

# Leitfaden zum ASI Chain of Custody (CoC) Standard V1

Dezember 2017

# Aluminium Stewardship Initiative (ASI)

Die ASI ist eine gemeinnützige Normungs- und Zertifizierungsorganisation für die Aluminium-Wertschöpfungskette.

Unsere **Vision** ist die Maximierung des Beitrags von Aluminium zu einer nachhaltigen Gesellschaft.

Unsere **Mission** ist die Würdigung und gemeinschaftliche Förderung einer verantwortungsvollen Produktion, Beschaffung und Verwendung von Aluminium.

Unsere **Werte** umfassen:

- Eine integrative Gestaltung unserer Arbeitsweise und Entscheidungsprozesse, indem wir die Einbeziehung von Vertretern aller relevanten Stakeholdergruppen fördern und ermöglichen.
- Förderung der Implementierung entlang der gesamten Bauxit-, Aluminiumoxid- und Aluminium-Wertschöpfungskette, vom Bergbau bis zum nachgeschalteten Anwender.
- Förderung von Materialverantwortung als gemeinsame Aufgabe im Lebenszyklus von Aluminium, von der Gewinnung und Produktion bis hin zur Verwendung und Wiederverwertung.

## Allgemeine Anfragen

Die ASI freut sich über Fragen und Feedback zu diesem Dokument.

E-Mail: [info@aluminium-stewardship.org](mailto:info@aluminium-stewardship.org)

Telefon: +61 3 9857 8008

Postanschrift: PO Box 4061, Balwyn East, VIC 3103, AUSTRALIA

Website: [www.aluminium-stewardship.org](http://www.aluminium-stewardship.org)

## Haftungsausschluss

*Dieses Dokument soll weder die Anforderungen der ASI-Satzung noch geltende nationale, regionale oder lokale Gesetze und Verordnungen oder andere Vorschriften in Bezug auf die hierin behandelten Themen ersetzen, verletzen oder anderweitig ändern. Dieses Dokument gibt lediglich allgemeine Leitlinien vor und sollte nicht als vollständige und verbindliche Darstellung des hier behandelten Gegenstands aufgefasst werden. Dokumente der ASI werden von Zeit zu Zeit aktualisiert und die auf der ASI-Website veröffentlichte Fassung ersetzt alle früheren Versionen.*

*Die offizielle Sprache der ASI ist Englisch. Die ASI beabsichtigt, Übersetzungen in mehreren Sprachen zu erstellen, die auf der ASI-Website veröffentlicht werden. Im Fall von Unstimmigkeiten zwischen verschiedenen Sprachversionen ist die Fassung in der offiziellen Sprache maßgeblich.*

# ASI Chain of Custody – Leitfaden zum Standard

## Inhaltsverzeichnis

<b>Einleitung.....</b>	<b>4</b>
1. Einführung in die Chain of Custody .....	4
2. Die wesentlichen Grundsätze der ASI Chain of Custody .....	5
3. Was ist CoC-Material? .....	5
4. CoC-Systeme im ASI CoC Standard .....	6
5. Wesentliche Stufen der Materialströme in der Aluminium-Wertschöpfungskette .....	6
a. Die Gießerei.....	7
b. Primäraluminium.....	7
c. Recyclingaluminium .....	8
d. Post-Gießerei.....	9
6. Was kann als ASI-Aluminium anerkannt werden? .....	11
7. Post-Gießerei-Ströme von ASI-Aluminium und ASI Credits .....	12
<b>Leitfaden zum ASI Chain of Custody (CoC) Standard .....</b>	<b>14</b>
<b>Über diesen Leitfaden.....</b>	<b>14</b>
<b>Übersicht der Anwendbarkeit.....</b>	<b>15</b>
<b>A. CoC-Management und -Kontrollen.....</b>	<b>16</b>
1. Managementsystem und Verantwortlichkeiten .....	16
2. Externe Auftragnehmer .....	22
<b>B. Bestätigung anerkannter Eingänge von CoC- und Nicht-CoC-Material .....</b>	<b>27</b>
3. Primäraluminium: Kriterien für ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid und ASI-Flüssigmetall .....	27
4. Recyclingaluminium: Kriterien für anerkannten Schrott und ASI-Flüssigmetall.....	31
5. Gießereien: Kriterien für ASI-Aluminium.....	38
6. Post-Gießerei: Kriterien für ASI-Aluminium.....	41
7. Sorgfaltspflicht bei Nicht-CoC-Material und recycelbarem Schrottmaterial.....	44
<b>C. CoC-Materialbuchhaltung und -Dokumentation.....</b>	<b>51</b>
8. Mengenbilanzsystem: CoC-Material und ASI-Aluminium .....	51
9. Ausstellung von CoC-Dokumenten .....	62
10. Erhalt von CoC-Dokumenten .....	71
11. Market Credits System: ASI Credits .....	74
12. Aussagen und Kommunikation .....	81

# Einleitung

## 1. Einführung in die Chain of Custody

Die Aluminium Stewardship Initiative (ASI) hat eine Chain of Custody (CoC)-Zertifizierung entwickelt, um Unternehmen in der Aluminium-Wertschöpfungskette zu unterstützen, die ihren Kunden und Stakeholdern eine unabhängige Bestätigung ihrer verantwortungsvollen Produktion und Beschaffung von Aluminium bieten möchten.

Eine „Chain of Custody“ bzw. Produktkette ist eine dokumentierte Abfolge der Verwahrung von Material auf seinem Weg entlang der Lieferkette. Produktkettensysteme können ein wichtiges Unterscheidungsmerkmal darstellen und Vertrauen in die Geschäftspraktiken wecken, die in den verschiedenen Produktionsphasen Anwendung finden.

Die Zertifizierung dieser Systeme bietet Kunden, Verbrauchern und Stakeholdern eine erkennbare Bestätigung anhand eines bekannten Standards. Diese Bestätigung kann einen Mehrwert für die Produkte eines Unternehmens bedeuten und dazu beitragen, seinen Ruf zu schützen und zu verbessern.

Je nach Art des Unternehmens kann die *ASI CoC-Zertifizierung* Unternehmen in der Aluminium-Wertschöpfungskette dabei helfen:

- verantwortungsvolle Bergbau-, Raffinations- und Schmelzverfahren zu fördern.
- das verantwortungsvolle Recycling und den ressourcenschonenden Umgang mit Aluminium zu fördern.
- die Kosten für die Betriebshaftpflicht zu reduzieren.
- den Ruf durch verantwortungsvolle Beschaffung zu verbessern.
- eine Sorgfaltsprüfung der Lieferkette durchzuführen.
- auf zuverlässige Daten zu Nachhaltigkeitskennzahlen von Aluminium zuzugreifen.
- auf die Anfragen von Kunden einzugehen, sowohl von Firmenkunden als auch von Einzelhändlern.
- Märkte und Kundenstämme zu erweitern.
- sich auf gesetzliche Auflagen vorzubereiten bzw. diese zu erfüllen.

Die Teilnahme an einem Produktkettenprogramm ist eine individuelle Geschäftsentscheidung. Die Abwägung der Kosten und Vorteile der Einführung von Produktkettensystemen in einem Unternehmen ist in der Regel mit folgenden Fragen verbunden:

- Wie kann sie zur Optimierung der Geschäftstätigkeiten und Lieferkette genutzt werden?
- Wie viel kostet es, neue CoC-Systeme zu entwickeln und umzusetzen?
- Wie schnell lassen sich Vorteile erzielen, die eine Investition rentabel machen?

Die *ASI CoC-Zertifizierung* ist für *ASI-Mitglieder* freiwillig, wird aber empfohlen. Während eine *ASI-Zertifizierung* nach dem *Performance Standard* verpflichtend für Unternehmen ist, die der ASI in den Mitgliederklassen „Produktion und Verarbeitung“ und „Industrielle Anwender“ beitreten möchten, ist die *CoC-Zertifizierung* für *ASI-Mitglieder* optional, da die ASI sich zur Einhaltung von Kartellgesetzen verpflichtet.

Mit ihrem *CoC Standard* verfolgt die ASI das langfristige übergeordnete Ziel, die Lieferung von sowie die Nachfrage nach *ASI-Aluminium* über die globale Wertschöpfungskette zu erhöhen, um einen unabhängigen Nachweis für die verantwortungsvolle Herstellung, Beschaffung und Verwendung von Aluminium zu bieten.

## 2. Die wesentlichen Grundsätze der ASI Chain of Custody

Der *ASI Chain of Custody (CoC) Standard* beruht auf den folgenden wesentlichen Grundsätzen:

- Die *CoC-Zertifizierung* kann auf Unternehmens- oder Betriebsstättenebene beantragt werden.
- Es wird gesondert auf *Primär-* und *Recyclingaluminium* eingegangen.
- Der Schwerpunkt liegt auf dem Strom von *CoC-Material*.
  - Es werden Kriterien zur Bestätigung der anerkannten Eingänge festgelegt.
- *Nicht-CoC-Material* unterliegt einer Sorgfaltsprüfung, bei der die wesentlichen Aspekte des *ASI Performance Standard* berücksichtigt werden.
- Ein *Mengenbilanzsystem* ermöglicht das Mischen von *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* über einen festgelegten Zeitraum und an einem beliebigen Punkt der Lieferkette.
  - *CoC-Dokumente* werden verwendet, um erforderliche und optionale Informationen über *CoC-Material* an den nächsten *Betrieb* weiterzugeben.
- Als Alternative zum *Mengenbilanzsystem* wird ein *Market Credits System* für *Post-Gießerei-Betriebe* angeboten, die Schwierigkeiten beim Aufbau einer lückenlosen Produktkette für physisches Material haben.
  - *ASI Credits-Zertifikate* werden zur Vergabe nicht-physischer Credits verwendet, die mit dem in einer *Gießerei* hergestellten physischen *ASI-Aluminium* verknüpft sind.
- Das übergeordnete Ziel ist es, die Umsetzung des *ASI Performance Standard* in verschiedenen Aluminium-Lieferketten anzuerkennen und zu belohnen.

## 3. Was ist CoC-Material?

*CoC-Material* ist ein Sammelbegriff für *ASI-Bauxit*, *ASI-Aluminiumoxid*, *ASI-Flüssigmetall*, *ASI-Kaltmetall* und *ASI-Aluminium*, das von *ASI CoC-zertifizierten Betrieben* gemäß dem *CoC Standard* hergestellt wird.

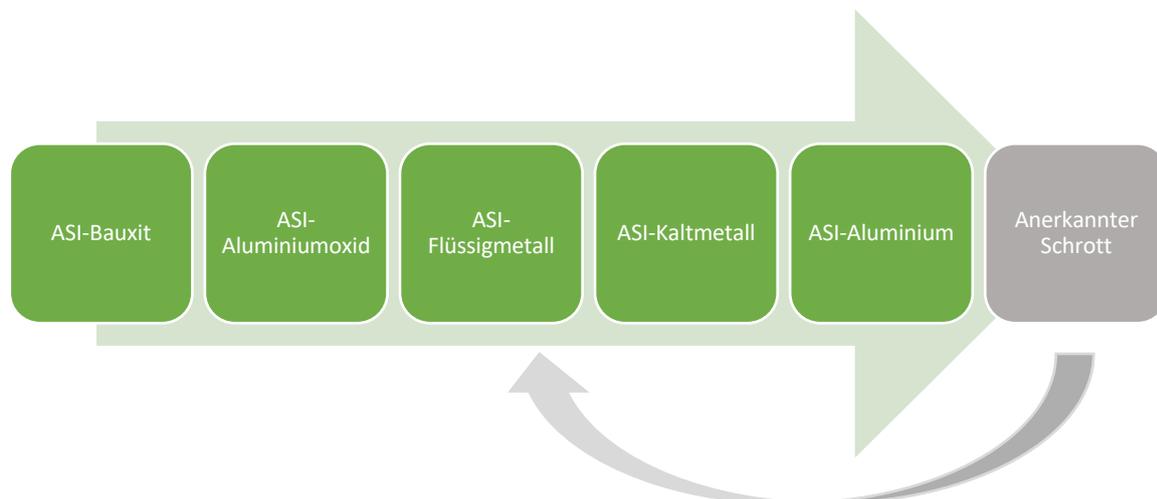


Abbildung 1: Arten von CoC-Material

An verschiedenen Stellen im *CoC Standard* wird für diese Stoffe im Einzelnen entweder der Begriff „*CoC-Material*“ oder ihre konkrete Bezeichnung verwendet. *ASI-Flüssigmetall* und *ASI-Kaltmetall* sind besondere Formen des *ASI-Aluminiums*. *Anerkannter Schrott* ist ein weiteres Eingangsmaterial, wird aber nicht als *CoC-Material* betrachtet, bis er nach dem Umschmelzen und/oder der Aufbereitung als *ASI-Aluminium* bezeichnet wird. Aus diesem Grund wird er separat ausgewiesen.

#### 4. CoC-Systeme im ASI CoC Standard

Viele Nachhaltigkeitsstandards unterstützen mehrere Produktkettensysteme, um Unternehmen, die ihre verantwortungsvolle Beschaffung ausweiten möchten, eine Reihe von Möglichkeiten zu bieten. Der *ASI CoC Standard* unterstützt zwei Ansätze:

- **Bis einschließlich Gießerei:** ein *Mengenbilanzsystem*
- **Post-Gießerei:** ein *Mengenbilanzsystem* ODER ein *Market Credits System*

Beim **Mengenbilanzsystem** ist es erlaubt, *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* über einen festgelegten Zeitraum und an einem beliebigen Punkt der Lieferkette miteinander zu mischen. Das bedeutet, dass einer bestimmten Menge an Ausgangsmaterial nach jedem Mischen der *CoC-Status* verliehen wird und auf atomarer Ebene keine Garantie besteht, dass es „zertifiziertes Produkt“ enthält. Die Ein- und Ausgangsmengen werden jedoch durch ein Materialbuchhaltungssystem überwacht, um ihre Verhältnismäßigkeit zu gewährleisten. Jede Stufe der Weiterverarbeitung oder Vermischung erfordert eine *CoC-Zertifizierung*, um damit das Ausgangsmaterial seinen *CoC-Status* behält. Die *Mengenbilanz* ist ein weit verbreiteter Ansatz für Rohstoff-Lieferketten, bei denen die Trennung von *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* unmöglich oder zu kostspielig ist. Zudem bietet sich dieses System auch an, wenn es keinen physischen Unterschied zwischen *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* gibt (im Gegensatz zu beispielsweise ökologischen landwirtschaftlichen Erzeugnissen) und verantwortungsvolle Produktionsverfahren eher auf Branchen- als auf Produktebene gefördert werden sollen.

