

Associazione Costruttori Italiani di Macchinario per l'Industria Tessile
Association of Italian Textile Machinery Manufacturers

Via Tevere 1, 20123 Milano (Italia)
Tel. +39 024693611, fax +39 0248008342
e-mail: info@acimit.it, http://www.acimit.it



PROGETTO SUSTAINABLE TECHNOLOGIES

Regolamento di Attuazione



indice

| | |
|---|-----------|
| 1. Introduzione al progetto | 3 |
| 2. Identificazione macchina/impianto sul quale effettuare le misurazioni | 3 |
| 3. Definizione di un processo di riferimento | 3 |
| 4. Misurazione dei parametri | 4 |
| 5. Carbon Footprint della macchina/impianto | 4 |
| 6. Realizzazione della targa verde mediante tool informatico | 5 |
| 7. Legenda della targa verde | 6 |
| 8. Mantenimento delle registrazioni | 12 |
| 9. Aggiornamenti periodici | 13 |
| 10. Audit interni | 13 |
| 11. Ruoli e Responsabilità | 13 |
| 12. Logo “GREEN LABEL: Certified Supplier” | 13 |
| 13. Loghi "Green Label certified" | 14 |

Introduzione al progetto

Il progetto “Sustainable Technologies” è stato promosso da ACIMIT allo scopo di sviluppare alcune tematiche, ritenute chiave per l’industria, in un’ottica di sviluppo ecosostenibile.

Il progetto promuove infatti le tematiche legate alla gestione intelligente di energia, chemicals e risorse idriche nelle macchine tessili e propone agli associati una targa descrittiva, per dimostrare e valorizzare l’efficienza delle proprie macchine, secondo un approccio di tipo “labelling energetico”.

La targa verde ACIMIT è un documento che ha la finalità di fotografare e di rendere quindi facilmente comprensibili le performance energetiche e ambientali del macchinario tessile, in riferimento ad un processo scelto dal costruttore come parametro di confronto. In particolare la quantità di emissioni equivalenti di anidride carbonica (Carbon Footprint - CFP) prodotte durante il funzionamento del macchinario è il parametro scelto per dare un’indicazione in merito alle emissioni di CO₂ eq. del macchinario oggetto del labelling.

Per conferire maggiore valore al documento, un organismo internazionale di certificazione, RINA Services (di seguito RINA) o altro ente identificato da ACIMIT, provvederà a verificare e certificare il processo di rilascio della targa verde. In questo senso la targa verde ACIMIT, così come definita in questo Regolamento, non è più un’autocertificazione del produttore. Su questo punto il presente regolamento deroga quanto previsto nel Memorandum d’intesa.

L’iniziativa “Sustainable Technologies” si caratterizza attraverso il seguente logo.



Sull’utilizzo dei loghi di questa iniziativa, comunque riservato alle sole aziende aderenti, valgono le regole del documento “*Green Label_Brandbook def.pdf*” contenuto nel tool di generazione della targa verde.

Identificazione macchina/impianto sul quale effettuare le misurazioni

Ciascuna azienda che aderirà al progetto deve per prima cosa **individuare la macchina o l’impianto** oggetto delle misurazioni dei parametri di processo. In particolare:

- Si propone di analizzare in primis la **macchina più venduta dall’azienda**, o comunque più rappresentativa, in modo da disseminare l’iniziativa e far conoscere la targa verde al maggior numero di clienti possibile;
- Successivamente sarà possibile replicare il processo di generazione della targa, descritto più avanti, sulle altre macchine in produzione.
- Nel caso in cui si voglia generare una targa relativa ad un impianto, bisogna tenere conto che spesso gli impianti vengono customizzati su specifiche richieste del cliente: l’azienda deve perciò identificare un **“impianto tipo”** come impianto di riferimento per la targa.

Una volta selezionata la macchina o l’impianto oggetto della targa, l’azienda dovrà raccogliere la **documentazione tecnica e i dati sperimentali** già in possesso, per fornire i dati richiesti. A valle di questa raccolta documentale dovranno essere preparate da ciascuna azienda aderente al progetto le istruzioni operative che disciplinano le attività legate al calcolo / misura / stima dei parametri.

