione.
- Smaltire i prodotti invenduti o danneggiati e il materiale inutilizzato prima che diventino rifiuti, attraverso:
 - Vendite interne ad amici e familiari o ai dipendenti
 - Vendita al grossista
 - Donazioni a partner certificati, sulla base di un inventario interno che consente l'identificazione dei prodotti idonei all'anonimizzazione prima della donazione.

Riuso

Il riuso si riferisce alla seconda vita (e alle vite successive) di prodotti che sono già stati utilizzati dai consumatori.

Esempi operativi includono:

- Raccogliere prodotti usati dai clienti finali tramite partnership di rivendita come servizio (ad es. piattaforme di rivendita certificate).
- Implementare processi di pulizia, rinnovo e riparazione per ripristinare l'usabilità e la qualità di rivendita.

Upcycling o rigenerazione

L'upcycling (detto anche rigenerazione) è il processo di trasformazione di materiali che altrimenti verrebbero scartati in nuovi prodotti con un valore funzionale o percepito pari o superiore. Ciò in genere comporta operazioni di smantellamento e rilavorazione come:

- Ricolorare, ristampare o aggiungere elementi decorativi
- Riasssemblare componenti di prodotti esistenti per formare nuovi articoli

Sono possibili due scenari: il prodotto mantiene la sua funzione originale (ad es. da scarpa a scarpa) oppure viene riutilizzato per un nuovo scopo (ad es. da pantaloni a borsa).

Kering non considera l'utilizzo di materie prime interne pre-consumo (ad es. materiali non utilizzati provenienti da collezioni precedenti) come riutilizzo o upcycling. Tali materiali rientrano nelle pratiche di gestione e ottimizzazione delle scorte, piuttosto che nelle strategie circolari di fine vita.

Esempi tipici e leve operative includono:

- Sfruttare l'inventario interno per identificare i prodotti adatti alla rigenerazione
- Sviluppare capacità di progettazione e produzione per pezzi unici o in piccole serie realizzati con materiali riciclati, garantendo al contempo l'anonimizzazione del prodotto.
- Sviluppare capi in edizione limitata a partire da indumenti post-consumo, garantendo al contempo la tracciabilità delle materie prime per gestire i rischi di conformità (ad es. REACH, PRSL).

Riciclaggio (ultima risorsa)

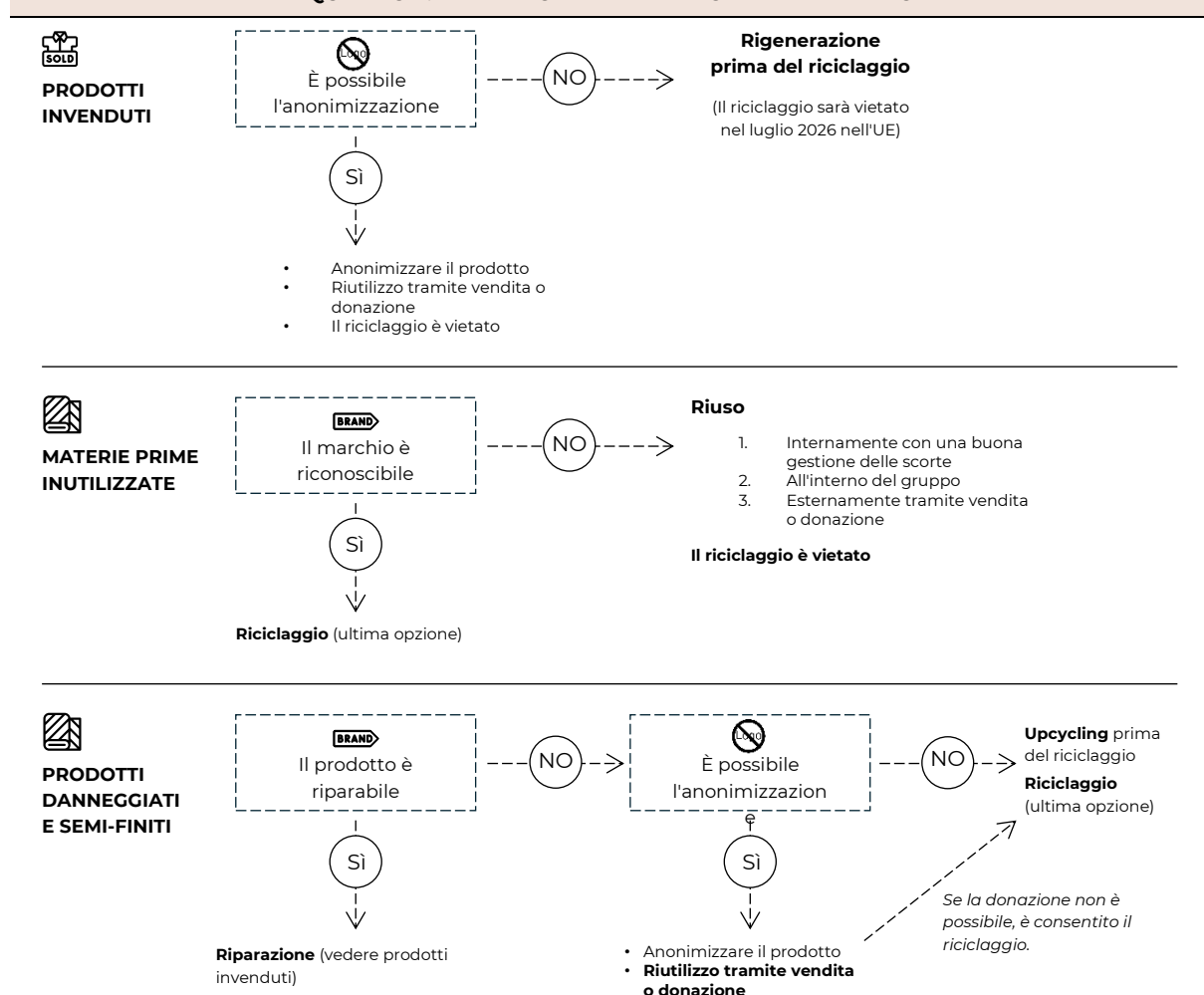
Il riciclaggio si riferisce alla trasformazione di un prodotto attraverso processi quali smantellamento, triturazione, sfibratura, filatura o tessitura, al fine di recuperare materiale per un nuovo utilizzo. Si differenzia dal riutilizzo o dall'upcycling in quanto scompone i materiali a livello di fibre.

Il riciclaggio dovrebbe essere considerato come ultima risorsa. Kering incoraggia le aziende a dare priorità alla durabilità e a prendere in considerazione il riciclaggio solo quando i prodotti non possono più essere riutilizzati, riparati o sottoposti ad upcycling.

Raccomandazioni operative:

- Quando il riciclaggio è necessario, è opportuno dare priorità ai sistemi a ciclo chiuso nel settore della moda o dell'occhialeria, che trattengono la maggior quantità di materiale. Evitare il downcycling, ovvero i processi che comportano un degrado della qualità del materiale o il suo utilizzo in applicazioni di qualità inferiore.
- Assicurarsi che almeno il 50% dei materiali del prodotto smantellato venga sottoposto ad upcycling o riciclato.

RIQUADRO 2: DEFINIZIONE DELLE PRIORITÀ DELLE AZIONI



KERING

LINEE GUIDA PER L'INNOVAZIONE
DEI MATERIALI

SCOPO

Questa guida illustra l'approccio attuale di Kering all'innovazione dei materiali sostenibili. Ai fini del presente documento, l'innovazione dei materiali comprende le attività relative alla trasformazione, alla tracciabilità, ai test e all'approvvigionamento dei materiali, escludendo invece l'innovazione in altri ambiti dell'organizzazione (ad es. business, digitale, logistica, servizi, UX).

L'industria della moda si è trasformata in modo significativo nell'ultimo decennio, soprattutto negli ambiti della sostenibilità e dell'innovazione. Questa evoluzione ha accelerato i progressi nella scienza dei materiali, nella lavorazione e nella produzione.

La sostenibilità continua a essere la chiave d'accesso all'innovazione per Kering ed è essenziale per affrontare le sfide nuove e future. L'innovazione dei materiali è fondamentale non solo per la nostra strategia climatica, ma anche per le nostre strategie complementari:

- Decarbonizzazione attraverso fibre rigenerative e riciclate, nonché materiali non fibrosi di nuova generazione.
- Biodiversità e benessere animale attraverso processi innovativi di produzione di materie prime, materiali rigenerativi e trasformazione dell'approvvigionamento per filiere integrate, trasparenti e tracciabili.
- Obiettivo di impatto positivo sull'acqua attraverso la produzione pulita, l'innovazione dei processi e la chimica verde.
- Circolarità attraverso tecnologie di riciclaggio avanzate e reti per sistemi a ciclo chiuso.
- Trasparenza e tracciabilità attraverso strumenti digitali e tecnologie di tracciamento (tracciamento forense, tracciamento additivo, ecc.).

AMBITO

Questa guida è destinata alle Maison Kering, ai fornitori e agli innovatori. Fornisce indicazioni su:

- Come Kering definisce l'innovazione dei materiali
- Come Kering affronta l'innovazione dei materiali
- Come Kering gestisce l'innovazione dei materiali

Descrive l'ecosistema di Kering e le parti interessate coinvolte nelle attività di innovazione, oltre a includere una checklist per l'innovazione sostenibile dei materiali, rivolta alle Maison e agli innovatori.

Le linee guida Kering per l'innovazione devono essere lette congiuntamente agli Standard Kering sui materiali e processi pertinenti che sono più strettamente collegati all'innovazione proposta (*vedere lo [Standard Kering per la plastica](#), lo [Standard Kering per le fibre sintetiche](#), lo [Standard Kering per la lavorazione a umido e la produzione del denim](#), ecc.*).

PROMUOVERE E SPERIMENTARE L'INNOVAZIONE NEL SETTORE DEL LUSO

Innovazione sostenibile dei materiali

L'innovazione dei materiali è definita come:

- Un panorama di soluzioni sostenibili e promettenti che non hanno ancora raggiunto uno sviluppo sostanziale o un impatto su scala industriale, ma che si riferiscono a risorse alternative, a basso impatto e/o circolari anziché a quelle non rinnovabili, preservando così le risorse naturali e la salute umana.
- Soluzioni "pronte all'uso", già applicate in altri settori, vengono adattate ai settori della moda di lusso, della gioielleria e dell'occhialeria.

Kering considera l'innovazione non solo come un insieme di soluzioni per il raggiungimento di obiettivi di sostenibilità, ma come un processo dinamico che integra i progressi scientifici e tecnologici nel sistema del lusso. Ciò può essere compreso attraverso un quadro multilivello in cui team dedicati valutano, convalidano e supportano soluzioni più sostenibili. Questi sforzi vengono compiuti in collaborazione con diverse parti interessate, tra cui altri

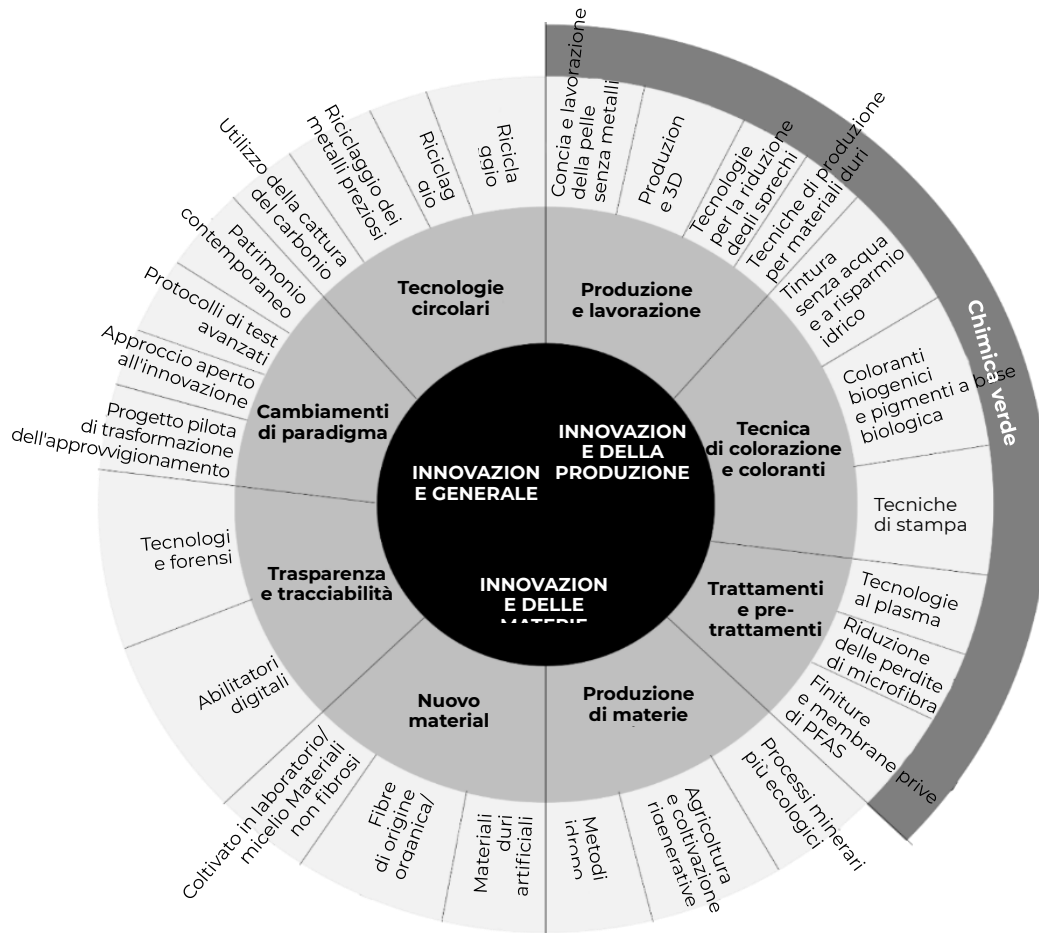
operatori del settore, al fine di promuovere opportunità che vadano a vantaggio delle Maison Kering e, più in generale, dei settori della moda, dell'occhialeria e della gioielleria.