Das **Market Credits System** ist die zweite Option, die nur *Post-Gießerei-Betrieben* offensteht, die keine lückenlose Kette von *CoC-zertifizierten* Betrieben zwischen *Gießereiprodukten* und ihrem eigenen Unternehmen aufbauen können. Diese Situation ergibt sich am häufigsten bei langen und/oder komplexen Lieferketten, da es Zeit braucht, um für jeden Schritt der Lieferkette eine *CoC-Zertifizierung* einzuholen. Das *Market Credits System* überführt eine bestimmte Ausgangsmenge an *CoC-Material* aus der Mitte der Aluminium-Lieferketten in *ASI Credits*, die in Form eines Zertifikats an ein nachgelagertes Unternehmen weitergegeben werden können. Das erleichtert nachgelagerten Unternehmen den Einstieg in die Förderung verantwortungsvoller Produktionspraktiken und auch die Anstrengungen vorgelagerter Betriebe zur Lieferung von *CoC-Material* werden unterstützt und gewürdigt. Diese Art von Systemen findet in einer Reihe von Branchen Anwendung, unter anderem bei erneuerbaren Energien, Biomaterialien, Palmöl, Zucker und Edelmetallen, um Unternehmen einen kostengünstigen Weg für die Einführung von Programmen zur verantwortungsvollen Beschaffung zu bieten und/oder die Investitionen der Industrie in die Nachhaltigkeitsleistung voranzutreiben.

#### 5. Wesentliche Stufen der Materialströme in der Aluminium-Wertschöpfungskette

Der *ASI CoC Standard* definiert 3 wesentliche Stufen für den Strom von *CoC-Material* in Lieferketten. An diesen Stufen sind die unterschiedlichsten Betriebe beteiligt, die für die Handhabung von Rohstoffen, die Metallproduktion sowie die Weiterverarbeitung und Herstellung von Endprodukten zuständig sind:

- **Primäraluminium:** Vom Bergwerk bis zur *Gießerei*
- **Recyclingaluminium:** Vom Schrott bis zur *Gießerei*
- **Post-Gießerei:** Halbzeugfertigung und Herstellung des Endprodukts.

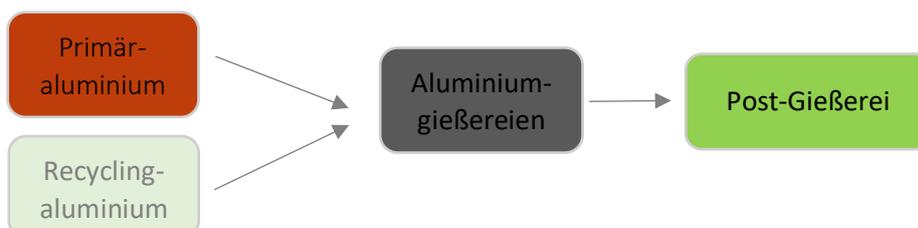


Abbildung 2 – Wesentliche Stufen des Materialstroms rund um die Gießerei

## a. Die Gießerei

Bei den oben definierten Stufen bildet die Aluminiumgießerei, in der flüssiges Metall zu standardisierten Formen und/oder Legierungen gegossen wird, das „Nadelöhr“ der Aluminium-Lieferkette. *Gießereien* (sowohl für Primär- als auch für Recyclingaluminium) sind der gemeinsame Ausgangspunkt für die Herstellung von Aluminium-Halbzeugen nach der *Gießerei* und die anschließende nachgelagerte Fertigung.

*Gießereiprodukte* gibt es je nach Kunden- oder Marktanforderungen in einer Vielzahl von Gewichten und Legierungen und sie umfassen unter anderem:

- Gusslegierungen
  - Masseln aus Gusslegierungen – zum Gießen (Sand-, Kokillen- und Druckguss), insbesondere im Automobilbereich
  - Masseln zum Umschmelzen – unlegiertes Metall, das zur Herstellung von Gusslegierungen verwendet wird
  - Hochreine Masseln – werden zur Herstellung von Reinstaluminium und anderen Produkten verwendet
- Knetlegierungen
  - Walzbarren, -blöcke und -platten – für die Herstellung von Blechen, Bändern und Folien
  - Pressbolzen – für Strangpressprofile
  - Walzdraht – für die Herstellung von Hochspannungskabeln und Drähten
  - Hochreine Legierungen in verschiedenen Formen – für Elektronik und Technik
  - Masseln zum Umschmelzen – unlegiertes Metall
- In einigen Fällen legiertes *Flüssigmetall*, das für die Halbzeugfertigung direkt an einen Kunden geliefert wird.

Diese *Gießereiprodukte* verfügen über eindeutige Kenn- oder Chargennummern, die auf die Produkte gestempelt oder gedruckt sind oder ihnen anderweitig beiliegen und häufig auf die Legierungszusammensetzung, Produktionsdaten und/oder die herstellende *Gießerei* verweisen, damit sie für die Qualitätssicherung zurückverfolgt werden können. *Gießereiprodukte* können direkt an Kunden oder indirekt über die Lager Dritter oder Händler ausgeliefert werden.

Die folgenden Abschnitte befassen sich mit den Betrieben in jeder dieser Stufen, die physisches Material entlang der Aluminium-Wertschöpfungskette *umwandeln*.

## b. Primäraluminium

Im Hinblick auf **Primäraluminium** hat der *CoC Standard* das Ziel, die Umsetzung der im *ASI Performance Standard* dargelegten verantwortungsvollen Praktiken im Bauxitabbau, in der Aluminiumoxidraffination und der Aluminiumverhüttung zu unterstützen.

Tätigkeiten in Verbindung mit der Herstellung von Primäraluminium werden weltweit ausgeführt. Im Jahr 2015 entfielen etwa 90 % der weltweiten Bauxitproduktion auf die Länder Australien, Brasilien, China, Guinea, Indien, Jamaika und Malaysia.<sup>1</sup> Der Großteil der Aluminiumoxidraffination findet in Australien, Brasilien und China statt, deren Anteil an der globalen Aluminiumoxidproduktion 2015 etwa 75 % betrug.<sup>2</sup> In China wird immer mehr Aluminium verhüttet und allein im Mai 2016 wurden dort rund 55 % des gesamten Primäraluminiums weltweit hergestellt, während Hütten in Nordamerika, West-, Ost- und Mitteleuropa sowie in den Golfstaaten weitere 30 % produzierten.<sup>3</sup>

<sup>1</sup> <http://minerals.usgs.gov/minerals/pubs/commodity/bauxite/mcs-2016-bauxi.pdf>

<sup>2</sup> <http://minerals.usgs.gov/minerals/pubs/commodity/bauxite/mcs-2016-bauxi.pdf>

<sup>3</sup> <http://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/> (Zahlen vom Mai 2016)

Die Stufen des Bauxitabbaus, der Aluminiumoxidraffination und Aluminiumverhüttung in der Aluminium-Wertschöpfungskette haben relativ konzentrierte und vertikal integrierte Eigentümerstrukturen, wobei die 10 größten Hersteller im Jahr 2014 etwa 50 % der globalen Produktion von Primäraluminium ausmachten.<sup>4</sup>

*Gießereien* befinden sich üblicherweise, wenn auch nicht immer, in der Nähe oder neben der Hütte. Es ist wichtig zu beachten, dass *Gießereien* in der Regel einen bestimmten Anteil an „Kaltmetall“ als Einsatzmaterial für den abschließenden Gießprozess benötigen. Aus produktionstechnischen Gründen wird dieses Kaltmetall ggf. nicht von den Aluminiumhütten oder Umschmelzwerken/Schmelzhütten bezogen, die das Flüssigmetall liefern. *Gießereien* können auch intern erzeugten Schrott, wie z. B. nicht spezifikationsgerechte Produkte oder Verschnitte, umschmelzen und Flüssigmetall hinzugeben, das intern aus Krätze aus den Schmelz- und Warmhalteöfen zurückgewonnen wurde.

Das bedeutet, dass Raffinerien, Hütten und *Gießereien* in der Regel jeweils über mehrere Bezugsquellen für ihre Rohstoffe verfügen. Es ist jedoch erwähnenswert, dass Bauxite von verschiedenen Abbaustätten unterschiedliche Eigenschaften aufweisen, was unter anderem den Silikatgehalt, Bauxitgehalt, Aluminiumoxidgehalt und die Bearbeitungseigenschaften betrifft. Raffinerien sind für gewöhnlich auf die Verarbeitung von Bauxit aus einer bestimmten Region spezialisiert, um die Produktion von Aluminiumoxid so effizient wie möglich zu gestalten.



Abbildung 3 – Primäraluminium

### c. Recyclingaluminium

Im Hinblick auf **Recyclingaluminium** hat der *CoC Standard* das Ziel, die Umsetzung der im *ASI Performance Standard* dargelegten Initiativen zu Materialverantwortung und Recycling zu unterstützen. Eingangsmaterialien für das Recycling können Pre-Consumer-Schrott, z. B. aus der Verarbeitung und Herstellung von Aluminium- und aluminiumhaltigen Produkten, sowie Post-Consumer-Schrott, unter anderem von Produkten aus der Verpackungsindustrie (z. B. gebrauchte Getränkedosen), dem Automobilbau, dem Baugewerbe und anderen Konsumgütern, sein.

Im Gegensatz zur Produktion von Primäraluminium ist die Lieferkette von Recyclingaluminium stark fragmentiert und umfasst auf ihren verschiedenen Stufen Zehntausende von Unternehmen, darunter große Konzerne bis hin zu kleinen und mittleren Unternehmen (KMU) sowie kommunalen Sammelprogrammen. In Entwicklungs- und Schwellenländern erfolgt die Schrottsammlung, -sortierung und -verwertung teilweise im informellen Sektor und geht mit schlechten Umwelt-, Gesundheits- und Sicherheitspraktiken einher.<sup>5</sup>

Während einige Produkte (z. B. Getränkedosen) eine kurze Lebensdauer haben, bevor sie recycelt werden, erstreckt sich die Lebensdauer anderer Produkte (z. B. Autos, Gebäudefenster) über mehrere Jahrzehnte. Insgesamt wächst auf dem Weltmarkt die Nachfrage nach Aluminium, sodass weiterhin Primäraluminium

<sup>4</sup> Berechnet aus <http://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/> (Zahlen von 2014) und [http://www.aluminiumleader.com/economics/world\\_market/](http://www.aluminiumleader.com/economics/world_market/)

<sup>5</sup> Ein ISO-Prozess hat die *ISO IWA 19 Guidance Principles for the Sustainable Management of Secondary Metals* (Leitlinien für das nachhaltige Management von Sekundärmetallen) entwickelt, um die Formalisierung solcher Unternehmen und die Entwicklung von Rahmenbedingungen für die Regierungspolitik zu fördern: [http://www.iso.org/iso/home/store/catalog\\_tc/catalog\\_detail.htm?csnumber=69354](http://www.iso.org/iso/home/store/catalog_tc/catalog_detail.htm?csnumber=69354)

produziert werden muss, da die verfügbare Menge an Aluminiumschrott den Bedarf bei weitem nicht deckt. Das Recycling von Aluminium bringt erhebliche Vorteile für die Umwelt mit sich und die gute Recyclingfähigkeit von Aluminium ist einer seiner entscheidendsten Vorteile.<sup>6</sup> Da sich die Produktion von Primäraluminium zunehmend von Europa und Nordamerika nach Asien verlagert, spielt die Produktion von Recyclingaluminium in einigen Märkten daher eine immer größere Rolle bei der Deckung der Binnennachfrage. In Nordamerika stammen beispielsweise rund 40 % des Aluminiumbestands aus der Produktion von Recyclingaluminium.<sup>7</sup>

Für die Herstellung von Recyclingaluminium benötigen *Gießereien* normalerweise „Kaltmetall“ aus der Primärproduktion für den Gießprozess, aber häufig auch zur Erfüllung bestimmter Legierungsvorgaben. Das „Kaltmetall“ stammt in der Regel aus der Primärproduktion, kann aber auch bei der internen oder externen Schlacken- und Krätzeaufbereitung gewonnen werden. Ebenso wird selbst erzeugter Schrott in der Regel auch intern wiederverwendet, entweder als Ausgangsmaterial beim Umschmelzen/Aufbereiten oder in der *Gießerei* direkt als „Kaltmetall“. Zu *Gießereiprodukten* gehören Masseln, Barren, Stangen, Bolzen, Walzdraht oder andere Spezialprodukte sowie Flüssigmetall. Das Flüssigmetall kann an einen Kunden geliefert oder intern im Rahmen eines integrierten Betriebsablaufs für die nächste Stufe der Halbzeugfertigung und/oder weiteren nachgelagerten Verarbeitung und Herstellung von Endprodukten verwendet werden.