Definizione di un processo di riferimento

Il **processo di riferimento** per effettuare le rilevazioni dei parametri deve essere **rappresentativo della macchina o impianto** e univoco. I costruttori abitualmente testano le macchine o gli impianti, per valutarne

le performance, stabilendo condizioni al contorno di test. Le stesse condizioni già utilizzate in passato per la fase di prova potranno essere usate come ciclo (condizioni) di riferimento.

Il processo di riferimento dovrebbe essere quello descritto nel manuale di uso e manutenzione della macchina oggetto del labelling.

Le misurazioni di consumo riportate sulla targa sono relative al processo produttivo di riferimento e alle condizioni di utilizzo della macchina/impianto. Come spiegato più avanti, il processo di riferimento è riportato in un'apposita sezione della targa, nella quale è riportato anche il numero di matricola del macchinario su cui sono stati eseguiti i test di prova delle misurazioni.

Importante sottolineare come le modalità di esecuzione del processo di calcolo / misura / stima dovranno essere riportate all'interno delle istruzioni operative.

Misurazione dei parametri

Il primo obiettivo è innanzitutto quello di raccogliere tutti i principali dati tecnici relativi alla macchina o impianto e riunirli nella targa verde.

Il set di parametri che è stato identificato, grazie anche alla collaborazione degli associati, è il seguente:

- Potenza installata: [kW]
- Consumo acqua(*): [Litri / kgmateriale processato]
- Consumo elettricità(*): [kWh / kgmateriale processato]
- Consumo aria compressa(*): [Nm³ / kgmateriale processato]
- Emissioni acustiche: [dB]
- Carbon Footprint (CFP): T di CO₂
- Parametro Extra #1
- Parametro Extra #2
- Parametro Extra #3

I parametri contrassegnati dal simbolo (*) devono essere calcolati sulla base del ciclo di lavoro definito dall'azienda produttrice e caratteristico della macchina oggetto del labelling. Nel caso in cui un parametro non fosse disponibile o non fosse applicabile, il valore sarà sostituito da un generico N/A (not-available). In quest'ultimo caso il fatto che il dato sia generico e non rappresentativo dovrà essere specificato nella targa.

Carbon Footprint della macchina/impianto

L'ultimo parametro che appare nel precedente set è il **Carbon Footprint (CFP) primario**. Il parametro viene calcolato attraverso un **tool informatico**, semplicemente inserendo i dati richiesti delle macchine/impianti oggetto di misurazione.

A seguito di innovazione o modifiche della macchina, l'azienda, sempre tramite tool informatico, potrà ricalcolare il CFP per misurare i miglioramenti registrabili dal punto di vista ambientale.

Il Carbon Footprint (CFP) è una misura dell'impatto che qualsiasi attività ha sui cambiamenti climatici. Il CFP è infatti direttamente legato al quantitativo di gas serra prodotti nella vita di tutti i giorni, legati all'utilizzo dei combustibili fossili per l'elettricità, il riscaldamento, la produzione, il trasporto, ecc.

Il Carbon Footprint rappresenta l'ammontare di tutte le emissioni di gas serra ed è misurato in tonnellate (o kilogrammi) di anidride carbonica equivalenti per un definito intervallo di tempo (generalmente un anno o l'intero ciclo di vita) o per l'unità di massa del prodotto.

Il concept del Carbon Footprint trae la sua origine dalla discussione sull'impronta ecologica. Il Carbon Footprint è una sottosezione dell'impronta ecologica e della più omnicomprensiva analisi LCA (Life Cycle Assessment) che è usata per calcolarlo.

Il Carbon Footprint di un individuo, processo, prodotto, nazione o organizzazione può essere misurato tramite una valutazione delle emissioni di gas serra: lo scopo di questa stima è fornire un parametro oggettivo che valuti gli impatti di una certa attività e sul quale può essere impostata una strategia sostenibile per ridurlo, ad esempio tramite sviluppi tecnologici, miglior gestione dei processi e del prodotto, cattura del carbonio, strategie di consumo.