L'innovazione amplia la portata del lusso introducendo continuamente nuovi materiali, processi e tecnologie, aiutando il settore ad evolversi in linea con le mutevoli aspettative dei consumatori, le esigenze ambientali e i cambiamenti culturali.

Come accennato nell'introduzione generale, Kering applica il principio di precauzione, privilegiando la prevenzione rispetto alla cura e garantendo che gli approcci e i materiali innovativi e sostenibili non danneggino l'ambiente o la società. In quanto firmatario del Global Compact delle Nazioni Unite, il Gruppo agisce anche in assenza di piena certezza scientifica, valutando attentamente gli impatti, soprattutto quando le tecnologie e le soluzioni rimangono sperimentali o non ancora validate.

Questo principio guida diverse aree dell'innovazione. Nel campo delle nanotecnologie, sono consentite solo le applicazioni la cui sicurezza per la salute umana e l'ambiente sia stata dimostrata (compresi gli impatti del fine vita) e i fornitori devono attenersi al Nano Risk Framework in caso di incertezze. Kering non ammette organismi geneticamente modificati (OGM) nei prodotti finali. L'uso limitato dell'ingegneria genetica nei processi di trasformazione può essere accettato solo quando i benefici ambientali o sociali superano i potenziali rischi e quando non rimane alcun materiale OGM nel prodotto finito.

Il seguente Panorama dell'innovazione delinea le aree tecnologiche che Kering esplora attraverso i suoi dipartimenti e le sue strutture dedicate:



Dalle fasi iniziali alle innovazioni su larga scala

In Kering, la valutazione dell'innovazione segue un approccio interno strutturato e dettagliato, basato sui quadri Technology Readiness Levels (TRL) e Innovation Readiness Levels (IRL), per garantire che le nuove tecnologie e i processi siano validi, sostenibili e scalabili. Questo quadro di riferimento guida il percorso dal concetto alla piena implementazione, attraverso fasi di incoraggiamento, crescita e fioritura.

Seguendo questa metodologia, Kering garantisce che ogni innovazione venga accuratamente valutata e perfezionata prima dell'adozione, minimizzando i rischi e massimizzando le possibilità di successo. Di seguito sono descritti in dettaglio i passaggi generali e il percorso dell'approccio Kering:

Promuovere passi innovativi



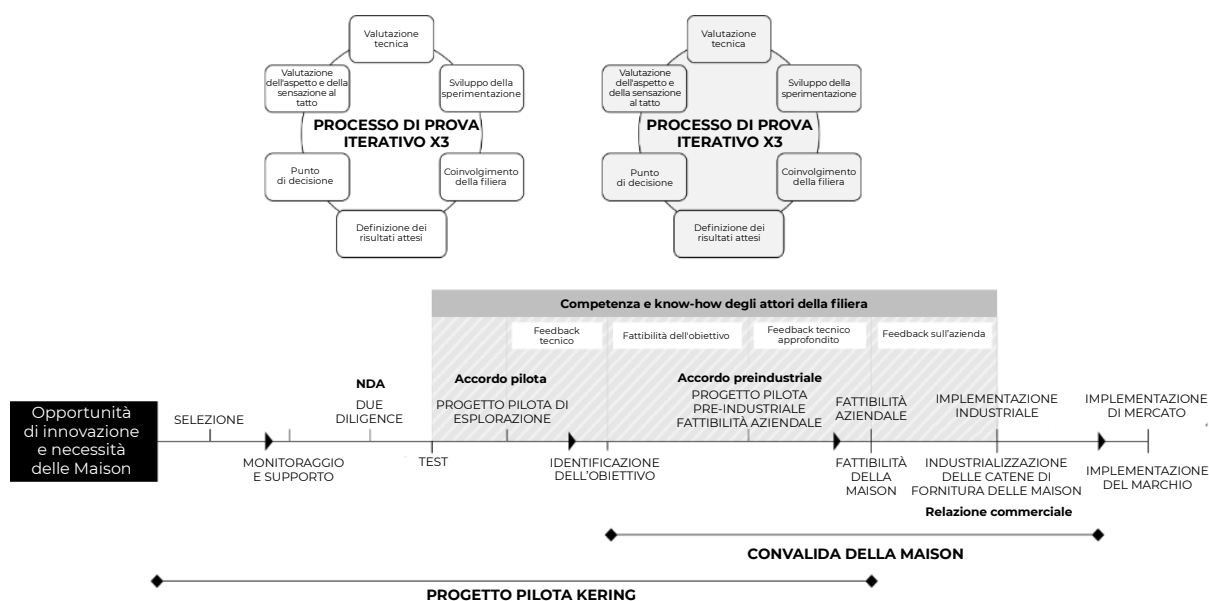
Test, sperimentazione, convalida, implementazione

Kering mette in contatto fornitori e innovatori per supportare le attività di test e sperimentazione. Gli innovatori apportano le loro tecnologie. I fornitori strategici delle Maison Kering svolgono un ruolo chiave:

- Fornendo feedback tecnico e commerciale
- Testando e valutando le innovazioni per potenziali investimenti
- Fornendo supporto ai progetti pilota con il loro know-how e la loro esperienza in diversi processi (tintura, stampa, rivestimento, concia, ecc.) e materiali (cotone, cuoio, oro, plastica, ecc.).

Il raggiungimento della prova di concetto (PoC) è un approccio strutturato e multifase adottato da Kering, progettato per garantire la fattibilità, la sostenibilità e la scalabilità dello sviluppo di nuovi materiali o delle innovazioni di processo. Il modello di triangolazione Kering (che integra la collaborazione tra team di progettazione, fornitori e innovatori) definisce obiettivi chiari e parametri di successo, inclusi i requisiti di performance ed estetica imposti dalle nostre Maison:

- Kering stipula accordi specifici per proteggere l'innovatore e la sua proprietà intellettuale, per mantenere la riservatezza e per garantire un dialogo aperto con tutte le parti interessate al fine di garantire coerenza durante la valutazione delle fasi pilota e dei relativi risultati.
- Kering supporta le attività di ricerca e sviluppo dei partner e, in alcuni casi, collabora allo sviluppo delle soluzioni.
- Per la validazione delle innovazioni sono previsti specifici processi iterativi, riassunti e semplificati nel seguente diagramma di flusso:



CHECKLIST PER L'INNOVAZIONE DEI MATERIALI SOSTENIBILI

La checklist riportata di seguito costituisce il punto di riferimento di Kering per la valutazione di soluzioni innovative nel campo dei materiali sostenibili e delinea i temi chiave e le aspettative per le Maison e gli innovatori. Va letto insieme all'Introduzione generale, all'Introduzione ai processi produttivi e agli Standard pertinenti relativi alle materie prime.

ARGOMENTO/DOMANDA	REQUISITO OBBLIGATORIO	PRATICHE INCORAGGIATE
PRIORITY E REQUISITI DI KERING		
L'innovazione rientra in uno dei campi del Panorama dell'innovazione Kering?	Sì Ciascuna Maison ha definito le priorità nella ruota	Sì ed è già stato convalidato da Kering tramite progetti pilota
Quale risorsa contribuisce a preservare l'innovazione?	Almeno uno dei seguenti: acqua, prodotti chimici, energia, risorse non rinnovabili	Risparmi in diverse categorie di risorse: acqua, prodotti chimici, energia, risorse non rinnovabili
L'innovazione è in linea con MRSL e PRSL?	Sì, con entrambe	Supera i limiti MRSL/PRSL: propone soglie più severe o nuove restrizioni
L'innovazione prevede l'uso di materiali vietati da Kering [PVC, pelliccia vera]?	No	No e propongono soluzioni equivalenti considerando caratteristiche e proprietà
Qual è la fonte della materia prima utilizzata?	Sono disponibili informazioni complete , nel rispetto delle norme che vietano la deforestazione, la conversione e il degrado degli ecosistemi naturali, nonché il rispetto dei diritti umani e delle esigenze sociali	Materie prime certificate conformi agli Standard di sostenibilità Kering o materie prime di seconda, terza o quarta generazione .
Si conoscono l'origine dei materiali e i luoghi di lavorazione intermedi?	Sì , con i più alti livelli di trasparenza	Sì , con i più alti livelli di tracciabilità
In quale/i paese/i vengono effettuati i processi produttivi?	Non nei paesi classificati da Kering come ad alto rischio e non nei paesi soggetti a sanzioni internazionali o nazionali	Paesi europei (vicini alle catene di fornitura dirette di Kering)
La soluzione prevede l'utilizzo delle nanotecnologie?	Sì, ma le nanotecnologie vengono analizzate e dimostrano di non avere alcun potenziale impatto sulla salute umana e sull'ambiente, compresa una valutazione degli impatti di fine vita	Nessun utilizzo della nanotecnologia
(Se applicabile) La soluzione contiene ingredienti di origine organica?	≥ 30%	≥ 50%
(Se applicabile) Esiste una certificazione o un programma per la gestione della biomassa derivante da materie prime di origine organica?	Sì ; se non è ancora stata definita, la tabella di marcia per la scalabilità a breve termine deve prevedere la sua introduzione	Certificazione RSB (Roundtable on Sustainable Biomaterials) o ISCC Plus o FSC

(Se applicabile) La tecnologia si basa su un processo di ingegneria genetica?	Sì, ma senza rilasciare organismi geneticamente modificati nell'ambiente	Nessun processo di ingegneria genetica
(Se applicabile) Le materie prime naturali (ad es. mais, canna da zucchero, cotone) utilizzate nella soluzione erano coltivate con OGM?	Sì, ma con una chiara tabella di marcia a breve termine per la transizione verso fonti non OGM	Nessuna materia prima OGM
(Se applicabile) Se l'innovazione include una trasformazione chimica, come vengono gestite le sostanze chimiche?	Politica di gestione delle sostanze chimiche come da capitolo "Introduzione ai processi di produzione"	Sistema di gestione chimica a circuito chiuso Sistema che consente il recupero e il riutilizzo continuo delle sostanze chimiche, prevenendo gli sprechi e garantendo una manipolazione sicura e controllata durante tutto il processo produttivo
PRIORITY E REQUISITI DI KERING		
Come è composto il team dell'innovatore?	Almeno uno scienziato	Team multidisciplinare: specialista in economia aziendale, scienziato, specialista in raccolta fondi e un esperto del settore tessile, della gioielleria, dell'occhialeria o della pelletteria
In che fase si trova la raccolta fondi dell'innovatore?	Investimento allineato con TRL (specificare se pre-seed, seed o serie)	Investimento elevato
Chi sono gli investitori presso l'innovatore?	Investitore di rilievo specializzato nel settore tessile, della gioielleria, dell'occhialeria o della pelletteria	Investitore a impatto
L'innovatore possiede l'infrastruttura chiave per fornire la soluzione?	Non ancora , ma prevede una chiara tabella di marcia per la costruzione	Sì , completamente sotto controllo
VALORE DELLA TECNOLOGIA		
La soluzione proposta è stata sottoposta a una valutazione di impatto ambientale?	Non ancora , ma sono disponibili dati sull'impatto auto-dichiarati oppure una giustificazione quantitativa e credibile che dimostra come la soluzione sia in grado di ridurre l'impatto ambientale	Sì, un'analisi del ciclo di vita* verificata da terze parti (*basato sulla norma ISO 14040, nello specifico: UNI EN ISO 14040 – 2006 e UNI EN ISO 14044 – 2018)
Le performance meccaniche e fisiche sono già state verificate?	Non ancora , ma sono in corso alcuni test di prova	Sì, completamente verificate e conformi alle performance meccaniche e fisiche del materiale convenzionale utilizzato da Kering (ad es. resistenza alla trazione, pilling, solidità del colore, ecc.)
L'innovatore conserva i diritti di proprietà intellettuale sull'innovazione?	Non ancora , ma la procedura è in corso	Sì, con una chiara definizione del tipo e dell'ambito della proprietà intellettuale
Questa innovazione può essere utilizzata dai nostri attuali produttori senza dover modificare i macchinari?	No, ma non richiede un grande sforzo di investimento da parte del produttore-utilizzatore	Sì, può essere utilizzata nei processi esistenti

CONTRIBUTO AGLI OBIETTIVI E ALLA STRATEGIA DI SOSTENIBILITÀ DI KERING

OBIETTIVI DI SOSTENIBILITÀ

Kering si impegna inoltre a:



Kering ha assunto un impegno, convalidato dalla SBTi, a seguire un percorso verso l'obiettivo di 1,5 °C e a raggiungere l'azzeramento delle emissioni nette entro il 2050, con riduzioni assolute delle emissioni di gas serra da conseguire entro il 2033.