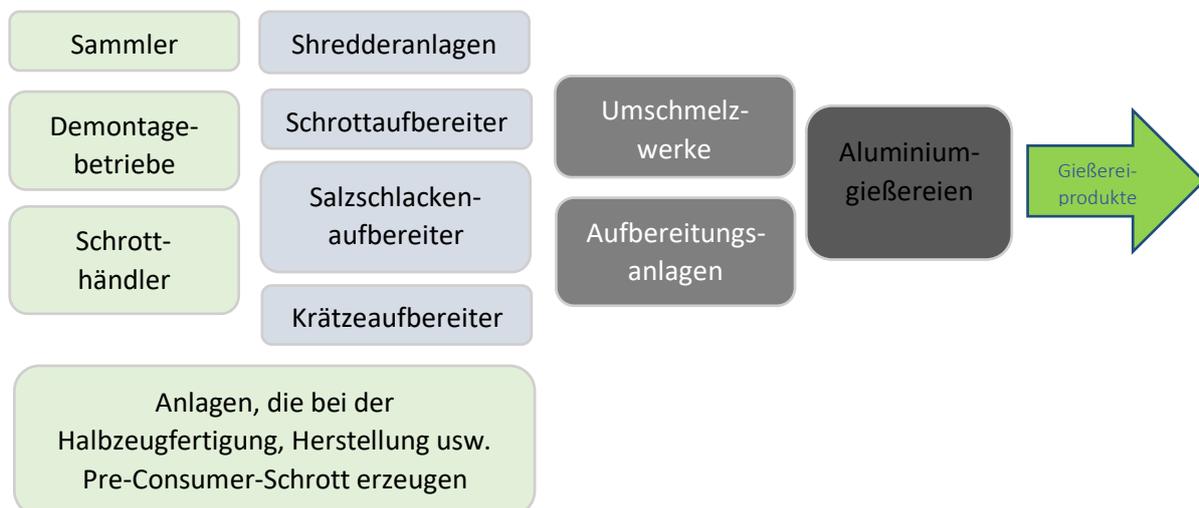


Abbildung 4 – Recyclingaluminium

#### d. Post-Gießerei

Im auf die *Gießerei* folgenden Teil der Aluminium-Wertschöpfungskette (*Post-Gießerei*) gibt es eine Vielzahl von nachgelagerten Branchen und Lieferanten, die Aluminium verarbeiten und verwenden.

Die Halbzeugfertigung aus Aluminium ist in der Regel der erste Schritt nach der *Gießerei* und erfolgt durch Strangpressen, Walzen und andere Spezialverfahren (zum Beispiel zur Herstellung von Pulvern, Flocken und Pasten), die eine breite Palette von Produkten als Eingangsmaterialien für die weitere Fertigung ergeben können. Wie bereits erwähnt, verfügen einige Betriebsstätten über integrierte Gieß- und Walz- oder Strangpressanlagen. Gießereien, Schmieden und Materialverarbeiter nutzen *Gießereiprodukte* und/oder Halbzeuge als Eingangsmaterialien für ihre eigenen Prozesse, die wiederum die nachgelagerten Stufen zur Herstellung von Endprodukten beliefern.

<sup>6</sup> <http://recycling.world-aluminium.org/uploads/media/fl0000217.pdf>

<sup>7</sup> <http://www.aluminum.org/industries/production/secondary-production>

Folgende Branchen nutzen diese Produkte als Eingangsmaterialien für ihre eigene Umformung, Produktion und Weiterverarbeitung, Montage, Fertigung und/oder Konstruktion (mit Schätzungen des Anteils am Aluminiumverbrauch im Jahr 2014):<sup>8</sup>

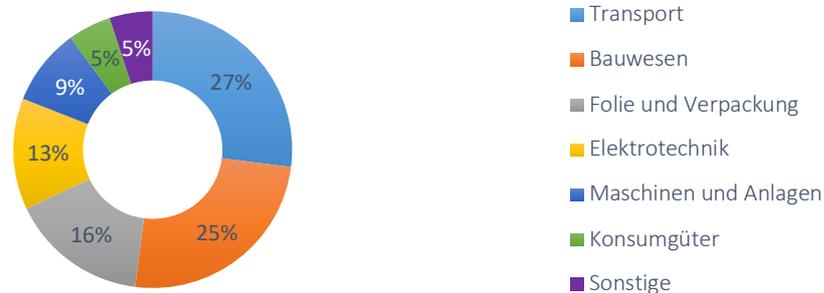


Abbildung 5 – Aluminium verwendende Branchen und ihr Verbrauchsanteil im Jahr 2014

In diesem Teil der Wertschöpfungskette kann es weltweit Hunderttausende bis Millionen von Unternehmen in diesen Branchen geben, die Aluminium in der Komponenten- oder Produktfertigung einsetzen. Dazu gehören Unternehmen jeder Größenordnung, von Kleinunternehmen bis hin zu multinationalen Konzernen, die in fast allen Ländern der Welt ansässig sind. Obwohl einige der nachgelagerten Lieferketten kurz, einfach und/oder großvolumig sind, verlassen sich viele auf mehrere und/oder regelmäßig wechselnde Lieferanten, um kontinuierliche Lieferungen zu gewährleisten oder den sich ändernden Preis- oder Qualitätsanforderungen gerecht zu werden. Längere Lieferketten sind auch dann üblich, wenn es mehrere Ebenen von Lieferanten für komplexe Komponenten und Produkte gibt.

Abbildung 6 zeigt die Arten von Unternehmen, die in der nachgelagerten Fertigung und Verarbeitung bis hin zum fertigen Verbraucher- oder Handelsprodukt tätig sind, wobei Anzahl und Auswahl erheblich reduziert wurden.



Abbildung 6 – Post-Gießerei

<sup>8</sup> [http://www.aluminiumleader.com/economics/world\\_market/](http://www.aluminiumleader.com/economics/world_market/)

## 6. Was kann als ASI-Aluminium anerkannt werden?

Der *CoC Standard* legt die Managementsysteme fest, die benötigt werden, um die anerkannten Eingänge an *CoC-Material* (*ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid, ASI-Flüssigmetall* und *ASI-Kaltmetall*) und *anerkanntem Schrott* für die Herstellung von *ASI-Aluminium* zu bestätigen. *Nicht-CoC-Material* und *nicht anerkannter Schrott* sind Materialien, die nicht den Anforderungen des *CoC Standard* für Ein-/Ausgänge von *CoC-Material* entsprechen.

Im *Mengenbilanzsystem* können diese verschiedenen Eingänge in jeder Stufe vermischt werden und die Ausgangsmengen an *CoC-Material* werden entsprechend den Anforderungen in Abschnitt 8 des *CoC Standard* kontrolliert. Die Einstufung und der Strom dieser verschiedenen Ein- und Ausgänge sind in Abbildung 7 unten beispielhaft auf Betriebsstättenebene veranschaulicht. Es ist zu beachten, dass mit „*ASI-zertifiziert*“ *Betriebsstätten* gemeint sind, die im *Zertifizierungsumfang* von *Betrieben* liegen, die sowohl nach dem *ASI Performance Standard* **als auch** nach dem *ASI Chain of Custody Standard* zertifiziert sind. Diese Anforderungen sind in den Abschnitten 3, 4, 5 und 6 des *CoC Standard* festgelegt.

Die Sorgfaltspflicht gilt für Eingänge an *Nicht-CoC-Material* und *recyclebarem Schrottmaterial* und die Anforderungen dafür sind in Abschnitt 7 des *CoC Standard* festgelegt. *Betriebe* müssen geeignete Systeme zur Erfüllung ihrer Sorgfaltspflicht einrichten, einschließlich einer auf die Risiken der Aluminium-Lieferkette ausgerichteten Richtlinie, Risikobewertung und Risikoeindämmung sowie eines Beschwerdeverfahrens. Im *ASI CoC Standard* sind die wesentlichen Risikobereiche über die folgenden Kriterien mit dem *ASI Performance Standard* verknüpft:

- Korruptionsbekämpfung
- Verantwortungsvolle Beschaffung
- Menschenrechtliche Sorgfaltspflicht
- Konflikt- und Hochrisikogebiete

Abschnitt 4.2 des *Standards* bezieht sich auf die Anforderungen an die *Sorgfaltsprüfung* in Abschnitt 7 für *Post-Consumer-Schrott* und legt die Bedingungen fest, unter denen er als *anerkannter Schrott* gilt.

Abbildung 7 zeigt den Materialstrom auf Betriebsstättenebene, aber einige *Betriebe* haben jedoch ggf. mehrere *Betriebsstätten* in ihren *CoC-Zertifizierungsumfang* aufgenommen. Die *Sorgfaltsprüfung* könnte also stattdessen oder auch auf einen gesamten *Betrieb* angewendet werden und sich an *Nicht-CoC-zertifizierte* Lieferanten außerhalb des *Betriebs* richten.

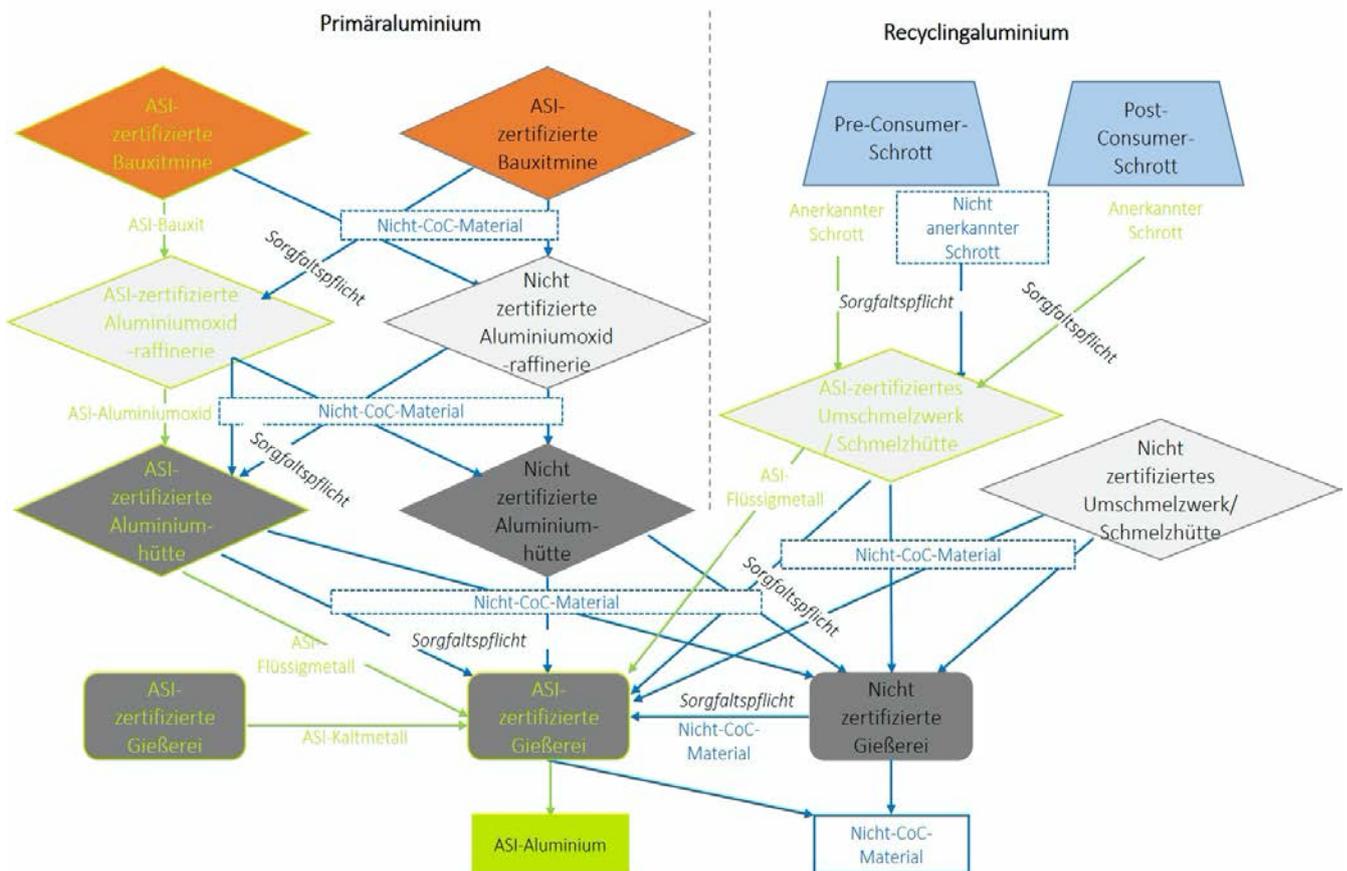


Abbildung 7 – Einstufung und Fluss von CoC-Material und anerkanntem Schrott für ASI-Aluminium – Primär- und Recyclingaluminium bis zur Gießerei

## 7. Post-Gießerei-Ströme von ASI-Aluminium und ASI Credits

Abbildung 8 unten zeigt den Strom von physischem ASI-Aluminium (durch das Mengenbilanzsystem, bei dem CoC- und Nicht-CoC-Material auf jeder Stufe vermischt werden) und nicht physischen ASI Credits (durch das Market Credits System, das vom physischen Materialstrom entkoppelt ist). Der Einfachheit halber sind nur CoC-zertifizierte Betriebe aufgeführt, obwohl im auf die Gießerei folgenden Teil der Aluminium-Lieferketten natürlich auch Nicht-CoC-zertifizierte Betriebe anzutreffen sind. Grüne Pfeile stehen für ASI-Aluminium, dunkelblaue Pfeile für Nicht-CoC-Material (das immer einer Sorgfaltsprüfung unterzogen werden muss). Grüne gestrichelte Pfeile stehen für ASI Credits auf der nicht physischen Seite.