La mitigazione del Carbon Footprint attraverso lo sviluppo di progetti alternativi, elaborando soluzioni di gestione più ecocompatibili, rappresenta un modo per ridurre il valore dell'impronta ed è conosciuta come

Carbon Offsetting. Inoltre, la valutazione numerica dell'impronta e gli sforzi per ridurre il valore, conducono l'industria ad una ottimizzazione complessiva dell'intera catena di produzione e distribuzione con risparmi economici e miglioramenti nella logistica.

A livello mondiale sono stati effettuati diversi studi per valutare il Carbon Footprint in diversi casi, secondo la normativa PAS 2050, predisposta dal Dipartimento Inglese per l'Ambiente (DEFRA) e la normativa GHG Product (Greenhouse Gas Protocol) sviluppata congiuntamente dal World Resources Institute (WRI) e dal World Business Council for Sustainable Development (WBCSD).

Nel calcolo non è richiesto il coinvolgimento dei fornitori o di terze parti, essendo basato solo su dati tecnici. Inoltre, questa informazione può anche essere usata come strumento di comunicazione e marketing, essendo direttamente collegata ai consumi e perciò interessante per il consumatore, sia dal punto di vista economico che ambientale.

Realizzazione della targa verde mediante tool informatico

Per realizzare la targa verde, l'azienda dovrà **accedere al tool informatico dove dovrà semplicemente inserire i parametri richiesti.**

Step operativi:

1. L'azienda richiede ad ACIMIT la possibilità di partecipare al progetto e riceve il link e le credenziali (username & password) per accedere al sito internet del tool informatico;
2. L'azienda, per poter procedere con la creazione della targa, deve scaricare il file word denominato "Istruzione Operativa da personalizzare", compilarlo in ogni sua parte e caricarlo nella apposita sezione del tool. Il file pdf dovrà essere conservato dall'azienda;
3. Il tool informatico richiede all'azienda di inserire alcuni parametri di carattere generale (Company info) ed altri che appariranno sulla targa e che saranno utilizzati per il calcolo del CFP. Il tool prevede una guida on-line che aiuta l'azienda nella fase di compilazione. I dati richiesti comprendono:
 - a) Reference country
 - b) Plant or machine description
 - c) Installed Power
 - d) Water Consumption
 - e) Electricity Consumption
 - f) Compressed Air Consumption
 - g) Chemical Agents - Auxiliaires
 - h) Chemical Agents - Bleaches
 - i) Chemical Agents - Builders or Softenings
 - j) Chemical Agents - Tensides or Surfactants
 - k) Salt
 - l) Dyes
 - m) Steam consumption
 - n) Acoustic emissions
 - o) Compliance with specific directives (eventuale)

Il sistema richiede inoltre di caricare tutta la documentazione a supporto dei dati inseriti per i diversi parametri riportati nella targa, affinché siano disponibili per la verifica documentale effettuata da RINA o altro ente di certificazione identificato da ACIMIT.

Eventuali ulteriori richieste integrative di documentazione che si rendessero necessarie alla certificazione verranno richiesti dall'ente di certificazione.

4. Al termine della procedura di inserimento dati, il tool genererà in automatico la targa verde, che sarà scaricabile in formato elettronico.

GREEN LABEL
SUSTAINABLE MACHINERY CERTIFICATION

ACIMIT RINA

LOGO AZIENDA

PRODUCT DESCRIPTION
Commercial name: _____
Machine: _____
Material processed: _____

MACHINE/PLANT WORK CYCLE
Process brief description: _____
Process efficiency: 00%

ENERGETIC/ENVIRONMENTAL PERFORMANCES
Installed power: kW
Water consumption: Liters/Kg
Electricity consumption: kWh/Kg
Compressed air consumption: Nm³/Kg
Acoustic emission: dB

BOUNDARY CONDITIONS
Machine/Plant location Country: World
Up-to-date data collection (Year): 2021

CARBON FOOTPRINT
Kg 000 of CO₂ Eq/material processed

The Carbon Footprint value refers only to the real use of machine/plant (production and end-of-life phases of the machines/plant are not considered).