Avere un impatto netto positivo sulla natura, compresa la biodiversità e l'acqua.



Integrare il 40% di materiali riciclati nei prodotti tessili entro il 2035.

IMPATTO AMBIENTALE

SECONDO L'EP&L DI KERING, L'INNOVAZIONE RAPPRESENTA:



< 1%
delle emissioni di gas serra
(tCO₂e)

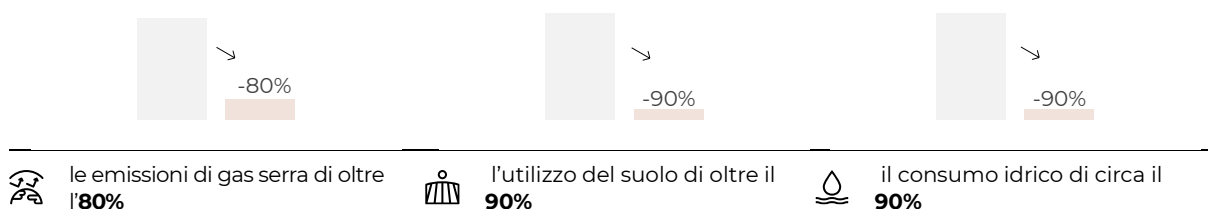


< 1%
di utilizzo del suolo (m²)



< 1%
di consumo idrico (m³)

L'APPROVVIGIONAMENTO DI MATERIALE A BASE DI MICELIO RISPETTO ALLA PELLE CONVENZIONALE RIDUCE



KERING



LINEE GUIDA PER LE DICHIARAZIONI
DI SOSTENIBILITÀ

SCOPO

Negli ultimi anni è cresciuta la consapevolezza in materia di sostenibilità. In tutto il mondo, i consumatori sono sempre più alla ricerca di prodotti e servizi con un minore impatto ambientale e sociale. Questo interesse ha portato a una maggiore domanda di prodotti e servizi "verdi".

In risposta a questa domanda, molte aziende hanno ampliato la propria offerta di prodotti e servizi "verdi" e/o sostenibili e purtroppo ciò ha portato alla proliferazione di affermazioni ambientali fuorvianti. Questo fenomeno, noto come "greenwashing", rappresenta un serio ostacolo al raggiungimento di una transizione sostenibile nell'industria della moda e non solo, poiché impedisce ai consumatori di compiere scelte di acquisto consapevoli. Inoltre, rappresenta anche una forma di concorrenza sleale nei confronti delle aziende che comunicano i propri sforzi in materia di sostenibilità in modo più responsabile e onesto. L'aumento dei contenziosi in Francia e in tutta Europa evidenzia il crescente controllo legale sulle affermazioni ambientali fuorvianti. Poiché queste pratiche, in particolare sui social media, sono oggetto di crescente attenzione da parte dell'opinione pubblica e delle autorità di regolamentazione, i quadri normativi si stanno inasprendo in diversi paesi, esponendo le aziende a rischi significativi a livello legale e reputazionale.

Il Gruppo Kering incoraggia le proprie Maison a comunicare in modo trasparente e appropriato i propri sforzi e risultati in materia di sostenibilità, corredati da dati a supporto delle dichiarazioni, come richiesto dalla legislazione vigente (UE e nazionale). Poiché è necessaria una leadership forte e autorevole per promuovere l'agenda della sostenibilità nell'industria della moda, aspettare di raggiungere la perfezione non è un'opzione, dato che la sostenibilità, per sua stessa natura, è un processo di miglioramento continuo.

Secondo le linee guida sulle migliori pratiche relative alle dichiarazioni ecologiche (*vedere [RIQUADRO 1](#) e [RIQUADRO 2](#)*), affinché una dichiarazione sia giustificata, deve essere: veritiera e pertinente, chiara e inequivocabile, accurata e specifica, comprovata e verificabile, non abusare di elementi visivi o sonori naturali o simili alla natura e dettagliare chiaramente le certificazioni indipendenti.

Applicando questi principi e definizioni come punto di riferimento, le Linee guida Kering per le dichiarazioni di sostenibilità sono state concepite per fornire supporto alle sue Maison e per evitare qualsiasi rischio di potenziali dichiarazioni di greenwashing.

AMBITO

Le linee guida di Kering sulle dichiarazioni di sostenibilità sono rivolte alle Maison, ai fornitori, ai rivenditori e ai consumatori e si riferiscono alle dichiarazioni sui prodotti venduti nei negozi fisici o sul sito di e-commerce delle Maison. Le linee guida riguardano le dichiarazioni relative a tutte le questioni ambientali e sociali, le informazioni scritte sul sito web, l'etichettatura, la pubblicità, ecc. Non copre le informazioni obbligatorie che, per legge, devono essere riportate sulle etichette dei prodotti. Non riguarda l'imballaggio né la comunicazione aziendale.

Ai fini dell'ambito di applicazione delle Linee guida, un'affermazione di sostenibilità è una descrizione degli impatti ambientali e/o sociali delle materie prime, della produzione, della distribuzione, dell'uso e dello smaltimento di un prodotto. Le affermazioni possono assumere diverse forme, tra cui sia testi che immagini, e possono essere espresse o implicite.

RACCOMANDAZIONI GENERALI

È necessario essere sinceri e precisi nel descrivere i benefici ambientali o sociali del prodotto.

L'uso di espressioni generiche e ampie relative alla sostenibilità, come "ecocompatibile", "rispettoso dell'ambiente" o "verde", deve essere vietato. Tali affermazioni vaghe sono già vietate in alcuni paesi (ad es. la Francia ha emanato un decreto nel 2022 che vieta immediatamente le affermazioni ambientali vaghe come "ecocompatibile", "rispettoso dell'ambiente", "protegge la natura") e saranno vietate in tutti i paesi europei entro il 2026 (*vedere [RIQUADRO 1](#)*).

Le immagini non devono indurre in errore il consumatore e presentare un prodotto come "più sostenibile" di quanto non sia in realtà. Pur senza escluderne completamente l'utilizzo, l'impiego di elementi visivi o sonori associati alla natura o che la evocano non deve indurre in errore il consumatore circa le caratteristiche ambientali di un prodotto.

Le proprietà di un prodotto devono essere descritte utilizzando dettagli fattuali e accurati. Quando si effettuano confronti, è opportuno fornire anche informazioni specifiche. Qualsiasi affermazione relativa a un minore impatto ambientale o a un aumento dell'efficienza deve essere precisa e corredata da dati e cifre dettagliate, indicando immediatamente il parametro di riferimento per il confronto. Qualsiasi prodotto che venga messo a confronto per evidenziare i vantaggi in termini di sostenibilità di uno rispetto all'altro dovrebbe soddisfare le stesse esigenze o essere destinato allo stesso scopo.

Occorre prestare molta attenzione quando si sottolinea l'assenza di un componente, soprattutto se si tratta di materiali di origine organica/plastica ("senza plastica", "senza combustibili fossili"). Un'affermazione ambientale non dovrebbe enfatizzare l'assenza di un componente, ingrediente, caratteristica o impatto (tipicamente espressa con formule come "senza...", "a zero..." o "privo di...") quando tale elemento non è mai stato associato al prodotto, al processo o all'attività. Secondo la Commissione europea, tutti i polimeri modificati chimicamente sono considerati materie plastiche. Le plastiche biodegradabili sono considerate plastiche a tutti gli effetti, proprio come le altre resine plastiche (PLA). Le vernici di rivestimento e i laminati sono considerati materiali plastici. Se un prodotto contiene plastica, anche in quantità molto limitata, non può essere considerato "privo di plastica".

Fornire prove chiare e comprensibili a supporto delle affermazioni

Per poter rivendicare la sostenibilità di un prodotto, quest'ultimo deve essere conforme ai requisiti definiti dagli Standard Kering e alla legislazione vigente. Tutte le informazioni dichiarate devono essere comprovate e verificate: in caso di reclami o ispezioni, la documentazione deve essere disponibile su richiesta. Esempi di prove richieste:

- Prova di certificazione (GOTS, RCS, GRS, OCS, ecc.)
- Documentazione che attesti la percentuale relativa di contenuto riciclato del materiale
- Il rapporto sull'impronta ambientale del prodotto (PEF)
- Il rapporto sull'impronta di carbonio del prodotto

Distinguere chiaramente ciò che è correlato a un componente e ciò che riguarda il prodotto nel suo complesso

Kering raccomanda alle proprie Maison e ai relativi fornitori di distinguere chiaramente le dichiarazioni di sostenibilità relative ai componenti da quelle relative ai prodotti. Inoltre, per poter rivendicare la sostenibilità, i componenti e i prodotti devono essere conformi alle 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 SPECIFICHE

Attenersi scrupolosamente alle norme relative alle dichiarazioni riguardanti i materiali certificati

Kering non incoraggia l'utilizzo di certificazioni non incluse nel suo elenco di schemi di certificazione e marchi preferiti, come indicato nelle sezioni Materie prime e Processi di produzione degli Standard Kering, in quanto non sono altrettanto affidabili quanto gli Standard approvati da Kering.

Le norme, le condizioni e le linee guida relative alle dichiarazioni e all'etichettatura dei prodotti certificati sono definite dai singoli enti di certificazione, protocolli o programmi. Queste linee guida:

- Regolamentare le modalità di comunicazione tra le Maison e i fornitori
- Fornire indicazioni sugli aspetti tecnici (come la percentuale minima di materiale certificato nel prodotto) e sulle condizioni di miscelazione accettate per i restanti materiali convenzionali/non certificati

L'etichettatura dei prodotti o le dichiarazioni relative a certificazioni, standard o protocolli sono generalmente consentite solo da enti certificati/autorizzati. Le condizioni e le procedure per ottenere la certificazione/autorizzazione sono stabilite da ciascun ente di certificazione e attuate da organismi di audit accreditati.

Le Maison devono prestare attenzione all'etichettatura e alle dichiarazioni relative ai materiali certificati.

Nell'etichettare e comunicare informazioni su prodotti e componenti costituiti da materiali certificati, le Maison Kering devono innanzitutto consultare le linee guida di etichettatura di ciascuna certificazione, protocollo o programma. In genere, le Maison devono essere certificate per poter utilizzare il logo di certificazione (marchio registrato) o menzionare le certificazioni sul prodotto e devono attenersi ai protocolli previsti dallo schema di certificazione per l'etichettatura del prodotto. Esempi di schemi di etichettatura dei prodotti includono:

- Textile Exchange per OCS, GRS, RCS, RDS, RWS, RMS, RAS. Tutti gli standard del Textile Exchange applicano il Content Claim Standard come requisito di tracciabilità per monitorare i materiali dalla fonte al prodotto finale.
- GOTS: la Guida alle licenze e all'etichettatura specifica le condizioni di licenza per le aziende che aderiscono al GOTS.