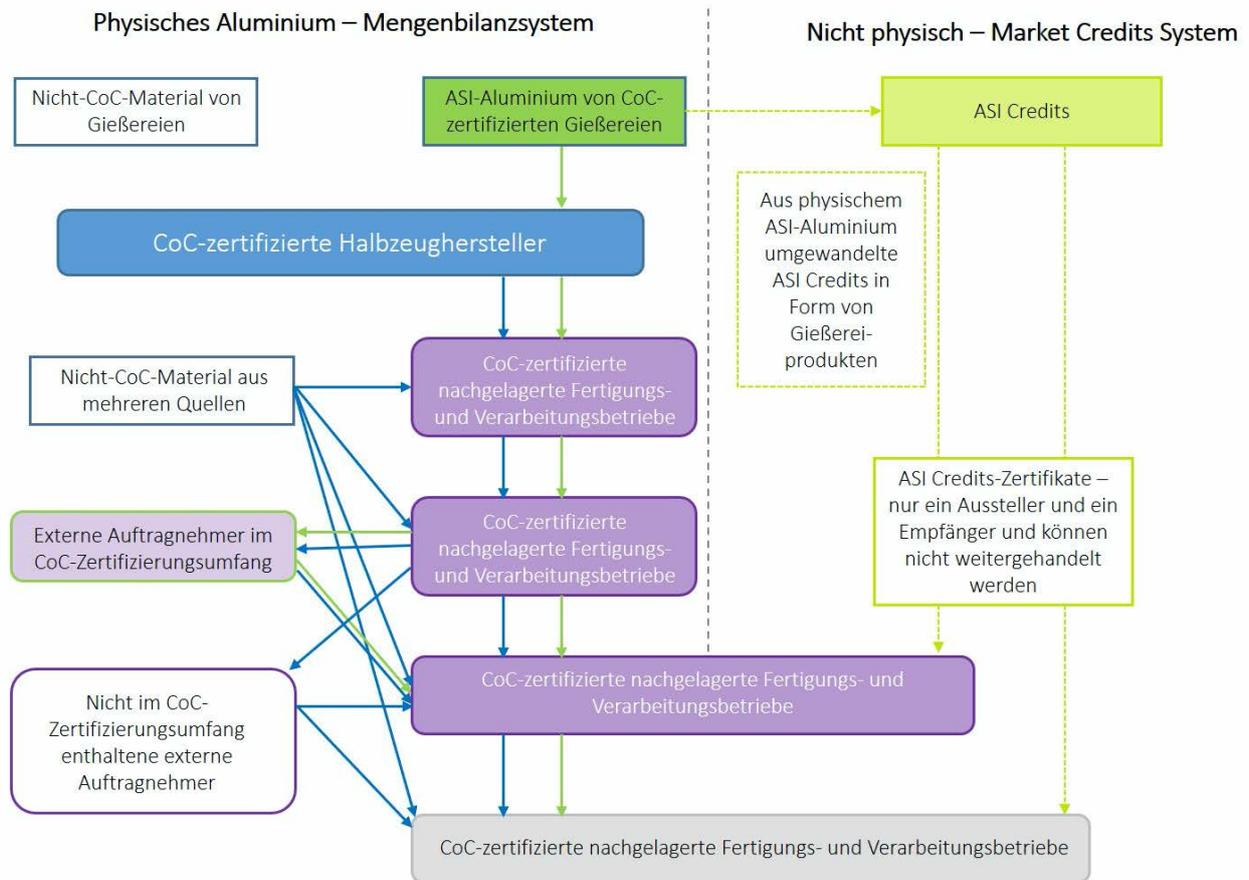


Abbildung 8 – Einstufung und Strom von CoC-Material und anerkanntem Schrott für ASI-Aluminium – Primär- und Recyclingaluminium bis zur Gießerei

# Leitfaden zum ASI Chain of Custody (CoC) Standard

## Über diesen Leitfaden

Der *ASI CoC Standard* legt die Anforderungen für die *CoC-Zertifizierung* dar. Dieser *Leitfaden zum CoC Standard* wurde als Hilfsmittel für *ASI-Mitglieder*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, und *ASI-akkreditierte Auditoren*, die unabhängige Audits durchführen, entwickelt. Er ist außerdem für jeden öffentlich zugänglich, der mehr über die Einrichtung von Produktkettensystemen und die Standards der ASI erfahren möchte.

Der *ASI CoC Standard* ist in drei Abschnitte gegliedert, die den notwendigen Rahmen für die Verwaltung umfassender Produktkettensysteme festlegen:

- A. **Abschnitte 1 - 2. Allgemeines CoC-Management:** Managementsystem und Verantwortlichkeiten; Externe Auftragnehmer.
- B. **Abschnitte 4 - 7. Bestätigung anerkannter Eingänge:** Primäraluminium; Recyclingaluminium; Gießereien; Post-Gießerei; Sorgfaltsprüfung.
- C. **Abschnitte 8 - 12. CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen:** Mengenbilanzsystem; Ausstellung von CoC-Dokumenten; Erhalt von CoC-Dokumenten; Market Credits System; Aussagen und Kommunikation.

Der *Leitfaden zum CoC Standard* ist ähnlich aufgebaut und befasst sich mit jedem der oben genannten Abschnitte, um Unternehmen, die dem *CoC Standard* entsprechende Systeme und Verfahren einführen möchten, eine allgemeine Orientierungshilfe zu bieten.

Wie der *ASI Performance Standard* legt auch der *CoC Standard* fest, was ein Unternehmen leisten muss, schreibt aber nicht vor, wie Systeme und Verfahren zu gestalten und umzusetzen sind, um dies zu erreichen. Der *Leitfaden zum CoC Standard* enthält daher Hintergrundinformationen, Erläuterungen und zu berücksichtigte Aspekte, die aber lediglich der allgemeinen Orientierung dienen und keinen verbindlichen Charakter haben. Maßgeblich ist letztendlich der *ASI CoC Standard*.

## Übersicht der Anwendbarkeit

In Tabelle 1 unten sind in der obersten Zeile die relevanten Stufen der Aluminium-Lieferkette und in der linken Spalte die 12 Abschnitte des *ASI CoC Standard* aufgeführt. Die Schattierung kennzeichnet die anwendbaren Anforderungen für jede Stufe. Für eine einzelne Lieferkettenstufe gilt von den 12 Abschnitten immer nur eine Teilmenge, die Grün und Gelb hervorgehoben ist (sofern zutreffend). Im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines Betriebs kann mehr als eine Lieferkettenstufe enthalten sein.

### Legende:

Anwendbar	Anwendbar falls zutreffend	Nicht anwendbar
-----------	----------------------------	-----------------

Stufen	Bauxitabbau	Aluminium-oxidraffination	Aluminium-verhüttung	Umschmelzen / Aufbereiten von Aluminium	Gießereien	Post-Gießerei
<b>Abschnitte</b>						
1. Managementsystem und Verantwortlichkeiten	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar
2. Externe Auftragnehmer	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend
3. Primäraluminium	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar			
4. Sekundäraluminium				Anwendbar		
5. Gießereien					Anwendbar	
6. Post-Gießerei						Anwendbar
7. Sorgfaltspflicht	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar
8. Mengenzahlungssystem	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar
9. Ausstellung von CoC-Dokumenten	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar falls zutreffend
10. Erhalt von CoC-Dokumenten	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar	Anwendbar falls zutreffend
11. Market Credits System					Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend
12. Aussagen und Kommunikation	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend	Anwendbar falls zutreffend

Tabelle 1 – Anwendbarkeit der Abschnitte im ASI CoC Standard auf verschiedene Stufen der Aluminium-Lieferketten

## A. CoC-Management und -Kontrollen

### 1. Managementsystem und Verantwortlichkeiten

Abschnitt 1 legt die allgemeinen Elemente von Managementsystemen dar, die ein Betrieb zur effektiven Umsetzung des ASI CoC Standard benötigt. Ein Betrieb kann eine einzelne Betriebsstätte oder mehrere Betriebsstätten haben, muss jedoch unter der Kontrolle eines ASI-Mitglieds stehen, um ihn mit den Verpflichtungen einer ASI-Mitgliedschaft und dem ASI-Beschwerdeverfahren in Verbindung bringen zu können. Die Kriterien in diesem Abschnitt können in der Regel in vorhandene Managementsysteme integriert werden, die für die Verwaltung von Vertrieb, Beschaffung und Bestand relevant sind.

#### Anwendbarkeit

Die Kriterien 1.1 - 1.7 gelten für alle Betriebe, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard						
	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7
Bauxitabbau							
Aluminiumoxidraffination							
Aluminiumverhüttung							
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium							
Gießereien							
Post-Gießerei							

#### Legende:

Die **grün** unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die **orange** unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

#### Hintergrund

Ob ein Mitglied/Betrieb den ASI CoC Standard erfüllen kann, hängt in erster Linie davon ab, ob ein Managementsystem vorhanden ist, das alle anwendbaren Teile des Standards erfüllt.

Ein Managementsystem ist definiert als „Managementprozesse und Dokumentation, die zusammen einen systematischen Rahmen darstellen, der sicherstellt, dass Aufgaben korrekt, einheitlich und effektiv ausgeführt werden, um die gewünschten Ergebnisse zu erzielen und kontinuierliche Verbesserungen der Leistung zu erreichen.“

Für ein effektives Managementsystem:

- müssen Mitarbeiter geschult und fachkundig genug sein, um ihre Verantwortlichkeiten zu verstehen,
- müssen Prozesse eingerichtet werden, die auszuführende Aufgaben und Arbeiten festlegen, und
- ist ein angemessenes Daten- und Aufbewahrungsmanagement erforderlich, um konsistente, messbare und nachvollziehbare Ergebnisse zu gewährleisten.

In der Praxis können die für den CoC Standard entwickelten Managementsysteme viele verschiedene Formen annehmen, die von verschiedenen Faktoren abhängen, darunter zum Beispiel:

- die Art der Geschäftstätigkeit,
- die Art der zu bearbeitenden Materialien,
- Anzahl, Größe und Ausmaß der betroffenen Betriebsstätten,
- der Grad der Integration in IT-Systeme,
- der Automatisierungsgrad von Prozessen.

In Abhängigkeit von diesen Faktoren könnte ein geeignetes *Managementsystem* für einen bestimmten *CoC-Zertifizierungsumfang*:

- auf Betriebsstättenebene und/oder auf der Ebene eines *Betriebs* (gesamtes Unternehmen) implementiert werden,
- als neues *Managementsystem* entwickelt oder auf Basis eines bestehenden *Managementsystems* erweitert oder angepasst werden.

Der *Betrieb* kann sich überlegen, wie sein *Managementsystem* am besten auf die Erfüllung des *CoC Standard* ausgelegt werden kann, wobei anzumerken ist, dass es sich im Laufe der Zeit und mit zunehmender Implementierungserfahrung weiterentwickeln kann.

Beachten Sie bitte, dass die ASI im Umgang mit wirtschaftlich sensiblen Informationen an ihre Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen und ihre Vertraulichkeitsrichtlinie gebunden ist. Diese Richtlinien stehen auf der ASI-Website unter <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/> zur Verfügung.

#### **Was ist ein „Betrieb“?**

*Der CoC Standard legt Verantwortlichkeiten für den „Betrieb“ fest, der im Glossar definiert ist als:*

*„Ein Unternehmen oder eine ähnliche Einheit, die Eigentum eines Mitglieds ist oder unter dessen Kontrolle steht. Ein Betrieb kann einen Teil oder das gesamte Unternehmen eines ASI-Mitglieds ausmachen. Im Hinblick auf die Anwendung des CoC Standard strebt der Betrieb die CoC-Zertifizierung an bzw. besitzt diese und ist für die Erfüllung des CoC Standard im vorgegebenen CoC-Zertifizierungsumfang verantwortlich.“*

*Ein Betrieb kann daher in seiner Gesamtheit ein ASI-Mitglied sein oder unter der Kontrolle eines ASI-Mitglieds stehen, z. B. im Fall eines Geschäftsbereichs, einer Gruppe verbundener Betriebsstätten oder einer einzelnen Betriebsstätte.*

*Der CoC-Zertifizierungsumfang muss die Grenzen für die Ein- und Ausgänge aller CoC-Materialien innerhalb des Betriebs (und aller externen Auftragnehmer) festlegen. Der Betrieb legt im Rahmen der anfänglichen Selbstbewertung fest, was in seinem CoC-Zertifizierungsumfang enthalten ist. Weitere Informationen dazu finden Sie im ASI Assurance Manual.*

## **Umsetzung**

*Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.*

- 1.1** Der *Betrieb*, der eine *CoC-Zertifizierung* beantragt, muss ein angesehenes *ASI-Mitglied* der Mitgliederklassen *Produktion und Verarbeitung* oder *Industrielle Anwender* sein, oder unter der *Kontrolle* eines solchen *ASI-Mitglieds* stehen und sich dadurch verpflichten, die Verpflichtungen einer *ASI-Mitgliedschaft* und das *ASI-Beschwerdeverfahren* einzuhalten.

#### **Zu beachtende Punkte:**

- *ASI-Mitglieder* der Mitgliederklassen „*Produktion und Verarbeitung*“ und „*Industrielle Anwender*“ sind die einzigen Arten von Organisationen, die eine *ASI-Zertifizierung* beantragen können.
- Für eine *ASI-Mitgliedschaft* muss der *Betrieb*, der die *CoC-Zertifizierung* anstrebt, die Verpflichtungen einer *ASI-Mitgliedschaft* eingehen, zu denen gehört:
  - an die Satzung der ASI gebunden zu sein,
  - sich bereitzuerklären, die Mission der ASI zu unterstützen,
  - keinen Tätigkeiten nachzugehen, die die ASI wahrscheinlich in Verruf bringen,

- zuzustimmen, dass die ASI-Mitgliedschaft und/oder -Zertifizierung aufgrund seiner Handlungen oder Unterlassungen, einschließlich infolge der Ergebnisse eines *ASI-Beschwerdeverfahrens*, gekündigt, zurückgezogen oder ausgesetzt werden kann,
- in die Befolgung der Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen der ASI einzuwilligen,
- der Einhaltung der ASI-Anforderungen bezüglich der Verwendung des ASI-Logos und ASI-bezogener Aussagen zuzustimmen.
- Aktuelle *ASI-Mitglieder* und deren Zertifizierungsstatus sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>
- Falls unklar ist, ob der *Betrieb* unter die Kontrolle eines *ASI-Mitglieds* fällt, wenden Sie sich an das ASI Sekretariat: [info@aluminium-stewardship.org](mailto:info@aluminium-stewardship.org)

**1.2 Der Betrieb muss in allen Betriebsstätten, die unter der Kontrolle des Betriebs stehen und im Besitz von CoC-Material sind, über ein Managementsystem verfügen, das alle anwendbaren Anforderungen des CoC Standard erfüllt.**

**Zu beachtende Punkte:**

- Ein *Managementsystem* kann viele verschiedene Formen annehmen, sollte seine Wirksamkeit jedoch über den gesamten festgelegten *CoC-Zertifizierungsumfang* des Betriebs, der die *CoC-Zertifizierung* anstrebt, entfalten.
- Die anwendbaren Anforderungen des *CoC Standard* können häufig in vorhandene *Managementsysteme* integriert werden, die für die Verwaltung von Vertrieb, Beschaffung, Prozessablauf und/oder Bestand relevant sind.
- Ungeachtet des Ansatzes, der für die Gestaltung und den Umfang des *Managementsystems* des Betriebs gewählt wird, sucht ein *ASI-akkreditierter Auditor* in jedem Fall nach objektiven Nachweisen für die Erfüllung der Anforderungen des *CoC Standard*.
- Für die Durchführung der jeweiligen Aufgaben und Tätigkeiten sollten angemessene Ressourcen (finanzielle Mittel, Personal, Informationstechnologie usw.) zur Verfügung stehen.
- Unterstützende Verfahren für *CoC-Managementsysteme*, die für bestimmte Mitarbeiter relevant sind, sollten Umfang und Komplexität der Abläufe widerspiegeln, für die sie gelten und am Verwendungspunkt verfügbar sein.
- Es ist zu beachten, dass das *Managementsystem* bei allen *Betrieben* ein *Materialbuchhaltungssystem* enthalten muss (siehe Abschnitte 8 und 11).
- Genauere Anleitungen dazu, wie *Managementsysteme* auf die Abschnitte 2 bis 12 des *CoC Standard* (sofern anwendbar) eingehen sollten, finden Sie in den nachfolgenden Abschnitten dieses *Leitfadens zum CoC Standard*.