ID. CODE 000 0000 0000

EUROPEAN UNION ITALY

5. L'azienda dovrà stampare la targa verde su idoneo supporto, esporla in maniera visibile sul macchinario per il quale è stata generata, oppure renderla visibile sulla documentazione tecnica e/o promozionale.

Legenda della targa verde

La targa verde è suddivisa principalmente in alcune sezioni:

1. Product description;
2. Machine / Plant work cycle;
3. Energetic / environmental performances;
4. Boundary conditions
5. Carbon Footprint;

La targa contiene inoltre i loghi rappresentativi dell'attività del labelling energetico, in particolare sono presenti:

- Logo ACIMIT che identifica le Associate che aderiscono a progetto "Sustainable Technologies";
- Logo azienda;
- Bandiera dell'Unione Europea;
- Bandiera italiana;
- Logo ente certificatore.

Di seguito, per ciascun parametro richiesto dal tool informatico di generazione della targa verde è riportata una breve descrizione con la documentazione da fornire a supporto per l'attività di verifica da parte di RINA o altro ente di certificazione identificato da ACIMIT. Tali documenti possono essere inseriti direttamente nel tool informatico al momento dell'inserimento di ciascun dato nel software.

La documentazione caricata a supporto del dato deve poter consentire di risalire alle modalità di calcolo ed alle fonti dei dati primari usati per ottenere il dato stesso e l'anno di riferimento di tali dati. L'azienda può scegliere, per la maggior parte dei parametri dichiarati nella targa, tra tre diverse modalità operative di definizione dei valori da inserire per i parametri oggetto della targa: metodo di calcolo, metodo di misurazione o stima. Nella colonna relativa alla documentazione da fornire a supporto sono indicati i documenti da caricare per entrambe le due modalità operative.

Le fonti del dato dovranno essere sufficientemente rappresentative della macchina/impianto a cui fanno riferimento.

Ulteriore documentazione integrativa potrebbe essere richiesta a supporto oltre a quella riportata nella corrispondente colonna nelle tabelle sottostanti.

| Voce | Descrizione |
|--|--|
| Machine | Categoria al cui interno rientra la macchina/impianto. In generale si fa riferimento alla codifica ACIMIT 2015 |
| Commercial name | Nome commerciale della macchina/impianto oggetto del labelling. |
| Numero di matricola del macchinario | Numero di matricola del macchinario su cui sono state effettuate le misurazioni (opzionale) |

Sezione Energetic/environmental parameters

| Voce | Descrizione | Documentazione a supporto del dato | Unità di Misura |
|--------------------------|---|---|--------------------------------|
| Installed Power | La potenza installata è l'energia richiesta dalla macchina/impianto, in riferimento al ciclo di processo definito per il labelling. | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione (Es. misurazione effettuata con amperometro o Wattmetro tarato (o almeno calibrato) su un ciclo di riferimento standard (il ciclo standard, laddove possibile): registrazione della misurazione; certificato di taratura dello strumento in corso di validità;) Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | KW |
| Water Consumption | L'acqua in ingresso nel sistema necessaria per il corretto svolgimento del processo, in riferimento al ciclo definito per il labelling. | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | Liters/kg materiale processato |

| | | | |
|--------------------------------------|---|---|--|
| Electricity Consumption | Consumo di energia elettrica della macchina/ impianto, in riferimento al ciclo di processo definito per il labelling. | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | kWh/kg materiale processato |
| Compressed Air Consumption | Consumo in termini di metri cubi di aria del macchinario, in riferimento al ciclo di processo definito per il labelling. Si ricorda che l'elettricità consumata per la compressione dell'aria dipende principalmente dal grado di pressione che si vuole ottenere; in questo caso sono considerati tre diversi livelli di pressione: 7 bar, 10 bar e 14 bar. | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | Nm ³ /kg materiale processato |
| Chemical Agents - Auxiliaires | Agenti ausiliari con diverse funzioni che facilitano i vari processi tessili. Essi comprendono antischiuma, preparazione per tintura, ecc | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | kg/kg materiale processato |
| Chemical Agents - Bleaches | Prodotti chimici utilizzati per sbiancare o rimuovere i colori, spesso attraverso l'ossidazione. Essi comprendono perossido di idrogeno, ipoclorito di calcio, ecc. | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | |

| | | | |
|--|---|---|----------------------------------|
| Chemical Agents - Builders or Softenings | Sostanze che addolciscono e condizionano l'acqua per rendere attivi i detergenti e stabilizzare gli agenti sbiancanti (Agents – Bleaches). Essi comprendono zeoliti, resine a scambio ionico a base di polimeri organici, ecc | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | kg/kg materiale processato |
| Chemical Agents - Tensides or Surfactants | Agenti che modificano la tensione superficiale dell'acqua; essi includono saponi, detergenti, emulsionanti, agenti disperdenti e bagnanti e diversi gruppi di antisettici. | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | |
| Salt | Materiale additivo utilizzato in vari processi tessili (ad esempio, tintura). | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | kg/kg materiale processato |
| Dyes | Additivi organici o inorganici utilizzati in vari processi tessili. | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | kg/kg materiale processato |
| Steam consumption | Diversi combustibili (oli leggeri e pensanti, gas e carbone) possono essere | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione | kg/kg materiale processato |

| | | | |
|---------------------------|---|---|----------|
| | utilizzati in caldaie per generare vapore con differenti rese di efficienza: selezionare la giusta opzione in accordo con il processo in oggetto del labelling. | <p>Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto)</p> <p>Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso)</p> | |
| Acoustic emissions | Valore in decibel del rumore prodotto dalla macchina/impianto misurato sulla base delle normative in vigenti. | <p>Tre opzioni:</p> <p>Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione</p> <p>Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto)</p> <p>Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso)</p> | dB |
| Extra parameter #1 | Parametro energetico/ambientale rilevante per il processo effettuato dalla macchina / impianto oltre a quelli già citati. | <p>Tre opzioni:</p> <p>Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione</p> <p>Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto)</p> <p>Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso)</p> | [libera] |
| Extra parameter #2 | Parametro energetico/ambientale rilevante per il processo effettuato dalla macchina / impianto oltre a quelli già citati. | <p>Tre opzioni:</p> <p>Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione</p> <p>Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto)</p> <p>Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso)</p> | [libera] |
| Extra parameter #3 | Parametro energetico/ambientale rilevante per il processo effettuato dalla macchina / impianto oltre a quelli già citati. | <p>Tre opzioni:</p> <p>Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione</p> <p>Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto)</p> | |

| | | | |
|--|--|---|--|
| | | Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) | |
|--|--|---|--|

Sezione Carbon Footprint

| Voce | Descrizione | Documentazione a supporto del dato |
|---------------------------------|---|--|
| Primary Carbon Footprint | In questa sezione sarà indicato l'ultimo valore di Carbon Footprint misurato (year 0) Se, in riferimento al medesimo processo produttivo oggetto del labelling, sono disponibili misurazioni di consumo precedenti (Potenza installata, Consumo acqua, Consumo elettricità, Consumo aria compressa), verranno riportati anche i relativi valori di Carbon Footprint (year -1 e year -2). | Il valore di Carbon Footprint viene calcolato in automatico dal tool informatico sulla base dei valori dei parametri riportati nella tabella precedente. |

Sezione Work cycle & boundary conditions

| Voce | Descrizione | Documentazione a supporto del dato |
|----------------------------------|--|--|
| Process brief description | Descrive il processo di riferimento della macchina/impianto, evidenziandone i passaggi principali. E' il processo oggetto delle misurazioni di consumo e del labelling | Documento di riferimento a supporto di quanto dichiarato e sua fonte |
| Materials processed | Descrive il materiale processato dalla macchina/impianto (e.g. cotone, lana,...). | Documento di riferimento a supporto di quanto dichiarato e sua fonte |
| Process efficiency [%] | Rapporto tra durata del ciclo produttivo reale e teorico. (Il processo può subire ritardi dovuti ad esempio alle operazioni di carico/scarico, manutenzione, prodotto non conforme alle specifiche). | Tre opzioni: Metodo della misurazione: -certificato di taratura/calibrazione dello strumento -registrazione della misurazione Metodo del calcolo: file excel o altro supporto con evidenze di calcolo dei dati + fonte dei dati usati (es. da progetto) e documento a supporto della fonte (doc. di progetto) Stima: Valore ricavato sulla base di assunzioni ragionevoli |