Esistono diverse normative in materia di certificazione, ad esempio:

- Le Maison non possono dichiarare di essere certificate RWS né etichettare un prodotto come certificato RWS (ad esempio "questo maglione è certificato RWS") né possono comunicare l'utilizzo di lana certificata RWS in un prodotto (ad esempio "questo prodotto è realizzato con lana certificata RWS") senza essere in possesso della certificazione RWS e senza aver consultato la sezione RWS del Content Claim Standard (CCS).
- Se le case di moda desiderano dichiarare percentuali specifiche di contenuti certificati sostenibili sui propri prodotti (ad es. contenuto riciclato, contenuto di lana biologica, ecc.), devono verificare la relativa documentazione di transazione (ad es. GRS, RWS, ecc.) relativa ai materiali ricevuti dai fornitori diretti e determinare la percentuale corretta di materiale certificato rispetto al totale dei materiali utilizzati.
- Inoltre, potrebbero esserci normative specifiche del paese da rispettare. Ad esempio, in Cina nessun prodotto può essere definito "biologico" senza la certificazione cinese rilasciata dagli Standard nazionali cinesi per i prodotti biologici.

I fornitori devono fornire tutta la documentazione a supporto delle dichiarazioni relative ai materiali certificati.

È necessario raccogliere prove esaustive lungo tutta la catena di fornitura per comprovare qualsiasi affermazione relativa alla sostenibilità di un prodotto. I fornitori devono attenersi alle seguenti raccomandazioni:

- I fornitori diretti devono fornire tutta la documentazione necessaria per dimostrare la loro idoneità a produrre e vendere materiali certificati (ad es. lo Scope Certificate di Textile Exchange).
- I fornitori devono fornire documentazione (fisica o digitale) che attesti le transazioni dirette di materiali sostenibili, preferibilmente verificata da terze parti (ad es. il Transaction Certificate di Textile Exchange). Si noti che le autodichiarazioni dei fornitori prive di ulteriori verifiche non devono essere considerate un documento di verifica valido per i materiali sostenibili certificati, considerato l'elevato rischio di contraffazione.
- Ai fornitori viene richiesto di 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 consiglia vivamente di comunicare esternamente solo se vi sono solide prove di verifica (tracciabilità) nella fase di produzione del tessuto/filato. Si sconsiglia di comunicare eventuali reclami qualora le prove riguardino solo la materia prima.

Per quanto riguarda le dichiarazioni o asserzioni legate alla sostenibilità, Kering richiede il rispetto dei seguenti principi:

Agricoltura rigenerativa

Nessuna materia prima, materiale o prodotto può essere definito "rigenerativo" di per sé o avere un impatto positivo sull'ambiente o sul pianeta (affermazioni eccessivamente ottimistiche). È consentito parlare di pratiche di agricoltura rigenerativa (con una metodologia scientifica e relative prove). Ecco un esempio di dichiarazione accettabile: "In questo prodotto, la materia prima proviene da pratiche rigenerative che seguono i rigorosi standard di Kering in questo ambito e sono monitorate con strumenti e metodologie scientifici", con un ulteriore link alla pagina del Regenerative Fund for Nature Kering.

Contenuto riciclato

Un materiale riciclato è un materiale che è stato rilavorato da materiale rigenerato per mezzo di un processo produttivo e trasformato in un prodotto finale o in un componente da integrare in un prodotto. Il materiale rigenerato, che diversamente sarebbe stato smaltito come rifiuto o utilizzato per il recupero di energia, è stato raccolto e rigenerato come materiale da lavorare al posto di una nuova materia prima, per un processo di riciclo o di produzione. (ISO 14021)

Ai fini delle dichiarazioni relative al contenuto riciclato (ISO 14021), possono essere presi in considerazione solo i materiali riciclati derivati dal riciclaggio di materie prime post-consumo o dal riciclaggio esterno di materie prime pre-consumo effettuato dalle Maison. Ciò significa che le materie prime interne pre-consumo delle Maison sono esclusi dall'ambito della dichiarazione sul contenuto riciclato, in particolare il materiale derivante dal riciclaggio di prodotti invenduti e/o materiali di scarto.

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:

- Solo i contenuti riciclati derivati da materie prime post-consumo o da materie prime pre-consumo esterne fornite dalle Maison possono essere presi in considerazione ai fini delle dichiarazioni relative al contenuto riciclato. Ciò significa:
 - Le materie prime pre-consumo interni delle Maison sono escluse dall'ambito della dichiarazione sul contenuto riciclato, in particolare il materiale ottenuto dallo smantellamento di prodotti invenduti.
 - Kering non considera come upcycling o "contenuto da upcycling" l'uso dei materiali inutilizzati (di collezioni precedenti) di una Maison. Prima di ricorrere all'approvvigionamento di nuovi materiali, è bene optare per l'ottimizzazione delle giacenze, considerata una buona pratica aziendale.
- Occorre specificare l'origine del materiale: sfridi, prodotti semilavorati, divise usate; ad esempio: "Realizzato con capi in pelle usati".
- 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 le Maison utilizzano le loro materie prime interne pre-consumo come materie prime secondarie, non è possibile usare l'auto-dichiarazione di contenuto riciclato/sottoposto ad upcycling; in questo caso si raccomandano diciture alternative quali, ad esempio, "realizzato con materiali inutilizzati del brand" o "realizzato con materiali di recupero del brand".

Attenzione alle dichiarazioni di fine vita

Le dichiarazioni relative al fine vita sono sempre complesse: come possiamo tenere conto della gestione locale dei rifiuti, che varia da regione a regione? Come possiamo dimostrare il fine vita di un prodotto nella pratica e su larga scala? Come possiamo conciliare questa dichiarazione con l'ambizione di Kering di progettare prodotti durevoli in termini di longevità fisica, riparabilità e possibilità di una seconda vita?

Pertanto, tali affermazioni o qualsiasi altra dichiarazione di natura analoga non sono autorizzate da Kering:

- Prodotto/materiale biodegradabile
- Prodotto/materiale compostabile
- Prodotto/componente riciclabile

Per quanto riguarda le dichiarazioni o asserzioni relative al fine vita, Kering richiede il rispetto dei seguenti principi:

- **Biodegradabile:** un materiale biodegradabile è in grado di decomorsi naturalmente ad opera di batteri o altri organismi viventi entro un determinato periodo di tempo e a una determinata velocità. Le diciture "biodegradabile" sono illegali in diversi paesi/stati, come Francia, Belgio per gli imballaggi e California. Il rispetto di queste normative è obbligatorio. In altri paesi, Kering sconsiglia di fare affermazioni sulla biodegradabilità perché possono essere fuorvianti.
- **Compostabile:** un materiale compostabile è un materiale che può decomorsi in un impianto industriale o a casa (in presenza delle strutture necessarie). Tutti i materiali compostabili sono biodegradabili, ma non tutti i materiali biodegradabili sono compostabili. L'indicazione "compostabile" è vietata dalla legge in alcuni paesi (ad es. la Francia) a meno che il materiale non sia certificato come "compostabile a livello domestico". In ogni caso, Kering sconsiglia di utilizzare questa affermazione perché non è in linea con l'obiettivo di Kering di garantire la durabilità dei prodotti.
- **Riciclabile:** un prodotto o componente riciclabile può essere sottratto al flusso dei rifiuti e raccolto attraverso processi e programmi esistenti, per poi essere riutilizzato come materia prima o prodotto. Un'affermazione generica come "riciclabile" non è consigliabile perché la riciclabilità varia da paese a paese e perché attualmente non esiste una metodologia armonizzata per garantire che un prodotto sia riciclabile. Si prega di notare che ciò non copre le informazioni obbligatorie richieste in Francia dall'Articolo 13 della legge AGECE. Per maggiori dettagli, consultare le Linee guida sulla circolarità.

Quando si parla di azioni per il clima, è preferibile menzionare gli sforzi specifici per la riduzione delle emissioni e i contributi ai programmi di compensazione delle emissioni di carbonio, piuttosto che dichiarare la "neutralità carbonica" del prodotto.

Kering ha scelto un approccio scientifico per sviluppare una strategia climatica efficace e promuovere un vero e proprio cambio di paradigma. Per questo motivo, il Gruppo ha deciso di allineare la propria politica climatica e di definire i propri obiettivi secondo gli standard SBT (Science-Based Target). Occorre prestare particolare attenzione alle affermazioni relative all'azione per il clima presenti sui prodotti, al fine di non screditare l'approccio complessivo di Kering e di non indurre in errore i consumatori.

L'iniziativa Science Based Targets (SBTi) è una partnership tra CDP, il Global Compact delle Nazioni Unite (UNGC), il World Resources Institute (WRI) e il World Wide Fund for Nature (WWF). Si oppone fermamente all'utilizzo di qualsiasi dichiarazione relativa alla "neutralità carbonica", in quanto può essere controproducente e comportare rischi reputazionali e legali. Le aziende dovrebbero concentrarsi in via prioritaria su misure drastiche di decarbonizzazione, prima di intraprendere qualsiasi azione volta a compensare le proprie emissioni al di fuori delle rispettive catene del valore.

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 di dichiarazioni di neutralità carbonica "a secco" e di rispettare la "gerarchia di mitigazione".

- È essenziale andare oltre l'approccio puramente matematico alla "neutralità" ed evitare di comunicare la presunta "neutralità carbonica" di qualsiasi prodotto o servizio
- Kering raccomanda di comunicare, in modo chiaro e trasparente, le misure complementari che contribuiscono alla neutralità carbonica collettiva, in particolare la riduzione delle emissioni di carbonio dei prodotti e il sostegno a programmi di compensazione delle emissioni di alta qualità e certificati che producono risultati positivi

Si prega di consultare le Linee guida Kering per la compensazione delle emissioni di carbonio di alta qualità per consigli sui programmi di compensazione delle emissioni di carbonio e l'Appendice sul conto economico ambientale [EP&L] per consigli sul calcolo delle emissioni di gas serra.

RIQUADRO 1: NORMATIVA VINCOLANTE**Francia****Legge anti-spreco (2020)**

- Divieto di utilizzare i termini "biodegradabile", "ecocompatibile" o qualsiasi termine equivalente sul prodotto o sull'imballaggio
- Quando si menziona la natura riciclata di un prodotto, è necessario specificare la percentuale di materiale riciclato utilizzato

Legge su clima e resilienza (2021)

- Il greenwashing è riconosciuto come una pratica commerciale ingannevole
- L'uso dell'indicazione "a impatto zero" per un prodotto o servizio è regolamentato

Unione Europea**Direttiva "Empowering Consumers" (2024 – gli Stati membri hanno 18 mesi per implementarla)**

- Divieto di dichiarazioni ambientali generiche ogniquale volta 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 in sospeso)

- Nel marzo 2023, la Commissione europea ha adottato una proposta di Direttiva sulle dichiarazioni ambientali, che stabilisce norme minime su come comprovare tali dichiarazioni e su come comunicarle (comunicato stampa, pagina web). Tuttavia, l'ultima fase di negoziati, previsto per la fine di giugno 2025, è stata annullata. La proposta è ancora in piedi, ma regna la confusione sul futuro di questa direttiva e sul suo contenuto.

Canada**Bill C-59 (2024)**

Questa nuova legge modifica la legge canadese sulla concorrenza per introdurre disposizioni contro il greenwashing, in particolare: le aziende devono garantire che le loro dichiarazioni ambientali siano comprovate in conformità con una "metodologia riconosciuta a livello internazionale"; la prova spetta all'azienda che rilascia la dichiarazione.

RIQUADRO 2: LEGGE NON VINCOLANTE – GREEN CLAIMS CODES – STANDARD ISO**Codici di tutela dei consumatori****REGNO UNITO**

- Competition and Market Authority

[Green Claims Code](#) (rivisto nel 2021)

Elenca 6 punti chiave per verificare che le affermazioni ambientali siano effettivamente "verdi".

USA

- Federal Trade Commission

[Green Guides](#) (pubblicate nel 2012)

Sono progettate per aiutare gli esperti di marketing a evitare di fare affermazioni di natura ambientale che possano indurre in errore i consumatori.

Canada

- Competition Bureau

[Pagina web su dichiarazioni ambientali e greenwashing](#)

Il documento delinea le buone pratiche e il quadro normativo per le dichiarazioni ambientali.

Australia

- Australian Securities and Investments Commission

[How to avoid greenwashing guide](#) (pubblicata nel 2022)

Il documento illustra la normativa vigente in materia di comunicazione relativa ai prodotti legati alla sostenibilità emessi dai fondi (obbligazioni verdi).

Nuova Zelanda

- Commerce Commission

[Environmental Claims Guidelines](#)

Queste linee guida hanno lo scopo di aiutare i commercianti a comprendere i propri obblighi quando formulano dichiarazioni ambientali, talvolta note come "marketing verde".