**1.3 Der Betrieb hat dafür Sorge zu tragen, dass das Managementsystem für Kriterium 1.2 regelmäßig überprüft und aktualisiert wird, um die mit der Implementierung gemachten Erfahrungen zu berücksichtigen und möglicherweise nicht konforme Bereiche anzugehen.**

**Zu beachtende Punkte:**

- *Managementsysteme* sollten regelmäßig überprüft werden. Empfohlen wird mindestens alle drei Jahre, bei Bedarf kann aber auch häufiger geprüft werden.
- Mitarbeiter sollten ermutigt werden, Verbesserungsmöglichkeiten bei den *CoC-Managementsystemen* aufzuzeigen.
- Revisionen sollten auf eine kontinuierliche Verbesserung hinwirken und Folgendes berücksichtigen:
  - Die bei der Umsetzung gewonnene Erfahrung des Unternehmens
  - Die Ergebnisse interner Überprüfungen oder Audits
  - Empfehlungen aus *ASI-Audits*
  - Die Einführung neuer oder überarbeiteter Anforderungen in *ASI-Standards*
  - Die Notwendigkeit zusätzlicher Schulungs- und/oder Kommunikationsmaßnahmen

**1.4** Der *Betrieb* hat mindestens einen *Vertreter der Geschäftsleitung* zu benennen, dem die Gesamtverantwortung und Befugnis dafür übertragen wird, die Erfüllung der Anforderungen des *CoC Standard* durch den *Betrieb* zu gewährleisten.

**Zu beachtende Punkte:**

- Stellen Sie sicher, dass eine eindeutige Benennung einer zuständigen Führungskraft mit entsprechender Verantwortung und Befugnis für den *CoC Standard* erfolgt.
- Dabei sollte es sich um eine Person handeln, die effektiv mit allen relevanten Geschäftsbereichen zusammenarbeiten kann, die für die Einhaltung des *CoC Standard* verantwortlich sind.
- Prüfen Sie, wie die interne Abstimmung verbessert werden kann, beispielsweise durch eine interne Arbeitsgruppe oder einen Ausschuss und/oder durch Aufnahme in die Tagesordnung regelmäßiger Sitzungen der Geschäftsleitung.

**1.5** Der *Betrieb* hat Kommunikations- und Schulungsmaßnahmen einzuführen und umzusetzen, um das Personal für seine Verantwortlichkeiten gemäß dem *CoC Standard* zu sensibilisieren und ihm die entsprechenden Kenntnisse für deren Erfüllung zu vermitteln.

**Zu beachtende Punkte:**

- Managementsysteme sind nur dann wirksam, wenn Mitarbeiter geschult werden und fachkundig genug sind, um ihre Verantwortlichkeiten zu verstehen.
- Die nach 1.4 zuständige Führungskraft oder ihr Stellvertreter sollte die Schulung und Kommunikation für das betroffene Personal überwachen.
- Führen Sie Aufzeichnungen über Schulungsmaterial und erfassen Sie in einem Verzeichnis, wann welcher Mitarbeiter Schulungen und/oder Mitteilungen erhalten hat.

**1.6** Der *Betrieb* hat aktuelle Aufzeichnungen über alle anwendbaren Anforderungen des *CoC Standard* zu führen und für mindestens fünf (5) Jahre aufzubewahren.

**Zu beachtende Punkte:**

- Die Aufbewahrung von Aufzeichnungen ist für jedes Unternehmen von grundlegender Bedeutung, um wichtige Daten und Informationen zu pflegen.
- Die zuverlässige Aufbewahrung von Aufzeichnungen erleichtert die Rechenschaftslegung und ermöglicht es Unternehmen, ihre Fortschritte im Laufe der Zeit zu messen.
- Es sollten Aufzeichnungen für alle anwendbaren Teile des *CoC Standard* geführt werden, da diese eine wichtige Form des objektiven Nachweises für *ASI-akkreditierte Auditoren* darstellen.
- Aufzeichnungen können gemäß den gesetzlichen Bestimmungen oder den internen Richtlinien des Unternehmens länger als 5 Jahre aufbewahrt werden.

**1.7** Der *Betrieb* hat dem ASI Sekretariat innerhalb von 3 Monaten nach dem Ende jedes Kalenderjahres folgende Informationen, sofern zutreffend, zukommen zu lassen:

- Alle *Betriebe*: *Ein- und Ausgangsmengen* von *CoC-Material/ien* im Kalenderjahr.
- Alle *Betriebe*: Für das Kalenderjahr berechnete/r *Eingangsprozentsatz/-sätze*.
- Alle *Betriebe*: Der maximale *positive Saldo* im Kalenderjahr, der auf den folgenden *Materialabrechnungszeitraum* übertragen wird, sofern anwendbar.
- Alle *Betriebe*: Die maximale *interne Überziehung* innerhalb des Kalenderjahres, sofern vorhanden, und der Prozentsatz der *Eingangsmenge* an *CoC-Material*, der dieser Überziehung entspricht.
- Betriebe*, die *Aluminium umschmelzen/aufbereiten*, um *Recyclingaluminium* herzustellen: Gesamteingangsmenge an *anerkanntem Schrott*, mit einer Aufschlüsselung nach *Post-Consumer-Schrott* und *Pre-Consumer-Schrott*, der im Kalenderjahr direkt von einem *CoC-zertifizierten Betrieb* geliefert wurde und als *CoC-Material* gilt.
- In der Herstellung von *Gießereiprodukten* tätige *Betriebe*: Die Menge an *ASI-Aluminium*, die im Kalenderjahr in *ASI Credits* umgewandelt wurde.

**g. ASI Credits in Anspruch nehmende Post-Gießerei-Betriebe: Höhe der im Kalenderjahr erworbenen ASI Credits.**

**Zu beachtende Punkte:**

- Das ASI Secretariat verlangt die Meldung dieser erforderlichen Informationen, um die Umsetzung des *CoC Standard* entlang der gesamten Wertschöpfungskette überwachen zu können und:
  - potenziell betrügerisches oder nicht konformes Verhalten durch die Aufdeckung von Anomalien bei den gesamten Eingangs- und Ausgangsmengen zu erkennen;
  - das Monitoring and Evaluation-Programm der ASI zur Bewertung der Gesamtauswirkungen und Fortschritte der ASI im Hinblick auf die gewünschten Änderungen in der ASI Theory of Change (Theorie des Wandels) zu unterstützen.
- Die dem ASI Secretariat gemeldeten personenbezogenen Daten werden sicher und vertraulich behandelt und nicht öffentlich zugänglich gemacht. Sie werden bei Bedarf zur Erstellung konsolidierter Berichte herangezogen.
  - Beachten Sie bitte, dass die ASI im Umgang mit wirtschaftlich sensiblen Informationen an ihre Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen und ihre Vertraulichkeitsrichtlinie gebunden ist. Diese Richtlinien stehen auf der ASI-Website unter <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/> zur Verfügung.
- Ein *Betrieb* kann seinen *Materialabrechnungszeitraum* frei wählen, dem ASI Secretariat müssen die in Kriterium 1.7 genannten Informationen jedoch auf Kalenderjahrbasis mitgeteilt werden. Diesen Aspekt sollten Sie ggf. bei der Wahl Ihres *Materialabrechnungszeitraums* und/oder der Auslegung Ihres *Materialbuchhaltungssystems* berücksichtigen, um eine Verschlangung Ihres Berichtswesens zu ermöglichen.
- Die Kriterien 1.7(a) und (b) gelten für alle *Betriebe*. Diese Angaben sollten im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* erfasst werden, dort abrufbar sein und ggf. für das Kalenderjahr neu berechnet werden, sofern der vom *Betrieb* festgelegte *Materialabrechnungszeitraum* nicht mit diesem übereinstimmt.
- Kriterium 1.7(c) gilt nur für *Betriebe*, die einen *positiven Saldo* übertragen. Der ASI sollte die maximale Höhe (mit Maßeinheit) gemeldet werden, den ein *positiver Saldo* des *CoC-Materials* in einem Kalenderjahr erreicht hat. Werden verschiedene Arten von *CoC-Material* verarbeitet (z. B. *ASI-Bauxit* und *ASI-Aluminiumoxid*) sollten die *positiven Salden* jeweils separat für jede Materialart gemeldet werden.
- Kriterium 1.7(d) gilt nur für *Betriebe*, die eine *interne Überziehung* übertragen. Dem ASI Secretariat sollte die maximale Höhe (mit Maßeinheit) der in einem Kalenderjahr erreichten *internen Überziehung* von *CoC-Material* zusammen mit dem Prozentsatz der Eingangsmenge an *CoC-Material*, der dieser Überziehung entspricht, für das Kalenderjahr gemeldet werden. Da eine *interne Überziehung* nur bei einem Ereignis höherer Gewalt eintreten kann, sollte sie kein häufiges Vorkommnis darstellen. Die Prozentangaben bieten dem ASI Secretariat auch eine Übersicht über Kriterium 8.10 zu *internen Überziehungen*.
- Kriterium 1.7(e) gilt nur für *Betriebe*, die recyceltes (sekundäres) *ASI-Aluminium* herstellen. Es erfasst die Gesamteingangsmenge an *anerkanntem Schrott*, mit einer Aufschlüsselung nach *Post-Consumer-Schrott* und *Pre-Consumer-Schrott*, der im Kalenderjahr als *CoC-Material* ausgewiesen wird.
  - Diese Daten werden für ASI Impacts Reports verwendet, um neben den Strömen von ASI-Primäraluminium auch die aggregierten Ströme an *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* zu kommunizieren. Da es sich bei *Pre-Consumer-Schrott* um *CoC-Material* handeln muss, damit er anerkannt wird, ermöglichen diese Daten der ASI die Überwachung der Ströme von *ASI-Aluminium* im Laufe der Zeit zurück in den Recyclingstrom.
  - Die ASI wird mit gemeinsam mit dem International Aluminium Institute Methoden für die Mengenstrommodellierung erarbeiten.
- Die Kriterien 1.7(f) und (g) gelten für *Betriebe*, die *ASI Credits* vergeben oder erwerben. Das ASI Secretariat überwacht, dass die insgesamt ausgegebene Menge der in einem Kalenderjahr erworbenen Gesamtmenge entspricht (ASI Credits haben nur einen Aussteller und Empfänger und können nicht weitergehandelt oder weiterverkauft werden).
- *Betriebe* sollten Berichte zu allen anwendbaren Kriterien vorlegen können. Ein *Betrieb*, der beispielsweise eine Aluminiumhütte, ein Aluminium-Umschmelzwerk und/oder eine Aluminium-

Schmelzhütte sowie eine *Gießerei* in seinem *CoC-Zertifizierungsumfang* hat, würde dem ASI Secretariat zu 1.7(a), (b) und (e) sowie ggf. zu (c), (d), (f) und (g) Bericht erstatten. Ein *Betrieb*, der nur eine Bauxitmine in seinen *Zertifizierungsumfang* aufgenommen hat, würde zu 1.7 (a) und (b) sowie ggf. (c) Bericht erstatten.

- Beim ersten *Zertifizierungsaudit* würde der *ASI-akkreditierte Auditor* prüfen, ob die Systeme des *Betriebs* auf die zukünftige Berichterstattung an das ASI Secretariat am Ende des ersten Kalenderjahres vorbereitet sind.
  - Ziehen Sie in Betracht, das *Materialbuchhaltungssystem* mit Testeingangs- und -ausgangsmengen zu erproben, wenn diese noch nicht offiziell als *CoC-Material* gelten (vor Erteilung der *CoC-Zertifizierung*).
- Ab dem *Überwachungsaudit* überprüft der *Auditor* die tatsächliche Berichterstattung an das ASI Secretariat. Werden dem ASI Secretariat die erforderlichen Informationen nicht oder nur unzureichend gemeldet, würde dies eine Nichtkonformität mit diesem Kriterium bedeuten.

### Erste Schritte

In Abschnitt 1 geht es in erster Linie um die grundlegenden Anforderungen an ein effektives *Managementsystem*. Schätzen Sie ab, welche Ressourcen erforderlich sind, um CoC-Managementsysteme im Laufe der Zeit einzurichten, zu implementieren, zu pflegen, zu überprüfen und zu verbessern. Dazu kann Folgendes gehören:

- Finanzielle Mittel
- Personelle Ressourcen in einer Reihe von Funktionsbereichen, einschließlich Produktion, Vertrieb und Buchhaltung, und ein Plan für deren Abstimmung
- Aktualisierungen von IT-Systemen
- Schulungsanforderungen für betroffene Mitarbeiter
- Kommunikation und Berichterstattung, einschließlich an die Geschäftsleitung, Kunden und Lieferanten sowie an die ASI
- Verifizierungskosten

Ziehen Sie nach Möglichkeit in Betracht, die Managementanforderungen des *CoC Standard* in bestehende Geschäftsmanagement- und IT-Systeme zu integrieren, da diese Vorgehensweise effizienter und effektiver ist.