| | | |
|--|---|--|
| | | (fornire dettaglio accurato della fonte dei dati di partenza e motivare ogni assunzione fatta, l'ente di certificazione si riserva di valutare la bontà delle assunzioni fatte, caso per caso) |
| Machine/plant location country | Indica il paese/area geografica di installazione del macchinario. La scelta del paese e del relativo mix energetico influisce sul calcolo del Carbon Footprint della macchina/impianto. | Ordine di acquisto del macchinario dal quale si evinca il Paese di destinazione |
| Up-to-date data collection (year) | Anno al quale sono riferiti i parametri/misurazioni dichiarati oggetto del labelling (year 0). | Nessun documento specifico richiesto: verificato sulla base dei dati controllati per gli altri parametri di cui sopra |

Mantenimento delle registrazioni

Le aziende sono tenute al mantenimento delle registrazioni delle misurazioni effettuate, tarature degli strumenti e di ogni altra documentazione/evidenza di calcolo utile ai fini della definizione dei dati inseriti nella targa.

Registrazioni di aggiornamenti di calcoli e/o misurazioni effettuate per aggiornare i dati della targa devono essere anch'esse mantenute.

Le registrazioni devono essere conservate per almeno 3 anni.

Aggiornamenti periodici

Ogni azienda è tenuta almeno una volta ogni 2 (due) anni a rimettere una nuova targa verde aggiornata per almeno un prodotto di quelli per i quali la targa è stata realizzata. Tale aggiornamento, oltre a garantire un'attendibilità del dato fornito, consentirà di monitorare i progressi dei parametri ambientali valutati nella targa per i macchinari nel corso del tempo.

Il mancato aggiornamento comporta l'esclusione dell'azienda dall'iniziativa e l'impossibilità di usare la targa verde.

Audit interni

Il personale di ACIMIT o ogni altro personale/società da esso delegato effettuerà un controllo su un campione di aziende (20%) ai fini del controllo del mantenimento delle registrazioni dei dati riportati nella targa. Tale controllo è annuale fino al 2016 e diventa biennale a partire dal 2017.

Ruoli e Responsabilità

Ogni aderente al progetto è tenuto:

- a mettere a disposizione di RINA o altro ente di certificazione identificato da ACIMIT ogni documento/informazione rilevante ai fini della certificazione dei dati riportati all'interno della targa ed a consentire l'accesso ai locali per le verifiche ispettive condotte sul sito ai fini del mantenimento della certificazione del processo di rilascio della targa "green label";
- al mantenimento delle registrazioni di cui alla sezione corrispondente sopraccitata;
- a garantire la tracciabilità e la qualità dei dati raccolti a supporto dei parametri della targa.

Logo "GREEN LABEL: Certified Supplier"

Le aziende che esporranno la targa verde (e solo queste), generata secondo le modalità sopra descritte, potranno utilizzare il logo "GREEN LABEL: Certified Supplier" dedicato a questa iniziativa.



Il logo "GREEN LABEL: Certified Supplier" identifica le Associate che aderiscono a progetto "Sustainable Technologies".

Il logo "GREEN LABEL: Certified Supplier" potrà essere utilizzato sugli stampati, brochure, biglietti da visita, inserzioni pubblicitarie, sito internet dell'azienda che aderisce al presente progetto.

In ogni caso sull'utilizzo dei loghi di questa iniziativa valgono le regole del documento "*Green Label_Brandbook def.pdf*" contenuto nel tool di generazione della targa verde.

Loghi "Green Label certified"



Il logo "Green certified" identifica graficamente le macchine oggetto di labelling. Si potrà apporre questo logo sulle macchine per cui si emettono le targhe verdi.

In ogni caso sull'utilizzo dei loghi di questa iniziativa valgono le regole del documento "*Green Label_Brandbook def.pdf*" contenuto nel tool di generazione della targa verde.

Milano, 16 aprile 2021