Francia

- Direzione generale per la politica della concorrenza, la tutela dei consumatori e la lotta alle frodi

[Guida pratica alle dichiarazioni ambientali](#) (edizione rivista del 2023 - in francese)

Definisce le condizioni d'uso di diciassette asserzioni ambientali e mette in evidenza la legislazione francese per la lotta al greenwashing.

Norme di autoregolamentazione**Camera di commercio internazionale**

- [Advertising and Marketing Communications Code](#) (rivisto nel 2018)
- Si tratta di un quadro di autoregolamentazione applicabile a livello globale, sviluppato da esperti di tutti i settori in tutto il mondo.

Francia

- Organizzazione di autoregolamentazione della pubblicità
- [Codice per lo sviluppo sostenibile](#) (rivisto nel 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.

Materie prime		Processo	Può essere certificato come riciclato? ISO 14021	Dichiarazione dettagliata per materie prime secondarie
Prodotti usati Articoli non commerciali usati, ad es. uniformi usate		Riciclaggio	✓	Materiale riciclato
		Upcycling	✓	Materiale sottoposto ad upcycling
		Riuso		Prodotto di seconda mano/vintage
Scarti Prodotti semilavorati	Esterno	Riciclaggio	✓	Materiale riciclato
		Upcycling	✓	Materiale sottoposto ad upcycling
		Riuso		ND
	Interno	Riciclaggio		Materiale recuperato
		Upcycling		Materiale recuperato
		Riuso		ND
Prodotti invenduti, uniformi inutilizzate		Riciclaggio		Materiale recuperato
		Upcycling		Materiale rigenerato
		Riuso		ND
Materiali inutilizzati		Riciclaggio		Materiale recuperato
		Upcycling		Materiale rigenerato
		Riuso		ND

RIQUADRO 4: Linee guida per la comunicazione sul carbonio**Internazionale****Iniziativa per l'integrità dei mercati volontari del carbonio (VCMI)**

Claims Code of Practice (2022)

Una guida per le aziende su come formulare dichiarazioni trasparenti e credibili sui progressi compiuti verso un impegno a lungo termine per le emissioni nette zero.

Francia**Legge su clima e resilienza (2021)**

Da gennaio 2023, un inserzionista che dichiara che un prodotto o un servizio è "neutro dal punto di vista del carbonio", "a zero emissioni di carbonio", "a impronta di carbonio zero", "neutrale dal punto di vista climatico", "completamente compensato", "con compensazione al 100%", o che utilizzi qualsiasi altra espressione di significato o portata equivalenti, dovrà attenersi alle 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)

Utilizzo dell'argomento della "neutralità carbonica" nelle comunicazioni (2022)

Questo documento è destinato a tutti i professionisti della comunicazione e del marketing che desiderano promuovere la posizione della propria organizzazione in merito ai cambiamenti climatici. Include esempi di terminologia da evitare e raccomandazioni dell'ADEME, insieme a esempi di 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.

K E R I N G



GLOSSARIO

AGRICOLTURA BIOLOGICA

L'agricoltura biologica è un sistema di produzione che preserva la salute dei suoli, degli ecosistemi e delle persone e si basa su processi ecologici, biodiversità e cicli adattati alle condizioni locali, anziché sull'utilizzo di input con effetti negativi. Inoltre, coniuga tradizione, innovazione e scienza a beneficio dell'ambiente condiviso e promuove relazioni eque e una buona qualità della vita per tutti i soggetti coinvolti.

AGRICOLTURA RIGENERATIVA

L'agricoltura rigenerativa è un metodo di coltivazione e allevamento che, lavorando in armonia con gli ecosistemi naturali, garantisce la sostenibilità e la resilienza a lungo termine del territorio, assicurando così risorse per le generazioni future. I principi e i risultati chiave utilizzati per definire l'agricoltura rigenerativa includono: (1) aumento del carbonio nel suolo e apporto di altri miglioramenti alla 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 condizioni di vita degli agricoltori e (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.

ALLIANCE FOR RESPONSIBLE MINING (ARM)

L'Alliance for Responsible Mining è stata fondata nel 2004 ed è una delle principali organizzazioni mondiali esperte in materia di estrazione mineraria artigianale e su piccola scala (ASM). Il suo obiettivo è trasformare il settore dell'estrazione mineraria artigianale e su piccola scala in un'attività responsabile dal punto di vista sociale e ambientale, migliorando al contempo la qualità della vita dei minatori artigianali, delle loro famiglie e delle comunità in cui operano. ARM ha creato il codice di condotta CRAFT.

ANIMAL WELFARE APPROVED

Animal Welfare Approved (AWA) è una certificazione per allevamenti indipendente, senza scopo di lucro e di portata mondiale, creata da A Greener World (AGW). Garantisce i più elevati standard di benessere animale a livello di allevamento in tutto il mondo. Si applica a tutti gli animali da allevamento comunemente addomesticati, cresciuti al pascolo o allo stato brado, con requisiti rigorosi in materia di trattamento umano, gestione responsabile e tutela dell'ambiente.

<https://agreenerworld.org.uk/certifications/animal-welfare-approved/>

ANIMAL WELFARE CERTIFIED

Global Animal Partnership è un programma di etichettatura alimentare per il benessere degli animali attivo negli Stati Uniti, in Canada e in Australia. Animal Welfare Certified garantisce che gli animali vengano allevati secondo specifici standard di benessere, con particolare attenzione al trattamento umano, a un alloggio adeguato, all'alimentazione e all'assistenza sanitaria. È stato concepito per migliorare il benessere degli animali, consentendo al contempo una varietà di pratiche di allevamento, compresi alcuni sistemi di confinamento, purché vengano rispettati i criteri del benessere animale.

<https://globalanimalpartnership.org/>

APPENDICE CITES I

Specie in via di estinzione la cui compravendita o vendita è vietata a livello internazionale.

APPENDICE CITES II

Specie che attualmente non sono minacciate di estinzione, ma che potrebbero esserlo se il commercio non venisse attentamente monitorato.

APPENDICE CITES III

Specie il cui commercio è già regolamentato e per le quali è necessaria la collaborazione di altri paesi al fine di prevenire 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, l'approvvigionamento comprende il recupero di indumenti post-consumo o materie prime 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.

AREE INTERESSATE DA CONFLITTI E AD ALTO RISCHIO (CAHRAS)

Le aree interessate da conflitti e ad alto rischio vengono identificate in base alla presenza di conflitti armati, violenza diffusa o altri rischi di danno per le persone. I conflitti armati possono assumere diverse forme, come ad esempio conflitti di carattere internazionale o non internazionale, che possono coinvolgere due o più Stati, oppure possono consistere in guerre di liberazione, insurrezioni, guerre civili, ecc.

ASC

L'Aquaculture Stewardship Council (ASC) è un ente di certificazione internazionale indipendente che promuove pratiche di acquacoltura responsabili. I suoi standard riguardano l'impatto ambientale, il benessere degli animali, la responsabilità sociale e la trasparenza lungo tutta la filiera dell'acquacoltura. La certificazione ASC offre ad acquirenti e consumatori la garanzia che i prodotti ittici d'allevamento siano trattati nel rispetto di rigorosi requisiti etici e di sostenibilità.

BETTER COTTON INITIATIVE (BCI)

Un'organizzazione senza scopo di lucro che mira a migliorare la produzione globale di cotone per l'ambiente, le persone che lo producono e il futuro del settore, riunendo l'intera filiera del cotone, dagli agricoltori ai rivenditori. Tuttavia, poiché il cotone BCI consente l'utilizzo di semi OGM, questa non è una certificazione preferita dai fornitori delle Maison Kering.

www.bettercotton.org

BETTER LEVEN

Better Leven è un programma olandese di certificazione del benessere animale che si concentra sul miglioramento delle condizioni di vita degli animali da allevamento. Utilizza un sistema di valutazione a stelle per indicare diversi livelli di benessere, dove un numero maggiore di stelle rappresenta un trattamento migliore e ambienti di vita più naturali.

BIODEGRADABILE

Un materiale biodegradabile è in grado di decomporsi per opera di batteri o altri organismi viventi in un determinato lasso di tempo e con una determinata velocità di decomposizione. Gli elementi derivanti dalla decomposizione non devono danneggiare l'ambiente. Non tutte le plastiche di origine organica sono biodegradabili; alcune plastiche derivate dal petrolio lo sono.

BIODIVERSITÀ

Conosciuta anche come diversità biologica, è la varietà di tutte le forme di vita presenti sulla Terra. È la parte vivente della Natura. La biodiversità può essere studiata anche all'interno di un particolare ecosistema.

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 microrganismi.

- I biosintetici sono materie prime sintetizzate composte in tutto o in parte da ingredienti di origine organica. 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 microrganismi, quali alghe, batteri, lieviti e miceli.
- Un materiale bioassemblato è ottenuto dalla coltura di microrganismi 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 e pertanto i microrganismi non possono 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.

BIOPLASTICHE

Il termine bioplastiche si riferisce a due tipi di plastica:

- Le plastiche con contenuto organico, dette anche polimeri di origine organica, possono essere parzialmente prodotte a partire da biomassa rinnovabile come amido di mais, trucioli di legno, olio vegetale, scarti alimentari, ecc. I polimeri risultanti possono essere a base di amido, a base di cellulosa, a base di proteine, ecc.
- Plastica biodegradabile

Alcuni tipi di plastica possono essere sia di origine organica che biodegradabili.

Sebbene alcuni fornitori possano utilizzare questa designazione, Kering ne sconsiglia l'uso in quanto potrebbe creare confusione.

B2B

Il business-to-business (B2B) è una transazione o un'attività commerciale condotta tra due aziende, come ad esempio un grossista e un dettagliante.

B2C

Il modello business-to-consumer (B2C) si riferisce alle transazioni commerciali tra un'azienda e i consumatori senza passare attraverso rivenditori o altri intermediari.

CANOPY

Un'organizzazione ambientale senza scopo di lucro pluripremiata, dedicata alla protezione delle foreste, delle specie e del clima del mondo.

www.canopyplanet.org

CARTA DEI FORNITORI E DEI PARTNER COMMERCIALI DI KERING

La Carta dei fornitori e dei partner commerciali di Kering descrive nei dettagli le aspettative specifiche del Gruppo nei confronti dei propri partner su questioni etiche, sociali e ambientali.

CATENA DI CUSTODIA (Co)

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.

CELLULOSA

La cellulosa è un carboidrato simile all'amido ottenuto dalla corteccia, dal legno o dalle foglie delle piante. Le fibre cellulosiche artificiali sono fibre strutturate a partire dalla cellulosa. Le fibre cellulosiche vengono create sciogliendo materiali naturali come la cellulosa o la pasta di legno, che vengono poi rigenerati mediante estrusione e precipitazione.

CERTIFICAZIONE AVSF PER IL CASHMERE SOSTENIBILE

La certificazione di sostenibilità del cashmere di Agronomes et Vétérinaires Sans Frontières (ovvero Agronomi e Veterinari Senza Frontiere - AVSF) è un sistema di certificazione indipendente, gestito da terzi, che garantisce che gli allevatori di capre cashmere e le cooperative di allevatori producano e forniscano il cashmere in modo ecocompatibile, socialmente responsabile ed economicamente sostenibile.

CERTIFICAZIONE LEED

La certificazione LEED offre un quadro di riferimento per edifici ecocompatibili, sani, efficienti ed economicamente vantaggiosi.

<https://www.usgbc.org/leed>

CERTIFIED HUMANE

Human Farm Animal Care è un'organizzazione di certificazione senza scopo di lucro che opera a livello internazionale e si dedica a migliorare la vita degli animali da allevamento nella produzione alimentare, dalla nascita fino alla macellazione. La certificazione Certified Humane garantisce che gli animali vengano allevati e trattati secondo elevati standard di benessere animale per tutta la loro vita. Verifica che il bestiame utilizzato per la produzione di cuoio sia allevato con alloggi adeguati, alimentazione corretta, cure veterinarie e trattamento umano, senza stress o crudeltà inutili.

<https://certifiedhumane.org/>

CIRCOLARITÀ

Gli sprechi vengono eliminati dal sistema fin dalle prime fasi del processo creativo e le attività aziendali vengono svincolate dal consumo di risorse limitate. L'obiettivo è che le risorse all'interno del sistema circolino più volte all'interno e tra i diversi settori, a seconda del loro utilizzo e del loro valore. Idealmente, in questo sistema, i materiali vengono costantemente riutilizzati o riciclati e gli sprechi vengono eliminati. Il sistema è per sua natura riparatore e rigenerativo, crea valore condiviso e promuove l'uguaglianza e il benessere della società.