Beispielsweise verfügen die meisten *Betriebe* und/oder *Betriebsstätten* wahrscheinlich bereits über Systeme zur Nachverfolgung des Materialstroms in der Aluminium-Wertschöpfungskette (oder anderer Materialien) oder zur Erfüllung von Qualitätsmanagementanforderungen wie sie die ISO 9001 vorgibt. Diese oder ähnliche Systeme können oft erweitert werden, um die Anforderungen des *ASI CoC Standard* zu erfüllen.

### Zusammenfassung:

- Die ASI-Mitgliedschaft und der *ASI Performance Standard* legen die Grundlagen für den *CoC Standard*, um die verantwortungsvolle Produktion, Beschaffung und Verwendung von Aluminium zu fördern.
- *Betriebe*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, müssen für ein effektives *Managementsystem* sorgen, das die jeweils anwendbaren Anforderungen des *CoC Standard* erfüllt.
- Die Gestaltung und Umsetzung des *Managementsystems* eines *Betriebs* hängt von der Art seines Unternehmens ab.
- Die anwendbaren Anforderungen des *CoC Standard* können häufig in vorhandene *Managementsysteme* integriert werden, die für die Verwaltung von Vertrieb, Beschaffung, Prozessablauf und/oder Bestand relevant sind.

## 2. Externe Auftragnehmer

Externe Auftragnehmer werden ermutigt, eine eigene CoC-Zertifizierung einzuholen. Es ist jedoch bekannt, dass die Einführung einer CoC-Zertifizierung bei langen oder flexiblen Lieferketten oder in kleineren Unternehmen oft Herausforderungen mit sich bringt. Abschnitt 2 bietet Betrieben, die eine CoC-Zertifizierung anstreben, die Möglichkeit zur Auslagerung der Verarbeitung, Behandlung oder Herstellung von CoC-Material in ihrem Besitz oder unter ihrer Kontrolle an nicht CoC-zertifizierte externe Auftragnehmer, indem diese in ihren eigenen CoC-Zertifizierungsumfang aufgenommen werden.

### Anwendbarkeit

Die Kriterien 2.1 bis 2.5 gelten für alle Betriebe, die externe Auftragnehmer für die Handhabung von CoC-Material in ihrem Besitz oder unter ihrer Kontrolle einsetzen.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard				
	2.1	2.2	2.3	2.4	2.5
Bauxitabbau					
Aluminiumoxidraffination					
Aluminiumverhüttung					
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium					
Gießereien					
Post-Gießerei					

### Legende:

Die grün unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die orange unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Viele große und kleine Betriebe greifen auf externe Auftragnehmer zurück. Bei externen Auftragnehmern kann es sich um eine Vielzahl von Unternehmen handeln, von kleinen Werkstätten oder Verarbeitern bis hin zu Großproduzenten.

Externe Auftragnehmer, die CoC-Material eines Betriebs handhaben, werden ermutigt, eine eigene CoC-Zertifizierung einzuholen. Allerdings kann es eine Reihe von Gründen geben, die dieses Vorhaben erschweren. Abschnitt 2 des CoC Standard räumt daher die Möglichkeit ein, nicht CoC-zertifizierte externe Auftragnehmer zu Audit Zwecken in den CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs aufzunehmen.

Im Sinne des CoC Standard umfassen externe Auftragnehmer Unternehmen, die CoC-Material – das Eigentum oder unter der Kontrolle des Betriebs ist, der eine CoC-Zertifizierung anstrebt oder besitzt – zum Zweck der Verarbeitung, Behandlung oder Fertigung in Besitz nehmen. Ein Beispiel für einen externen Auftragnehmer ist ein Wärmebehandlungsbetrieb, der die physikalischen Eigenschaften des Aluminiummetalls vor der

#### Identifizierung externer Auftragnehmer

Es ist zu beachten, dass es sich bei der Identität externer Auftragnehmer, die in den Zertifizierungsumfang eines Betriebs aufgenommen werden, um vertrauliche Geschäftsinformationen handeln kann. Auf Anforderung des Betriebs oder des Auftragnehmers können identifizierende Angaben aus den öffentlich zugänglichen Informationen über den Zertifizierungsstatus des Betriebs, die auf der ASI-Website veröffentlicht werden, entfernt werden. Die Angaben müssen jedoch in den Auditbericht für die ASI aufgenommen werden.

nachgelagerten Verarbeitung, wie z. B. dem Strangpressen, modifiziert. Der *Betrieb* bleibt Eigentümer des *ASI-Aluminiums*, muss jedoch Kontrollen einrichten, um sicherzustellen, dass die an den Wärmebehandlungsbetrieb übergebenen Mengen mit den zurückgesendeten Mengen übereinstimmen und der *externe Auftragnehmer* das *ASI-Aluminium* des *Betriebs* hinreichend kennzeichnet, um es von anderen Metallen, die er wärmebehandelt, trennen zu können. Es ist zu beachten, dass der Abschnitt zu *externen Auftragnehmern* nicht für Umarbeitungsverträge oder ähnliche Vereinbarungen für die *Aluminiumoxidraffination*, die Aluminiumverhüttung, das *Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium* und/oder für *Gießereien* gilt.

Bei der Anwendung dieses Abschnitts des *Standards* übernimmt der *CoC-zertifizierte Betrieb* im Wesentlichen die Verantwortung für den *externen Auftragnehmer*, indem er diesen in seine eigene *CoC-Zertifizierung* einbezieht. Der *Standard* setzt daher eine Risikobewertung und Überwachung durch den *Betrieb* voraus, da die Fehler des Auftragnehmers letztlich seine eigene Zertifizierung gefährden könnten. *ASI-Auditoren* haben dann auch die Möglichkeit, die Tätigkeiten des Auftragnehmers gemäß den festgestellten Risiken zu prüfen. Auf diese Weise sollen kontrollierte Tätigkeiten unter einem *ASI-Mitglied* zusammengefasst werden, idealerweise als Übergangslösung bis zur eigenen Umsetzung der *ASI-Standards* durch den Auftragnehmer.

Zu *externen Auftragnehmern* **gehören keine** Unternehmen wie Lager und Transportunternehmen, die:

- Materialien im Auftrag ihrer Kunden und als wesentlichen Bestandteil ihrer Leistung trennen, und
- das von ihnen gelagerte und/oder transportierte Material nicht physisch verändern.

### Umsetzung

*Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.*

**2.1** Jeder *externe Auftragnehmer* ohne *CoC-Zertifizierung*, der das *CoC-Material* eines *Betriebs* für die Weiterverarbeitung, Behandlung oder Fertigung in seinen *Besitz* nimmt, ist im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* anzugeben.

#### Zu beachtende Punkte:

- *Externe Auftragnehmer* können in den *CoC-Zertifizierungsumfang* (2.1) eines *Betriebs* aufgenommen werden, um die Fortsetzung einer Produktkette für *CoC-Material* zu ermöglichen, das vom *externen Auftragnehmer* gehandhabt wird.
  - In der Regel ist dies auf den Wunsch zurückzuführen, eine *CoC-Aussage* an einen späteren Kunden des *Betriebs* weiterzugeben oder die betriebseigenen Kontrollen der Materialbuchhaltung zu erweitern, um auch die ausgelagerten Prozesse abzudecken.
  - Handelt es sich um ein zugehöriges oder verbundenes Unternehmen, das bereits unter der Kontrolle desselben *ASI-Mitglieds* steht, z. B. eine Konzerngesellschaft, muss es nicht als „*externer Auftragnehmer*“ betrachtet werden. Zugehörige Unternehmen, die unter derselben Kontrolle stehen, können bereits im *CoC-Zertifizierungsumfang* enthalten sein.
- Bevor der *externe Auftragnehmer* in den *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* aufgenommen werden kann, müssen die Bedingungen von Kriterium 2.2 erfüllt sein. Die Aufnahme in den *CoC-Zertifizierungsumfang* bedeutet, dass der *externe Auftragnehmer* einem *Audit* unterliegt – weitere Informationen finden Sie im *ASI Assurance-Manual*.
- Werden die Bedingungen von Kriterium 2.2 nicht erfüllt, wird das an einen *externen Auftragnehmer* übergebene Material nicht mehr als „*CoC-Material*“ betrachtet, da es keine geeigneten Bilanzierungs- und Kontrollsysteme gibt, um spätere Aussagen zu untermauern.

**2.2** *Betriebe*, die *externe Auftragnehmer* in ihren *CoC-Zertifizierungsumfang* einbeziehen möchten, haben Folgendes sicherzustellen:

- a. Der *Betrieb* besitzt das rechtliche Eigentum an oder die Kontrolle über sämtliches *CoC-Material*, das von diesen *externen Auftragnehmern* verwendet wird.

- b. In den *Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* aufgenommene *externe Auftragnehmer* dürfen die Verarbeitung, Behandlung oder Herstellung von *CoC-Material* nicht an einen anderen *Auftragnehmer* auslagern.
- c. Der *Betrieb* hat das sich aus der Beauftragung jedes *externen Auftragnehmers* ergebende Risiko einer möglichen Nichtkonformität mit dem *CoC Standard* bewertet und auf der Grundlage dieser Risikobewertung entschieden, dass das Risiko akzeptabel ist.

**Zu beachtende Punkte:**

- Kriterium 2.2 enthält die Bedingungen, unter denen *externe Auftragnehmer* in den *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* aufgenommen werden können.
- 2.2(a) setzt voraus, dass der *Betrieb* das Eigentum an den bzw. die Kontrolle über die ausgelagerten *CoC-Materialien* behält. „Kontrolle“ über das *CoC-Material* kann durch Qualitätsmanagementsysteme, Kundenspezifikationen und/oder vertragliche Vereinbarungen nachgewiesen werden.
  - Kontrolle kann durch die Einrichtung dokumentierter Prozesse nachgewiesen werden, die beauftragte Verarbeitungs-, Behandlungs- oder Fertigungsleistungen mit dem Endergebnis abgleichen. Dazu gehört der Abgleich der auf den Lieferpapieren vermerkten Materialmenge mit den auf den Transportbescheinigungen angegebenen Mengen bei der Rückgabe des Materials.
  - Es ist zu beachten, dass der Abschnitt zu *externen Auftragnehmern* nicht für Umarbeitungsverträge oder ähnliche Vereinbarungen für die *Aluminiumoxidraffination*, die Aluminiumverhüttung, das *Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium* und/oder für *Gießereien* gilt.
- 2.2(b) schreibt vor, dass der *externe Auftragnehmer* die Verarbeitung, Behandlung oder Fertigung des *CoC-Materials* nicht weiter auslagern darf. Eine weitere Auslagerung würde nicht mehr gemäß dem *CoC Standard* kontrolliert werden, da der Subunternehmer nicht vom Managementsystem und *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* erfasst wird.
  - Soll dieser Subunternehmer in den *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* aufgenommen werden, muss er Kriterium 2.2 erfüllen.
- 2.2(c) verlangt, dass die Risiken einer potenziellen Nichtkonformität mit dem *CoC Standard*, die sich aus der Beauftragung jedes *externen Auftragnehmers* ergeben, bewertet und als akzeptabel eingestuft wurden. Die Feststellung, dass es sich um ein akzeptables Risiko handelt, sollte von einer verantwortlichen Person bestätigt und dokumentiert werden.
  - Die Risikobewertung sollte auf einem angemessenen Maß an Vertrautheit mit dem jeweiligen *externen Auftragnehmer* basieren, was möglicherweise Besuche vor Ort erfordert.
  - Die Risikobewertung sollte mindestens alle 12 bis 18 Monate, zur Vorbereitung auf *Zertifizierungs-* und *Überwachungsaudits* oder bei Bedarf auch häufiger aktualisiert werden.
  - Werden die Risiken eines oder mehrerer *externer Auftragnehmer* als nicht akzeptabel eingestuft, kann der *Betrieb* Optionen zur Risikoeindämmung prüfen. Dazu können der Aufbau von Kapazitäten beim *externen Auftragnehmer*, die Untersuchung alternativer Lieferanten oder ein stufenweiser Ansatz zum Aufbau von *CoC-Lieferketten* gehören.
- Die Aufnahme *externer Auftragnehmer* in den *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* wird im Assurance Manual behandelt. Generell sind alle Änderungen dem *Auditor* und dem ASI Secretariat mitzuteilen. Für gewöhnlich wäre die Aufnahme in den *Zertifizierungsumfang* Bestandteil der nächsten Überprüfung, in Abhängigkeit von der Risikobewertung des *externen Auftragnehmers* kann aber auch eine Vorabgenehmigung des *Auditors* anhand der vorliegenden Unterlagen vorgesehen werden. Die Möglichkeit dafür richtet sich nach dem *Reifegrad* des *Betriebs*.

**2.3** Der *Betrieb* hat sicherzustellen, dass der *externe Auftragnehmer* dem *Betrieb* nach Abschluss des *Materialabrechnungszeitraums* des *Betriebs* (oder auf Verlangen des *Betriebs* auch häufiger) Informationen über die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* zukommen lässt.

**Zu beachtende Punkte:**

- Der *externe Auftragnehmer* muss dem *Betrieb* die Informationen zur Materialbuchhaltung zukommen lassen, die für die Systeme des *Betriebs* gemäß Abschnitt 8 des *CoC Standard* benötigt werden.

- Das sollte am Ende des *Materialabrechnungszeitraums* des *Betriebs* oder auch häufiger erfolgen, soweit dies sinnvoll ist.
- Es ist sicherzustellen, dass diese Anforderungen dem *externen Auftragnehmer* vorab deutlich mitgeteilt werden, da er die erforderlichen Informationen aufzeichnen und melden muss.
- Ziehen Sie in Betracht, dem *externen Auftragnehmer* eine Vorlage und/oder eine genaue Anleitung zu Art und Format der entsprechenden Unterlagen und zur Berichterstattung an den *Betrieb* zur Verfügung zu stellen.
- Es ist zu beachten, dass die Produkte des *externen Auftragnehmers* vor der Lieferung an den Kunden nicht erst an den *Betrieb* zurückgegeben werden müssen.
- Siehe Abschnitte 9 und 10 zu *CoC-Dokumenten* – diese Anforderungen gelten für *externe Auftragnehmer* in Ihrem *CoC-Zertifizierungsumfang* in Bezug auf die Rückgabe von *CoC-Material* an Sie als auch an einen späteren Kunden. Machen Sie sich Gedanken darüber, wie Sie als *Betrieb* die *CoC-Dokumente* kontrollieren, die von einem *externen Auftragnehmer* im Namen des *Betriebs* für einen späteren Kunden ausgestellt werden.

**2.4** Der *Betrieb* muss über Systeme verfügen, mit deren Hilfe er überprüfen kann, ob die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* mit der dem *externen Auftragnehmer* zur Verfügung gestellten *Eingangsmenge* an *CoC-Material* übereinstimmt, und hat diese in seinem *Materialbuchhaltungssystem* zu erfassen.

**Zu beachtende Punkte:**

- Der *Betrieb* sollte die an den *externen Auftragnehmer* gelieferte *Eingangsmenge* kennen (da er das *CoC-Material* besitzt oder kontrolliert).
- Die *Ausgangsmenge* wird dem *Betrieb* vom *externen Auftragnehmer* gemäß 2.3 gemeldet.
- Zuverlässige Kenntnisse der Ein- und Ausgänge des ausgelagerten Prozesses geben Auskunft darüber, ob die *Eingangsmenge* unter Berücksichtigung des durch die Verarbeitung zu erwartenden Materialverlusts mit der *Ausgangsmenge* vereinbar ist.
- Die Kenntnis des *Eingangsprozentsatzes* (siehe Abschnitt 8) erhöht die Genauigkeit, diese Angaben können aber zu den vertraulichen Geschäftsinformationen des *externen Auftragnehmers* gehören.
- Die vom *externen Auftragnehmer* bearbeiteten *Ein- und Ausgangsmengen* müssen im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* erfasst werden, da der *externe Auftragnehmer* in den *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* fällt.
- Bei unzumutbaren Unstimmigkeiten zwischen den Ein- und Ausgängen an *CoC-Material*, wie z. B. ungeklärte Gewichtsänderungen, unvereinbare Ein- und Ausgangsmengen oder Unstimmigkeiten außerhalb der Grenzen normaler Produktionsvariablen, sind die Systeme des *Auftragnehmers* unzulänglich. In diesem Fall können das *Material* oder die Produkte nicht mehr als *CoC-Material* betrachtet werden.
  - Die Risikobewertung in 2.2(c) sollte entsprechend aktualisiert und es sollten Maßnahmen für den Umgang mit dieser Situation ergriffen werden. Im Rahmen dieser Maßnahmen kann z. B. der *Auftragnehmer* vom *CoC-Zertifizierungsumfang* ausgeschlossen werden oder ihm wird die Handhabung von *CoC-Material* untersagt, bis seine Systeme sich verbessert haben.

**2.5** Wird nach der Auslieferung von *CoC-Material* ein Fehler entdeckt, haben der *Betrieb* und der *externe Auftragnehmer* den Fehler und die vereinbarten Schritte für dessen Behebung zu dokumentieren und Maßnahmen zu ergreifen, um ein erneutes Auftreten dieses Fehlers zu vermeiden.

**Zu beachtende Punkte:**

- Gelegentlich wird nach der Auslieferung von *CoC-Material* ein Fehler festgestellt. In diesen Situationen müssen der *Betrieb* und der *externe Auftragnehmer* den Fehler und die vereinbarten Schritte für dessen Behebung dokumentieren.
- Wurde *CoC-Material* an einen nachfolgenden Kunden geliefert, der es in gutem Glauben erworben hat, muss der *Betrieb* ggf. den Gesamtsaldo von Eingangs- und Ausgangsmaterial für den *Materialabrechnungszeitraum* überprüfen. So kann es z. B. sein, dass nicht von dem Fehler betroffene

*CoC-Material* über den *externen Auftragnehmer* auf den Kunden umgelegt werden muss, der bereits Material erhalten hat, von dem er annimmt, dass es *CoC-Material* ist.

- Die Fehlerursache sollte untersucht und es sollten geeignete Korrekturmaßnahmen ermittelt und umgesetzt werden. Diese sollten sich mit der Grundursache des/der Fehler/s befassen, um ein erneutes Auftreten in Zukunft zu verhindern. Zudem sollte die Wirksamkeit der umgesetzten Korrekturmaßnahmen überprüft werden.
- Bei häufigen Fehlern des *externen Auftragnehmers* sind die Systeme des *Auftragnehmers* mangelhaft. Die Risikobewertung nach 2.2(c) sollte entsprechend aktualisiert und der *externe Auftragnehmer* bis zur Mängelbeseitigung von der Handhabung von *CoC-Material* ausgeschlossen werden.

### Erste Schritte

*Betriebe*, die eine *CoC-Zertifizierung* für *externe Auftragnehmer* anstreben, sollten:

- *externe Auftragnehmer* identifizieren, die *CoC-Material* des *Betriebs* handhaben, das später mit einem *CoC-Dokument* weitergegeben oder in den Systemen des *Betriebs* erfasst werden soll.
- sicherstellen, dass alle Bedingungen von 2.2 für jeden *externen Auftragnehmer* erfüllt werden, den sie in ihren eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* aufnehmen wollen.
- sicherstellen, dass *externe Auftragnehmer* wissen, welche Angaben zur *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* sie zu welchem Zeitpunkt dem *Betrieb* melden müssen.
- eine angemessene Vorstellung der erwarteten *Ausgangsmengen* haben, damit die gemeldeten Informationen auf ihre Zuverlässigkeit überprüft werden können.
- entscheiden, ob es sich bei der Identität eines *externen Auftragnehmers* um vertrauliche Geschäftsinformationen handelt, damit die *Auditoren* die ASI in ihrem Auditbericht entsprechend informieren können.

Unternehmen mit komplexen Lieferketten, die mit mehreren Lieferanten und Subunternehmern zusammenarbeiten, brauchen ggf. etwas mehr Zeit für die Einführung eines CoC-Ansatzes. Zu den zu bewertenden Faktoren gehören unter anderem die Kosten für Änderungen an der Lieferlogistik, z. B. neue Ansätze bei der Finanzierung und physischen Lieferung, die Beziehungen zu und der Einfluss auf Lieferanten und Auftragnehmer sowie die potenzielle Einschränkung der Lieferantenauswahl auf diejenigen, die *CoC-Material* handhaben können. In Abhängigkeit von diesen Faktoren können sich Unternehmen dafür entscheiden:

- versuchsweise nur mit einem Teil der Produktion zu beginnen;
- mit Lieferanten gemeinsam daran zu arbeiten, die Kapazitäten im Laufe der Zeit auszubauen;
- im Fall von *Post-Gießerei-Betrieben*, sich um den Bezug von *ASI Credits* zu bemühen, um den Aufbau der Lieferkette zu unterstützen, und ein *Mengenbilanzsystem* für den Zeitpunkt zu erarbeiten, an dem die Mengen und/oder Systeme verfügbar sind. Das leistet kurzfristig einen Beitrag zu den Bemühungen vorgeschalteter Unternehmen für eine verantwortungsvolle Produktion.

### Zusammenfassung:

- *Betriebe* dürfen nicht *CoC-zertifizierte externe Auftragnehmer* für *CoC-Material* in ihrem Besitz oder unter ihrer Kontrolle einsetzen.
- Die Risiken der Beauftragung des *externen Auftragnehmers* müssen bewertet und als akzeptabel eingestuft werden.
- Die Einführung eines CoC-Ansatzes kann bei komplexen Lieferketten einige Zeit in Anspruch nehmen, daher ist ggf. ein stufenweises Vorgehen angebracht.

## B. Bestätigung anerkannter Eingänge von CoC- und Nicht-CoC-Material

### 3. Primäraluminium: Kriterien für ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid und ASI-Flüssigmetall

Eine Produktkette muss einen Ausgangspunkt haben, bei dem es sich im Fall von Aluminium entweder um primäre (abgebaute) oder recycelte (sekundäre) Materialien handelt. Abschnitt 3 konzentriert sich auf Primäraluminium und verlangt, dass ASI-Bauxit aus Bauxitminen stammt und von Aluminiumoxidraffinerien und Aluminiumhütten weiterverarbeitet wird, die ebenfalls nach dem ASI Performance Standard (oder einem gleichwertigen Standard) zertifiziert sind.

#### Anwendbarkeit

Kriterium 3.1 gilt für *Betriebe*, die in der Herstellung von ASI-Bauxit tätig sind.

Kriterium 3.2 gilt für *Betriebe*, die in der Herstellung von ASI-Aluminiumoxid tätig sind.

Kriterium 3.3 gilt für *Betriebe*, die in der Herstellung von ASI-Flüssigmetall aus Aluminiumhütten tätig sind.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard		
	3.1	3.2	3.3
Bauxitabbau			
Aluminiumoxidraffination			
Aluminiumverhüttung			
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium			
Gießereien			
Post-Gießerei			

#### Legende:

Die **grün** unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die **orange** unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

#### Hintergrund

Der ASI Performance Standard soll die verantwortungsvolle Aluminiumproduktion fördern, einschließlich dem Bauxitabbau, der Aluminiumoxidraffination und der Aluminiumverhüttung zu Beginn der Lieferkette von Primäraluminium. Der Performance Standard behandelt eine Reihe maßgeblicher Aspekte dieser Aktivitäten in der Lieferkette, darunter Treibhausgasemissionen, Umgang mit Rotschlamm, Krätze und verbrauchten Tiegelauskleidungen, Biodiversitätsmanagement und Rechte indigener Völker. Neben der „Materialverantwortung“ wurden diese Aspekte von der ASI bei der Aufstellung des Performance Standard als „Schwerpunkthemen“ der Aluminium-Wertschöpfungskette betrachtet. Der CoC Standard soll daher vorbildliche Praktiken in diesen Bereichen würdigen und honorieren.

Abschnitt 3 des CoC Standard fördert die Umsetzung des ASI Performance Standard, indem er vorschreibt, dass CoC-Material (in Form von ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid und/oder ASI-Flüssigmetall) von Betriebsstätten stammt, die:

- nach dem ASI Performance Standard (oder einem vergleichbaren, von der ASI anerkannten Standard zum verantwortungsvollen Bergbau) zertifiziert sind, und
- im CoC-Zertifizierungsumfang eines Betriebs liegen, oder
- an denen der Betrieb ein rechtliches Interesse hat und die im CoC-Zertifizierungsumfang eines anderen CoC-zertifizierten Betriebs enthalten sind, um Joint-Venture-Situationen zu berücksichtigen.

Joint-Venture-Vereinbarungen mit mehreren Gesellschaftern sind in der vorgelagerten Aluminiumindustrie üblich, da für den Aufbau neuer Betriebsstätten erhebliche Investitionen erforderlich sind. Diese Betriebsstätten

werden häufig auf Basis eines Umarbeitungsvertrags betrieben, wobei die Gesellschafter Anspruch auf einen prozentualen Anteil an der Produktion haben, der ihrer finanziellen Investition entspricht.

Es ist zu beachten, dass sich Abschnitt 3 auf die Beschaffung von *CoC-Material* konzentriert, um eine Produktkette für dieses Material auf seinem Weg durch die aufeinanderfolgenden *Betriebe* zu fördern. Im Gegensatz zu *CoC-Material* gehen mit *Nicht-CoC-Material* nicht zwingend Informationen zur Herkunft einher und daher unterliegt es den Sorgfaltspflichten in Abschnitt 7.

## Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

- 3.1 Ein im *Bauxitabbau* tätiger *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Bauxit* nur aus Bauxitminen gewonnen wird, die:
- a. im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegen und/oder an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind;
  - b. nach dem *ASI Performance Standard* oder einem *Standard zum verantwortungsvollen Bergbau*, der von der ASI offiziell als vergleichbar mit dem *ASI Performance Standard* anerkannt wurde, zertifiziert sind.

### Zu beachtende Punkte:

- Dieses Kriterium gilt für *Betriebe*, die im Rahmen ihres *CoC-Zertifizierungsumfangs* im Bauxitabbau tätig sind.
- Damit Bauxit als „*ASI-Bauxit*“ gilt, muss es von *CoC-zertifizierten Betriebsstätten* stammen, die im eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* enthalten sind und/oder von *Betriebsstätten*, an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen Betriebs enthalten sind.
  - Beispiele für den letzteren Fall sind Joint-Venture-Unternehmen, bei denen ein Teil der Produktion entsprechend seiner Investition dem *Betrieb* gehört.
- Damit Bauxit als „*ASI-Bauxit*“ gilt, muss es zudem aus Minen stammen, die nach dem *ASI Performance Standard* oder einem gleichwertigen Standard zertifiziert sind. Dadurch werden Aussagen zu einer „verantwortungsvollen Produktion“ untermauert.
  - 3.1 (b) sieht die künftige Anerkennung weiterer „*Standards zum verantwortungsvollen Bergbau*“ vor.
  - Zum jetzigen Zeitpunkt im Jahr 2016 hat die ASI noch keine anderen Bergbaustandards als vergleichbar mit dem *ASI Performance Standard* anerkannt. Das bietet der ASI jedoch die Möglichkeit zur Einführung eines formalen Verfahrens, um diese Anerkennung in Zukunft vorzunehmen, sofern der Bauxitabbau betroffen ist und Interesse seitens der *ASI-Mitglieder* besteht.
- In den meisten Fällen ist durch die Eigentümerschaft und die physische Lage von Minen die Quelle einer bestimmten Bauxitlieferung bekannt.
  - Wenn eine Bauxitmine ihre gesamte Produktion verkauft oder weitergibt, ohne sie mit *Nicht-CoC-Material* zu mischen, sollte die *CoC-Zertifizierung* sehr unkompliziert sein. In diesen Fällen kann eine *CoC-zertifizierte Mine* 100 % ihrer Produktion als *ASI-Bauxit* ausweisen.
  - Bei einigen Bergbaubetrieben kann es jedoch vorkommen, dass die Produktion aus mehreren Minen miteinander vermischt wird – zum Beispiel durch die Zusammenlegung der Produktion aus verschiedenen Minen für den Transport oder die Verarbeitung von Erz aus anderen Minen in den Verarbeitungsanlagen des *Betriebs* vor Ort. In diesen Fällen kann die Menge an *ASI-Bauxit* in einer Lieferung geringer sein als die Gesamtmenge der Lieferung.