CITES – CONVENZIONE SUL COMMERCIO INTERNAZIONALE DELLE SPECIE DI FAUNA E FLORA SELVAGGIA MINACCIATE DI ESTINZIONE

La CITES è un accordo internazionale tra governi che regola il commercio internazionale di specie animali e vegetali selvatiche per garantire che tale commercio non ne minacci la sopravvivenza. L'elenco delle specie protette dalla CITES viene aggiornato regolarmente; la versione più recente è disponibile sul sito web www.cites.org.

CLASSYFARM

ClassyFarm è un sistema italiano di valutazione e monitoraggio del benessere animale, sviluppato per migliorare la salute e il benessere degli animali da allevamento. Valuta le aziende agricole in base a diversi criteri, tra cui il benessere degli animali, la biosicurezza, l'impatto ambientale e le pratiche di gestione.

<https://www.classyfarm.it/>

CNC

Controllo numerico computerizzato: strumenti di produzione automatizzati utilizzati per la fresatura dell'acetato.

CODICE ETICO DI KERING

Il Codice etico di Kering 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 riciclati pre e post-consumo esterni al marchio saranno considerati come contenuto riciclato, in conformità con il seguente utilizzo dei termini. (NF EN ISO 14021)

Un prodotto contenente materiali riciclati non è automaticamente riciclabile.

CONTO ECONOMICO AMBIENTALE (EP&L)

L'EP&L è uno strumento sviluppato da Kering per aiutare a misurare e comprendere l'impatto di un'azienda sul capitale naturale lungo tutta la catena di fornitura. L'EP&L è un nuovo metodo per misurare e monetizzare il costo sociale dei cambiamenti ambientali derivanti dalle attività aziendali.

www.kering.com/en/sustainability/measuring-our-impact/our-ep-l/what-is-an-ep-l/

COTONE FAIRTRADE

Il costo del cotone potrebbe diminuire anche se il prezzo di produzione dovesse aumentare, mettendo così in difficoltà molti agricoltori, che si troverebbero a corto di mezzi per sopravvivere. Il cotone Fairtrade garantisce che gli agricoltori ricevano un prezzo equo per il cotone che hanno coltivato.

www.fairtrade.org.uk

COV

Composti organici volatili (COV), sostanze chimiche organiche che si trasformano facilmente in vapori o gas, spesso emesse da materiali o processi.

DEFORESTAZIONE

La deforestazione si verifica quando le foreste vengono abbattute per rendere il terreno disponibile ad altri usi, come il pascolo degli animali. Questo è uno dei principali fattori che contribuiscono al riscaldamento globale.

DURABILITÀ (ESTRINSECA E INTRINSECA)

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

Un ecosistema è un sistema formato dall'interazione di una comunità di organismi all'interno del loro ambiente fisico (ad es. foreste tropicali, zone umide e praterie).

ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE A RESTRIZIONI NELLA PRODUZIONE (MRSL)

L'elenco delle sostanze soggette a restrizioni nella produzione indica le sostanze chimiche che non possono essere utilizzate intenzionalmente nella produzione dei prodotti della Maison Kering.

ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE A RESTRIZIONI SUI PRODOTTI (PRSL)

L'elenco delle sostanze soggette a restrizioni sui prodotti indica le sostanze chimiche che non devono essere rilevate o che devono rispettare determinati limiti nei prodotti finiti della Maison Kering.

EMISSIONI DI ANIDRIDE CARBONICA (CO₂)

Le emissioni di anidride carbonica (CO₂) sono causate dalla combustione di combustibili fossili (carbone, gas naturale e petrolio), principalmente per la produzione di energia e per i trasporti. Le emissioni di CO₂ possono essere causate anche da processi industriali e dalla combustione di foreste e torbiere. La CO₂, uno dei gas serra, è il principale responsabile delle emissioni derivanti dalle attività umane.

EMISSIONI DI GAS SERRA (GHG)

I gas serra sono gas che intrappolano il calore nell'atmosfera. Tra questi figurano l'anidride carbonica, il metano, il protossido di azoto e i gas fluorurati. Sono responsabili dell'effetto serra, che porta al riscaldamento globale.

EN 16258

Lo standard EN 16258 definisce i requisiti per il calcolo e la rendicontazione delle emissioni di gas serra.

EOV – VERIFICA DEI RISULTATI ECOLOGICI

La verifica dei risultati ecologici (EOV) è un quadro di riferimento per il monitoraggio e la verifica sviluppato dal Savory Institute. Viene utilizzato per misurare l'impatto ecologico reale delle pratiche di gestione del territorio. Si concentra su risultati osservabili, come la salute del suolo, la biodiversità, l'infiltrazione dell'acqua e la funzionalità dell'ecosistema, piuttosto che esclusivamente su pratiche prescritte. L'EOV aiuta i gestori del territorio, le aziende e i responsabili politici a valutare se i sistemi agricoli o di pascolo stiano effettivamente migliorando la salute dell'ecosistema nel corso del tempo.

<https://savory.global/eov/>

EPHEA

Un materiale simile alla pelle a base di micelio: <https://ephea.bio/>

ESTRAZIONE MINERARIA ARTIGIANALE SU PICCOLA SCALA (ASM)

Attività minerarie informali condotte con tecnologie rudimentali o con macchinari minimi. Praticata da individui, gruppi o comunità, spesso nei paesi in via di sviluppo.

ESTRAZIONE MINERARIA SU LARGA SCALA (LSM)

Si riferisce all'estrazione mineraria legale ad alta intensità di capitale, solitamente effettuata da aziende o associazioni con tassi di produzione elevati e costanti.

ETICHETTE FSC

- FSC 100%: contiene esclusivamente fibre provenienti da foreste certificate FSC. Le foreste certificate FSC sono state sottoposte a verifiche indipendenti per accertare la conformità ai 10 principi e criteri di gestione forestale di FSC.
- FSC MIX: il legno o la fibra presenti nel prodotto sono una miscela di alcuni/tutti i seguenti elementi: legno o fibre provenienti da foreste certificate FSC; legno o fibre riciclati; legno o fibre provenienti da altre fonti controllate
- FSC RECYCLED: tutto il legno o la fibra utilizzati nel prodotto sono materiali di recupero. Ciò rappresenta materiale riciclato sia pre che post-consumo.

EUDR

Regolamento dell'Unione Europea in materia di deforestazione.

https://green-forum.ec.europa.eu/nature-and-biodiversity/deforestation-regulation-implementation_en

EU Organic

Lo standard EU Organic è un quadro normativo che stabilisce requisiti rigorosi per l'agricoltura biologica e la produzione alimentare in tutta l'Unione europea. Promuove pratiche ecocompatibili come evitare pesticidi e fertilizzanti sintetici, preservare la salute del suolo e sostenere la biodiversità. Lo standard pone inoltre l'accento sul benessere degli animali e vieta l'uso di organismi geneticamente modificati (OGM), garantendo che i prodotti siano realizzati in modo sostenibile e trasparente.

EURO 6

EURO 6 è una norma ambientale europea in vigore dal 2015 che impone ai costruttori di auto e camion di garantire che i loro veicoli rispettino determinati limiti di emissioni di gas serra.

EURO 7

EURO 7 è la nuova norma europea sulle emissioni dei veicoli, in vigore dal 2024.

FAIRMINED

Fairmined è un marchio di certificazione che verifica l'origine dell'oro proveniente da miniere artigianali e su piccola scala che aderiscono ai più elevati standard mondiali in materia di pratiche responsabili.

<https://fairmined.org/>

FIBRE ARTIFICIALI

Un tipo di fibra prodotta artificialmente, come il poliestere o il rayon, anziché essere presente in natura come il cotone o la lana.

FIBRE CELLULOSICHE ARTIFICIALI (MMCF)

Le MMCF sono fibre rigenerate prodotte mediante un processo chimico a base di cellulosa naturale, più comunemente ricavata dalla pasta di legno.

FIBRE DI ORIGINE ORGANICA

Le fibre di origine organica sono costituite da polimeri ricavati da risorse rinnovabili come zuccheri, amidi o lipidi (ad es. zucchero, mais, semi di ricino).

FIBRE SINTETICHE

Le fibre sintetiche sono fibre artificiali composte da polimeri ad alto peso molecolare, prodotte mediante polimerizzazione, policondensazione o poliaddizione. Le sostanze originali sono semplici composti chimici organici basati principalmente su oli minerali o gas naturale.

FOREST STEWARDSHIP COUNCIL (FSC)

L'FSC è un'organizzazione che definisce i propri standard globali per promuovere una gestione delle foreste mondiali ecologicamente sostenibile, socialmente vantaggiosa ed economicamente prospera. Ha una filiale chiamata Accreditation Services International (ASI) che fa parte dell'International Social and Environmental Accreditation and Labelling Alliance (ISEAL). www.fsc.org

FORNITORI

I fornitori sono le entità che entrano in contatto con la materia prima durante la sua trasformazione dallo stato naturale al prodotto finito, comprese quelle coinvolte nella lavorazione, nella produzione e nell'assemblaggio dell'articolo.

FORNITORI STRATEGICI

I fornitori strategici sono quelli necessari per garantire la continuità aziendale grazie ai loro volumi di produzione e/o al loro know-how specifico.

GE

Ingegneria genetica

GENETICAMENTE MODIFICATO

Il termine "geneticamente modificato" si riferisce generalmente a un processo mediante il quale i geni vengono alterati dall'uomo (diverso dalle pratiche di selezione tradizionali utilizzate per creare diverse varietà di piante o animali). Nel caso del cotone, la modificazione genetica è "transgenica", il che significa che i geni di una specie (batteri) vengono inseriti nel genoma di un'altra specie (pianta di cotone). Questa pratica è controversa.

GLOBAL ORGANIC TEXTILE STANDARD (GOTS)

GOTS è uno standard internazionale che mira a garantire la produzione tessile biologica, dalla materia prima all'etichettatura, offrendo una garanzia credibile al cliente finale.
www.global-standard.org

GLOBAL RECYCLED STANDARD (GRS)

Il Global Recycled Standard è stato lanciato nel 2014 ed è di proprietà di Textile Exchange. Si tratta di uno standard di prodotto volontario per tracciare e verificare il contenuto di materiali riciclati in un prodotto finale. Lo standard si applica a livello mondiale all'intera catena di fornitura e riguarda la tracciabilità, i principi ambientali, i requisiti sociali, il contenuto chimico e l'etichettatura.

<https://textileexchange.org/recycled-claim-global-recycled-standard/>

GMO

Organismi geneticamente modificati

GOOD CASHMERE STANDARD (GCS)

Il Good Cashmere Standard è uno standard indipendente per il cashmere sostenibile, sviluppato dalla Fondazione Aid by Trade (AbTF), che mira a migliorare il benessere delle capre cashmere, le condizioni di lavoro degli allevatori e a proteggere l'ambiente. <https://thegoodcashmerestandard.org/>

HVAC

Riscaldamento, ventilazione e condizionamento dell'aria: sistemi che regolano il clima interno e la qualità dell'aria.

ICEC

L'Istituto di Certificazione della Qualità per il Settore della Pelle è un ente di certificazione con sede in Italia, specializzato nel settore della pelle. Dal 1994, l'ICEC certifica aziende di ogni tipo operanti nel settore della lavorazione della pelle in tutto il mondo.

www.icec.it/en

ICFA

La certificazione ICFA è uno standard internazionale sviluppato dall'International Crocodilian Farmers Association per verificare pratiche di allevamento di coccodrilli responsabili e sostenibili. Si basa su audit indipendenti conformi allo standard ICFA 1001, che riguardano il benessere degli animali, la gestione ambientale, la tracciabilità e la governance dell'azienda agricola. La certificazione offre garanzia ad acquirenti e parti interessate che i prodotti derivati dai coccodrilli provengono da allevamenti che rispettano il benessere degli animali, l'ambiente, le persone e le comunità locali in tutte le fasi della produzione.

<https://internationalcrocodilian.com/>

IMBALLAGGIO IN CARTA RICICLABILE

Per essere riciclabili, gli imballaggi di carta e cartone devono essere:

- 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, con CTP secondo la norma EN 13430: <https://www.webctp.com/en/packaging-recyclability-test>
 - O la certificazione Circpack by Veolia
- Raccolti e riciclati all'atto pratico e su vasta scala, raggiungendo una percentuale di riciclaggio post-consumo del 30%.

IMBALLAGGIO IN PLASTICA RICICLABILE

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:

- 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.
- Raccolti e riciclati all'atto pratico e su vasta scala, raggiungendo una percentuale di riciclo post-consumo del 30%

IMBALLAGGIO RICICLABILE

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 <https://www.circpack.veolia.com/make-your-packaging-recyclable/design-guidelines>.

IMBALLAGGIO TERZIARIO

Si tratta dell'insieme dei prodotti più comunemente utilizzati dai magazzini per la spedizione, lo stoccaggio e il trasporto di imballaggi secondari, spesso denominati anche imballaggi per il trasporto o di transito. Questo tipo di imballaggio facilita il trasporto sicuro di carichi voluminosi e/o pesanti. Un esempio di imballaggio terziario è un pallet avvolto con pellicola estensibile contenente una certa quantità di scatole di cartone.

ISCC PLUS (International Sustainability & Carbon Certification PLUS)

Certificazione internazionale volontaria per materiali circolari e di origine biologica, compresi i sistemi di tracciabilità.

<https://www.iscc-system.org/certification/iscc-certification-schemes/iscc-plus/>

ISO 14001

Lo standard ISO 14001 definisce i criteri per un sistema di gestione ambientale.

ISO 14083

Lo standard ISO 14083 definisce i criteri per il calcolo e la rendicontazione delle emissioni di gas serra.

ISO 26000

ISO 26000 è uno standard che definisce i criteri per la responsabilità sociale.

KPI/E-KPI

Gli indicatori chiave di performance, o indicatori chiave di performance ambientali, sono parametri utilizzati per monitorare i progressi verso il raggiungimento degli obiettivi di sostenibilità di Kering.

LABEL ROUGE

Label Rouge è una certificazione francese che garantisce una qualità superiore ai prodotti alimentari rispetto all'offerta standard presente sul mercato. Si concentra su metodi di produzione tradizionali, elevati standard di benessere animale e controlli rigorosi lungo tutta la catena di approvvigionamento. L'etichetta garantisce ai consumatori che i prodotti che la riportano soddisfano rigorosi criteri di gusto, qualità e autenticità.

<https://www.labelrouge.fr/>

LABORATORIO DI INNOVAZIONE DEI MATERIALI KERING (MIL)

Il laboratorio di innovazione dei materiali di Kering si concentra sul fornire supporto per promuovere l'integrazione di materiali conformi agli standard Kering e/o innovativi nelle catene di fornitura delle Maison Kering.

LEATHER WORKING GROUP

Il Leather Working Group è un gruppo multi-stakeholder che monitora e valuta la conformità e le prestazioni ambientali delle concerie e promuove pratiche commerciali sostenibili nel settore della pelletteria.

www.leatherworkinggroup.com

LEGGE AGECE FRANCESE

La legge francese contro gli sprechi e sull'economia circolare.

LE VEAU SOUS LA MERE

Le Veau sous la Mère è una certificazione francese che garantisce che la carne di vitello provenga da vitelli allevati in modo naturale con le loro madri, con particolare attenzione ai metodi di allevamento tradizionali e a elevati standard di benessere animale. Questa certificazione garantisce che i vitelli vengano allattati con latte materno anziché con latte artificiale, promuovendo una migliore salute e un trattamento etico.

LISTA ROSSA IUCN

La Lista Rossa fornisce informazioni su tassazione, conservazione e distribuzione di piante, funghi e animali valutati secondo i criteri dell'IUCN. Il sistema determina il tasso di estinzione. L'elenco è gestito dall'organizzazione benefica International Union for the Conservation of Nature (IUCN).

<https://www.iucnredlist.org/>

LOGISTICA DI TERZE PARTI

Nell'ambito della logistica e della gestione della catena di approvvigionamento, la logistica di terze parti si riferisce all'utilizzo da parte di un'organizzazione di aziende terze per esternalizzare elementi dei propri servizi di distribuzione, magazzinaggio ed evasione degli ordini.

MAKE E BUY

La produzione "Make" si riferisce alla fabbricazione interna di prodotti all'interno delle attività di Kering, mentre la produzione "Buy" si riferisce all'approvvigionamento di prodotti da una parte esterna (il processo viene esternalizzato anziché eseguito internamente).

MATERIA PRIMA

Le materie prime sono i primi input non lavorati (ad es. cotone, pelli, oro, ecc.) che vengono trasformati nel prodotto finito attraverso le varie fasi di lavorazione, produzione e assemblaggio.

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)), "sebbene la pelle sia un sottoprodotto dell'industria della carne e dei latticini, alcuni marchi preferiscono i nuovi materiali sintetici non fibrosi. 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, come la 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".

MATERIE PRIME

Una materia prima è un materiale grezzo che fornisce o alimenta un processo industriale. I polimeri a base di poliestere utilizzano prevalentemente derivati del petrolio (ovvero paraxilene e monoetilenglicole - MEG), mentre il poliestere riciclato attualmente utilizza bottiglie in PET come materia prima. I polimeri di origine organica utilizzano materie prime a base di amido/zucchero (ad es. mais, canna da zucchero, ecc.). I polimeri a base di poliammide utilizzano prevalentemente materie prime a base di lipidi/oli.

MATERIE PRIME ORGANICHE

Una materia prima è un materiale grezzo utilizzato per rifornire o alimentare una macchina o un processo industriale. Per "materia prima organica" si intende qualsiasi materiale naturale non lavorato (ovvero non di origine artificiale) utilizzato per alimentare una tecnologia di processo. Le materie prime organiche provengono dalla biomassa e vengono trasformate dal loro stato grezzo per creare combustibile o per supportare una reazione chimica che porta alla creazione di un materiale o a un processo. Qualsiasi risorsa naturale può essere considerata una materia prima organica. Ad esempio, il petrolio è una materia prima organica per la maggior parte delle materie plastiche e per il poliestere. Le alghe stanno iniziando ad essere utilizzate come materia prima per tessuti e coloranti. Il mais è una materia prima organica molto diffusa per la produzione di plastiche di origine organica. Nel determinare se una materia prima sia "sostenibile" o meno, è importante comprenderne la natura organica e le modalità di approvvigionamento. In generale, le materie prime vengono classificate come segue (sebbene attualmente vi siano differenze nelle definizioni del settore):

- Materie prime da fonti non rinnovabili: solitamente si ricavano dall'estrazione di risorse fossili dal suolo, che comporta costi energetici molto elevati. Tali risorse non possono essere reintegrate alla stessa velocità con cui vengono consumate. Esempi sono i minerali del sottosuolo, i minerali metalliferi, il carbone, il petrolio greggio e il gas naturale. L'utilizzo di tali risorse produce molteplici impatti sull'ambiente durante la fase di estrazione, il trattamento di raffinazione e la fine del ciclo di vita. Per questi motivi, l'utilizzo di tali risorse dovrebbe essere limitato: scegliendo materie prime riciclate ove possibile e, come opzione secondaria, risorse rinnovabili, oppure sviluppando processi più efficienti che riducano la necessità e lo spreco di risorse non rinnovabili. È interessante notare che, quando si parla della sua disponibilità, la terra può essere considerata una risorsa non rinnovabile e lo stesso vale per il suo utilizzo.
- Materie prime organiche da risorse rinnovabili: si tratta di risorse naturali che si rigenerano nel tempo.
 - Prima generazione: ricavata da colture alimentari o foraggere, come mais, grano, canna da zucchero, patate, barbabietola da zucchero, riso, oli vegetali e frutta. Le conseguenze indesiderate dell'utilizzo di una materia prima biologica di prima generazione potrebbero essere: competizione con le colture alimentari, cambiamento dell'uso del suolo, utilizzo di pesticidi e OGM, dipendenza dalla monocoltura industriale, degrado del suolo, riduzione della biodiversità

- Seconda generazione: materie prime organiche che non competono direttamente con le colture alimentari e foraggere perché derivano da biomassa come scarti e residui agricoli di colture non alimentari, quali paglia di grano, scarti di frutta o scarti di legno. Questi modelli rappresentano un miglioramento rispetto alla prima generazione e stanno iniziando ad arrivare sul mercato. Tuttavia, comportano ancora potenziali conseguenze negative, come l'uso di pesticidi e OGM, il cambiamento di destinazione d'uso del suolo e la dipendenza dall'agricoltura industriale basata sulla monocultura.
- Terza generazione: queste materie prime organiche provengono da colture non terrestri, come la biomassa ottenuta da alghe, funghi e batteri. Al momento è più difficile reperirli su scala commerciale, sebbene si tratti di un settore in crescita. Tra i possibili effetti negativi figurano la produzione di metano, la distruzione degli habitat naturali durante la raccolta e il rischio di contaminazione ambientale o di perdite.
- Quarta generazione: comporta la cattura del carbonio dalle emissioni di gas serra prodotte dai processi industriali o di gestione dei rifiuti. Si tratta della tipologia di materia prima più promettente in termini di impatto, poiché rimuove i gas nocivi dall'atmosfera. Tuttavia, è anche la soluzione più sperimentale e non ampiamente disponibile. Esistono anche potenziali conseguenze negative, come la gestione del fine vita di tali materie prime, la stabilità della catena di approvvigionamento e l'efficienza energetica.

Fonti: *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

MATERIE PRIME POST-CONSUMO

Per materie prime post-consumo si intendono i materiali generati 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. Ciò include i resi di materiali dalla catena di distribuzione. (ISO 14021)

MATERIE PRIME PRE-CONSUMO

Per materie prime pre-consumo (rifiuti o materiali) si intendono i materiali sottratti al flusso dei rifiuti durante un processo produttivo. 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. (ISO 14021). Queste materie prime possono provenire da fonti interne, come gli scarti di produzione dei nostri stabilimenti, che non possono essere considerati contenuto riciclato in quanto esclusi dalla norma ISO 14021, oppure da fonti esterne, come gli scarti di produzione di un altro impianto industriale.

MBR

Bioreattori a membrana.

METALLI DEL GRUPPO DEL PLATINO (PGM)

I metalli del gruppo del platino (PGM) sono platino (Pt), palladio (Pd), rodio (Rh), rutenio (Ru), osmio (Os) e iridio (Ir).

I sei metalli si trovano generalmente insieme.

MICROFIBRA

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. Può derivare da qualsiasi tessuto e quindi può essere composta 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").

MINERALI PROVENIENTI DA ZONE DI CONFLITTO

I minerali provenienti da zone di conflitto, come stagno, tantalio, tungsteno e oro, vengono estratti in aree politicamente instabili, dove i gruppi armati spesso ricorrono al lavoro forzato per l'estrazione mineraria. In

seguito, vendono quei minerali per finanziare le loro attività, ad esempio per acquistare armi. Questi minerali possono finire in prodotti finiti come telefoni cellulari, automobili e gioielli. Le aziende a valle spesso si riferiscono agli estratti di questi minerali con la sigla 3TG.

MOTORE AL MINIMO

Con l'espressione "motore al minimo" si intendono quelle situazioni in cui il motore di una macchina o di un veicolo rimane acceso pur non essendo in funzione o in movimento per un certo periodo di tempo.

MSC

Il Marine Stewardship Council (MSC) è un'organizzazione internazionale, indipendente e senza scopo di lucro che definisce gli standard per la pesca sostenibile. La sua certificazione garantisce che la pesca in mare aperto sia ecologicamente sostenibile, ben gestita e che preservi stock ittici ed ecosistemi marini sani. Il marchio MSC offre ai consumatori e ai mercati una garanzia credibile che i prodotti ittici provengono da fonti responsabili e tracciabili.

<https://www.msc.org/>

NANOTECNOLOGIA

Scienza, ingegneria e tecnologia condotte su scala nanometrica, ovvero da 1 a 100 nanometri circa, che implicano la capacità di vedere e controllare singoli atomi e molecole.

OHSAS 18001/2

L'OHSAS 18001/2 è uno standard britannico applicato a livello internazionale per i sistemi di gestione della salute e sicurezza sul lavoro. Si è evoluto nello standard ISO 45001 nel marzo 2018.

ORGANIC CONTENT STANDARD

L'Organic Content Standard è stato creato dal Textile Exchange e si basa sulla verifica da parte di terzi per confermare l'esatta quantità di materiale organico presente nel prodotto finale.

<https://textileexchange.org/organic-content-standard/>

PASTURE FOR LIFE

Pasture for Life è un'organizzazione no-profit britannica fondata nel 2009 da agricoltori. Garantisce che il bestiame venga allevato esclusivamente al pascolo per tutta la sua vita, promuovendo il pascolo naturale ed elevati standard di benessere animale. Sostiene pratiche agricole sostenibili che tutelano la salute del suolo, la biodiversità e l'ambiente.

<https://pastureforlife.org/>

PLASTICA

La plastica è un polimero modificato chimicamente. In base a questa definizione, la plastica biodegradabile e quella di origine organica 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)

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

PLASTICA BIODEGRADABILE

Una plastica che può essere scomposta dai microrganismi (batteri o funghi) in acqua, gas (anidride carbonica e metano) e biomassa. La biodegradabilità dipende fortemente dalle condizioni ambientali in cui i materiali vengono collocati, come la temperatura, la presenza di microrganismi, di ossigeno e di acqua. Si prega di notare che la normativa francese vieta l'uso della dicitura "plastica biodegradabile".

Non tutte le plastiche di origine biologica sono biodegradabili. Alcune plastiche derivate dal petrolio sono biodegradabili.

Tutte le plastiche compostabili sono biodegradabili, ma non tutte le plastiche biodegradabili sono compostabili.

PLASTICA COMPOSTABILE

Una plastica che si decompone in condizioni di compostaggio. La decomposizione della plastica deve avvenire tramite un processo di compostaggio dei rifiuti organici entro un determinato periodo di tempo. Il risultato della decomposizione non deve essere distinguibile dal compost e non deve lasciare residui tossici. Il compostaggio è una forma specifica di riciclaggio, talvolta definita "riciclaggio organico".

PLASTICA RICICLABILE

Una plastica che, dopo la fase di utilizzo iniziale, può essere potenzialmente riprocessata per produrre nuovi materiali e oggetti. In teoria, quasi tutti i tipi di plastica sono riciclabili, ma in realtà solo alcuni vengono effettivamente riciclati, poiché le modalità di riciclaggio variano da regione a regione e dipendono da fattori economici, logistici e tecnici.

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 DI ORIGINE ORGANICA

Polimeri derivati da organismi viventi o polimeri sintetizzati da risorse rinnovabili. Si possono trovare in natura. 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:
 - Piante, alghe, funghi quali agar-agar, alginato di sodio, amido, cellulosa, ecc.
 - 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 microrganismi (geneticamente modificati o meno, noti come "wild type"), ad esempio poliidrossialcanoati (PHA), poliidrossivalerato (PHV), poliidrossibutirato-valerato (PHBV).

PPWR

Regolamento dell'Unione Europea sugli imballaggi e sui rifiuti da imballaggio.

PRECIOUS METALS PLATFORM (PMP)

La Kering Precious Metals Platform è stata sviluppata per creare un modo innovativo e intelligente di reperire oro e altri metalli preziosi in modo etico, responsabile e trasparente a un costo accettabile per i marchi. Include un elenco di raffinatori approvati, selezionati dal Gruppo dopo essere stati meticolosamente esaminati e verificati attraverso procedure di due diligence. Il PMP è amministrato da un Comitato Direttivo per l'Oro Responsabile, composto da collaboratori di Kering e delle Maison, che si riunisce almeno una volta all'anno.

PRINCIPIO DI PRECAUZIONE

Il Principio di precauzione è una strategia per far fronte ai possibili rischi laddove la comprensione scientifica è ancora incompleta, come ad esempio i rischi derivanti dalle nanotecnologie, dagli organismi geneticamente modificati e dagli insetticidi sistemici.

PRODOTTO BIOLOGICO

I prodotti biologici certificati sono quelli che sono stati prodotti, conservati, trasformati, manipolati e commercializzati in conformità a 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.

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.

PSV

Plastica Seconda Vita, una certificazione ambientale italiana gestita dall'IPPR (Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo).

<https://www.ippr.it/plastica-seconda-vita/>

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.

REMAKING

Operazione mediante la quale un prodotto viene creato a partire da prodotti o componenti preesistenti. Questa operazione può includere lo smontaggio, la ritintura, la rimodellatura e altri processi per migliorare la durabilità emotiva e fisica.

RESPONSIBLE ALPACA STANDARD (RAS)

Il Responsible Alpaca Standard è uno standard globale indipendente e volontario che garantisce che l'alpaca sia stato prodotto nel rispetto del benessere animale, della corretta gestione del territorio e degli standard sociali.

<https://textileexchange.org/responsible-alpaca-standard/>

RESPONSIBLE DOWN STANDARD (RDS)

Lo standard per la lana responsabile è uno standard globale indipendente e volontario che garantisce che piume e piumino provengano da anatre e oche allevate secondo buone pratiche di allevamento.

www.responsibledown.org

RESPONSIBLE JEWELLERY COUNCIL CHAIN OF CUSTODY (RJC COC)

RJC è la principale organizzazione mondiale per la definizione degli standard nel settore della gioielleria e dell'orologeria. Lo standard COC definisce i requisiti per la creazione di una catena di custodia dei metalli preziosi prodotti, lavorati e commercializzati in modo responsabile attraverso le filiere del settore della gioielleria e dell'orologeria.

RESPONSIBLE MOHAIR STANDARD (RMS)

Il Responsible Mohair Standard è uno standard globale indipendente e volontario che garantisce che il mohair sia stato prodotto nel rispetto del benessere animale, della corretta gestione del territorio e degli standard sociali.

<https://textileexchange.org/responsible-mohair-standard/>

RESPONSIBLE WOOL STANDARD (RWS)

Il Responsible Wool Standard è uno standard globale indipendente e volontario che garantisce che la lana sia stata prodotta nel rispetto del benessere animale, della corretta gestione del territorio e degli standard sociali.

<https://textileexchange.org/responsible-wool-standard/>

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.

RICICLAGGIO

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 riciclaggio 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 ELETTRONICI

Per rifiuti elettronici (o e-waste) si intendono dispositivi elettrici o elettronici scartati. Sono anche comunemente noti come rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) o apparecchiature elettroniche a fine vita (EOL).

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 mediante la quale un prodotto o un componente difettoso o rotto viene riportato a uno stato utilizzabile.

RIUSO

Operazione mediante la quale un prodotto o un componente viene utilizzato ripetutamente e per lunghi periodi di tempo, per il suo scopo originale, senza essere modificato, rifatto o riciclato in modo significativo. Potrebbe essere necessario "preparare i prodotti per il riutilizzo", il che spesso comporta pulizia, riparazioni o piccole modifiche affinché possano continuare ad essere utilizzati.

ROC – REGENERATIVE ORGANIC CERTIFIED

Regenerative Organic Certified (ROC) è un programma di certificazione internazionale supervisionato dalla Regenerative Organic Alliance (ROA), un gruppo di esperti statunitensi. È stato fondato dal Rodale Institute, Dr. Bronner's e Patagonia. Il ROC va oltre gli standard biologici verificando le pratiche agricole che rigenerano attivamente la salute del suolo, la biodiversità e la resilienza dell'ecosistema. Tra i suoi principali vantaggi figurano miglioramenti misurabili nel carbonio del suolo, solide tutele per il benessere degli animali e criteri sociali vincolanti che garantiscono condizioni di lavoro eque e sicure.

<https://regenorganic.org/>

RRSS – RESPONSIBLE REPTILE SOURCING STANDARD

Il Responsible Reptile Sourcing Standard (RRSS) è stato sviluppato da IMARC (International Multistakeholder Association for Reptile Conservation). Si tratta di un quadro di certificazione concepito per garantire che le pelli di rettile provengano da fonti responsabili ed etiche. Stabilisce requisiti per l'intera catena di approvvigionamento, tra cui il benessere degli animali, la legalità, la tracciabilità, la tutela dell'ambiente e il rispetto per le comunità locali. Lo standard offre alle aziende produttrici e ai consumatori la garanzia che i prodotti derivati da rettili provengano da fonti gestite in modo responsabile e conformi alle migliori pratiche riconosciute a livello internazionale.

<https://www.imarcreeptile.org/responsible-reptile-sourcing>

RSB – ROUNDTABLE ON SUSTAINABLE BIOMATERIALS

La Roundtable on Sustainable Biomaterials è un'organizzazione globale senza scopo di lucro che si impegna a promuovere una transizione equa verso una bioeconomia sostenibile. Copre la produzione di materie prime, intere catene di approvvigionamento e nuove tecnologie, inclusi biomassa e prodotti materiali derivati da fonti organiche e carbonio riciclato.

<https://rsb.org/>

RSPCA Assured

Lo standard RSPCA Assured è una certificazione leader nel settore del benessere animale, sviluppata dalla Royal Society for the Prevention of Cruelty to Animals (RSPCA). Stabilisce requisiti rigorosi per il trattamento umano degli animali da allevamento, tra cui alloggi adeguati, alimentazione, assistenza sanitaria e protezione da sofferenze inutili.

SA8000

SA8000 è uno standard che definisce i criteri per un lavoro equo e dignitoso.

SCIENCE BASED TARGET INITIATIVE (SBTi)

La Science-Based Target Initiative offre alle aziende un percorso ben definito per ridurre le emissioni di gas serra (GHG), contribuendo a prevenire gli impatti peggiori dei cambiamenti climatici e a garantire la crescita aziendale nel futuro.

SCIENCE BASED TARGETS NETWORK (SBTN)

La SBTN è una rete di oltre 45 organizzazioni che sviluppano metodi e risorse per consentire ad aziende e città di definire obiettivi basati su criteri scientifici in materia di clima e natura.

SELVATICO

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.

SFM

Gestione sostenibile delle foreste

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.

SLIMF (Foreste gestite in modo semplice e a bassa intensità)

Categoria FSC che consente una certificazione semplificata per i piccoli agricoltori/le attività a bassa intensità.

SOABC

La certificazione SOABC (South African Ostrich Business Chamber) costituisce un sistema di qualità e sostenibilità per il settore degli struzzi in Sudafrica. Garantisce che l'allevamento, la macellazione e la lavorazione degli struzzi siano conformi a rigorosi standard in materia di benessere animale, tracciabilità, sicurezza alimentare e gestione ambientale. La certificazione è ampiamente riconosciuta a livello internazionale e garantisce una produzione responsabile e trasparente lungo l'intera filiera dello struzzo.

<https://ostrichsa.co.za/>

SPCA

La SPCA (Society for the Prevention of Cruelty to Animals) è un'organizzazione che si dedica alla promozione del benessere degli animali e alla prevenzione della crudeltà attraverso l'educazione, la sensibilizzazione e l'applicazione delle leggi a tutela degli animali. L'organizzazione si impegna a garantire un trattamento umano degli animali in diversi settori, tra cui l'allevamento, gli animali da compagnia e la fauna selvatica. La SPCA sviluppa spesso standard e programmi di certificazione per migliorare le pratiche di cura e benessere degli animali a livello globale.

<https://www.spcal.org/>

SUBFORNITORE

Un subfornitore è un fornitore di un fornitore di una Maison di primo livello di Kering; si tratta, in altre parole, di un fornitore di secondo livello.

TDS - GLOBAL TRACEABLE DOWN STANDARD

Il Global Traceable Down Standard è stato creato da Patagonia come approccio all'approvvigionamento di piuma d'oca al fine di prevenire inutili sofferenze agli animali coinvolti. 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 tintura e la ristampa. Il concetto di upcycling non copre le giacenze interne di capi o tessuti.

WFTO

L'Organizzazione mondiale del commercio equo e solidale.

WRAP – WORLDWIDE RESPONSIBLE ACCREDITED PRODUCTION

Precedentemente nota come Worldwide Responsible Apparel Production, WRAP è stata fondata nel 2000 dall'American Apparel and Footwear Association. Si tratta di un team indipendente senza scopo di lucro composto da esperti in conformità sociale. WRAP è uno standard che definisce i criteri per pratiche di produzione sicure, legali, umane ed etiche.

<https://wrapcompliance.org/en/>

ZDHC

Zero scarichi di sostanze chimiche pericolose

ZDHC RZP

Il programma Zero Discharge of Hazardous Chemicals (ZDHC) Roadmap to Zero è un'iniziativa globale volta a eliminare le sostanze chimiche pericolose dalla catena del valore del settore tessile, dell'abbigliamento e delle calzature.

KERING

SOCIÉTÉ ANONYME
CON CAPITALE DI 499 183 112 €

SEDE CENTRALE
40, RUE DE SÈVRES, 75007 PARIGI
552 075 020 RCS PARIS

TEL.: +33(0)1 45 64 61 00

KERING.COM

 [@Keringgroup](#)

 [@KeringGroup](#)

 [@kering_official](#)

 [@Kering](#)

CONTATTO

TUTTE LE DOMANDE RIGUARDO GLI STANDARD KERING
E IL LORO UTILIZZO DEVONO ESSERE RIVOLTE A SUSTAINABILITY@KERING.COM

VERSIONE 8.0 – APRILE 2026

CREDITI: GETTY, KERING, ISTOCK, UNSPLASH, SHUTTERSTOCK, BIEKE DEPOORTER
FOTO MAGNUM PER KERING, PER GENTILE CONCESSIONE DI KERING EYEWEAR, PER GENTILE CONCESSIONE DI BALENCIAGA,
PER GENTILE CONCESSIONE DI POMELLATO

K E R I N G

CREATIVITY IS OUR LEGACY