- In beiden Fällen wird die entsprechende Menge des weitergegebenen *CoC-Materials* in *CoC-Dokumenten* (Abschnitte 9 und 10) vermerkt.

3.2	<p>Ein in der <i>Aluminiumoxidraffination</i> tätiger <i>Betrieb</i> muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass <i>ASI-Aluminiumoxid</i> nur von Aluminiumoxidraffinerien hergestellt wird, die:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> des <i>Betriebs</i> liegen und/oder an denen der <i>Betrieb</i> ein rechtliches Interesse hat und die im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> eines anderen <i>CoC-zertifizierten Betriebs</i> enthalten sind;</li> <li>b. nach dem <i>ASI Performance Standard</i> zertifiziert sind.</li> </ol>
-----	---

**Zu beachtende Punkte:**

- Dieses Kriterium gilt für *Betriebe*, die im Rahmen ihres *CoC-Zertifizierungsumfangs* in der *Aluminiumoxidraffination* tätig sind.
- Damit Aluminiumoxid als „*ASI-Aluminiumoxid*“ gilt, muss es von *CoC-zertifizierten Betriebsstätten* stammen, die im eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* enthalten sind und/oder von *Betriebsstätten*, an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *Betriebs* enthalten sind.
  - Beispiele für den letzteren Fall sind Joint-Venture-Unternehmen, bei denen ein Teil der Produktion entsprechend seiner Investition dem *Betrieb* gehört.
- Damit Aluminiumoxid als „*ASI-Aluminiumoxid*“ gilt, muss es zudem von Aluminiumoxidraffinerien stammen, die nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind. Dadurch werden Aussagen zu einer „verantwortungsvollen Produktion“ untermauert.

3.3	<p>Ein in der <i>Aluminiumverhüttung</i> tätiger <i>Betrieb</i> muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass <i>ASI-Flüssigmetall</i> nur von Aluminiumhütten hergestellt wird, die:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> des <i>Betriebs</i> liegen und/oder an denen der <i>Betrieb</i> ein rechtliches Interesse hat und die im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> eines anderen <i>CoC-zertifizierten Betriebs</i> enthalten sind;</li> <li>b. nach dem <i>ASI Performance Standard</i> zertifiziert sind.</li> </ol>
-----	---

**Zu beachtende Punkte:**

- Dieses Kriterium gilt für *Betriebe*, die im Rahmen ihres *CoC-Zertifizierungsumfangs* in der *Aluminiumverhüttung* tätig sind, und konzentriert sich auf das direkte Ergebnis des Verhüttungsprozesses in Form von *Flüssigmetall* (geschmolzenes Aluminium), das aus der Ofenhalle in eine *Gießerei* gebracht wird.
- Damit Aluminium als „*ASI-Flüssigmetall*“ gilt, muss es von *CoC-zertifizierten Betriebsstätten* stammen, die im eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* enthalten sind und/oder von *Betriebsstätten*, an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *Betriebs* enthalten sind.
  - Beispiele für den letzteren Fall sind Joint-Venture-Unternehmen, bei denen ein Teil der Produktion dem *Betrieb* als Joint-Venture-Partner gehört.
- Damit Aluminium als „*ASI-Flüssigmetall*“ gilt, muss es zudem von Aluminiumhütten stammen, die nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind. Dadurch werden Aussagen zu einer „verantwortungsvollen Produktion“ untermauert.

### Erste Schritte

*Betriebe*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, sollten:

- die ASI-Website nutzen, um sich über die maßgeblichen *ASI-Zertifizierungen* für Eingänge an *CoC-Material* zu informieren.
- die jeweiligen *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* herstellen sollen, in ihren *CoC-Zertifizierungsumfang* aufnehmen.

**Zusammenfassung:**

- Bauxitminen, Aluminiumoxidraffinerien und Aluminiumhütten müssen sowohl nach dem *ASI Performance Standard* als auch nach dem *CoC Standard* zertifiziert sein, um *CoC-Material* herzustellen.
- Die ASI kann künftig auch andere *Standards zum verantwortungsvollen Bergbau* anerkennen, wenn diese mit dem *ASI Performance Standard* vergleichbar sind. Informationen dazu werden regelmäßig auf der ASI-Website veröffentlicht.

#### 4. Recyclingaluminium: Kriterien für anerkannten Schrott und ASI-Flüssigmetall

Recyclingaluminium ist der zweite mögliche Ausgangspunkt für die Produktkette von ASI-Aluminium. Der CoC Standard geht davon aus, dass der erste Betrieb in der Produktkette von recyceltem CoC-Material ein Aluminium-Umschmelzwerk und/oder eine Schmelzhütte ist (die Aluminiumaufbereitung umfasst die Rückgewinnung und Aufbereitung von Aluminium aus Krätze- und Krätzerückständen wie Schlacke). Abschnitt 4 verlangt, dass „Know-your-Customer“-Prinzipien auf Lieferanten von recycelbarem Schrottmaterial angewendet werden (zudem gelten die Sorgfaltspflichten von Abschnitt 7). In diesem Abschnitt werden die Anforderungen des ASI CoC Standard für Betriebe festgelegt, die recyceltes Schrottmaterial und Recyclingaluminium herstellen.

##### Anwendbarkeit

Die Kriterien 4.1 bis 4.3 gelten für Betriebe, die Umschmelzwerke/-Schmelzhütten für Aluminium betreiben und recycelbares Schrottmaterial beziehen.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard		
	4.1	4.2	4.3
Bauxitabbau			
Aluminiumoxidraffination			
Aluminiumverhüttung			
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium			
Gießereien			
Post-Gießerei			

##### Legende:

Die **grün** unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die **orange** unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

##### Hintergrund

Materialverantwortung ist ein weiterer wichtiger Bestandteil des ASI Performance Standard, der das Recycling und die Wiederverwendung von Aluminium verbessern soll. Recyclingaluminium (Sekundäraluminium) wird sowohl aus Pre-Consumer- als auch aus Post-Consumer-Schrott erzeugt und kann bei einigen Gießereiprodukten zur Erfüllung der gewünschten Legierungsvorgaben auch Primäraluminium in Form von „Kaltmetall“ erhalten.

Das Recycling leistet einen wesentlichen Beitrag zum weltweiten Aluminiumangebot. Obwohl das Recycling einen zentralen Bestandteil von Konzepten zur „Kreislaufwirtschaft“ bildet, wird aus Sicht der Produktkette der Ursprungsort von recycelbarem Schrottmaterial als der Ort betrachtet, an dem es zu einer nutzbaren Form recycelt wird.

Der ASI CoC Standard nennt Umschmelzwerke und/oder Schmelzhütten für Aluminium als die relevantesten Arten von Betrieben für eine CoC-Zertifizierung, die ihnen den Aufbau einer Produktkette für das später in Gießereien hergestellte ASI-Aluminium ermöglicht. Diese Betriebe sind auch am besten aufgestellt, um ihre Lieferanten einer Sorgfaltsprüfung zu unterziehen und Risiken in der Lieferkette im Zusammenhang mit *recycelbarem Schrottmaterial* zu identifizieren und zu steuern. Diese Herangehensweise ist in Audit- und Zertifizierungsprogrammen in der Metallindustrie weit verbreitet. Umschmelzwerke und/oder Schmelzhütten für Aluminium können eigenständige Betriebsstätten für die Herstellung von *Recyclingaluminium* oder Teil einer längeren Prozesskette für die *Primärproduktion* sein, in der sie intern erzeugten (oder anderen) Schrott umschmelzen.

Es gibt ein breites Spektrum an direkten und indirekten Lieferanten von recycelbarem Schrottmaterial für Aluminium-Umschmelzwerke und/oder -Schmelzhütten. Dazu gehören unter anderem:

- Kommunale Sammel- und Sortiersysteme
- Informelle Sammel- und Sortiersysteme, insbesondere in Entwicklungsländern
- Schrotthändler und Schrottplätze
- Demontagebetriebe und Shredderanlagen
- Produktionsstätten für Primäraluminium (z. B. Raffination von Krätze, Salzschlacke)
- Aufbereiter von Salzschlacke und Krätze
- Intern erzeugter Schrott, auch aus Walz- und Strangpresswerken
- Fertigungseinrichtungen, bei denen während der Produktionsprozesse Pre-Consumer-Schrott anfällt
- Genauer gesagt: *CoC-zertifizierte Betriebe*, die *CoC-Material* in Form von Pre-Consumer-Schrott liefern

Je nach Art und Ort des Unternehmens können bei Lieferanten von *recycelbarem Schrottmaterial* erkennbare Risiken in der Lieferkette bestehen. Abschnitt 7 verlangt eine Sorgfaltsprüfung bei allen Lieferanten von *recycelbaren Schrottmaterialien*, die letztendlich dazu führen kann, dass einige Lieferanten aufgrund erheblicher Risiken für die Lieferkette als Anbieter von *anerkanntem Schrott* wegfallen.

Nach dem *Mengenbilanzsystem* des ASI CoC Standard können verschiedene Eingänge gemischt werden und es ist nicht nötig, *anerkanntem Schrott* von anderen *recycelbaren Schrottmaterialien* zu trennen. Das *Materialbuchhaltungssystem* des Betriebs muss laut Abschnitt 8 jedoch die verschiedenen Arten der Ein- und Ausgänge ordnungsgemäß erfassen.

Recyclingaluminium herstellende *Betriebe* haben die wichtige Aufgabe zu bestimmen, welche Bestandteile des beschafften *recycelbaren Schrottmaterials* als „*anerkannter Schrott*“ ausgewiesen werden können. *Anerkannter Schrott* ist Teil der Berechnung des *Eingangsprozentsatzes* in Abschnitt 8, der anschließend zur Bestimmung der für die *Gießerei* hergestellten Menge an *ASI-Flüssigmetall* herangezogen wird. Kriterium 4.2 definiert *anerkanntem Schrott* als:

- *Post-Consumer-Schrott*, der vom *Betrieb* als Altschrott eingestuft wird und dessen Lieferanten einer Sorgfaltsprüfung unterzogen werden, und/oder
- *Pre-Consumer-Schrott*, der als *CoC-Material* gilt und direkt von einem *CoC-zertifizierten Betrieb* geliefert wird – er stammt entweder von einem anderen *Betrieb* oder wurde intern bei eigenen Prozessen erzeugt.

Diese sich überschneidenden Konzepte sind in der folgenden Abbildung veranschaulicht:

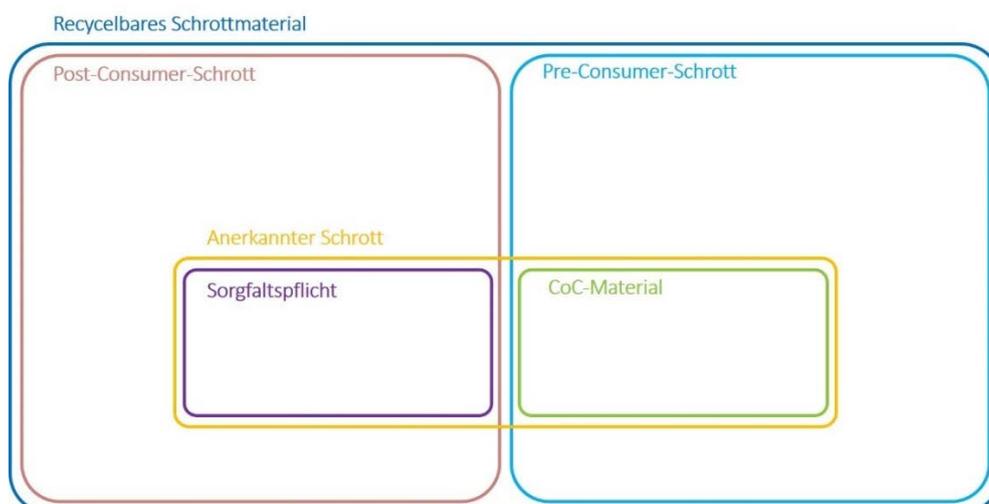


Abbildung 9 – Beziehung zwischen recycelbarem Schrottmaterial und den Arten von anerkanntem Schrott

## Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

- 4.1 Ein Betrieb, der Aluminium umschmilzt/aufbereitet, um Recyclingaluminium herzustellen, muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass ASI-Flüssigmetall nur von Betriebsstätten hergestellt wird, die:
- im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen und/oder an denen der Betrieb ein rechtliches Interesse hat und die im CoC-Zertifizierungsumfang eines anderen CoC-zertifizierten Betriebs enthalten sind;
  - nach dem ASI Performance Standard zertifiziert sind.

### Zu beachtende Punkte:

- Dieses Kriterium gilt für Betriebe, die im Rahmen ihres CoC-Zertifizierungsumfangs Aluminium umschmelzen/aufbereiten, und konzentriert sich auf das direkte Ergebnis des Umschmelz- und/oder Aufbereitungsprozesses in Form von Flüssigmetall (geschmolzenes Aluminium), das an eine Gießerei geht.
- Damit Aluminium als „ASI-Flüssigmetall“ gilt, muss es von CoC-zertifizierten Betriebsstätten stammen, die im eigenen CoC-Zertifizierungsumfang eines Betriebs enthalten sind und/oder von Betriebsstätten, an denen der Betrieb ein rechtliches Interesse hat und die im CoC-Zertifizierungsumfang eines anderen Betriebs enthalten sind (4.1a).
  - Beispiele für den letzteren Fall sind Joint-Venture-Unternehmen, bei denen ein Teil der Produktion entsprechend seiner Investition dem Betrieb gehört.
- Damit die Produktion als „ASI-Flüssigmetall“ gilt, muss sie zudem aus Aluminium-Umschmelzwerken und/oder -Schmelzhütten stammen, die nach dem ASI Performance Standard zertifiziert sind. Dadurch werden Aussagen zu einer „verantwortungsvollen Produktion“ untermauert (4.1b).

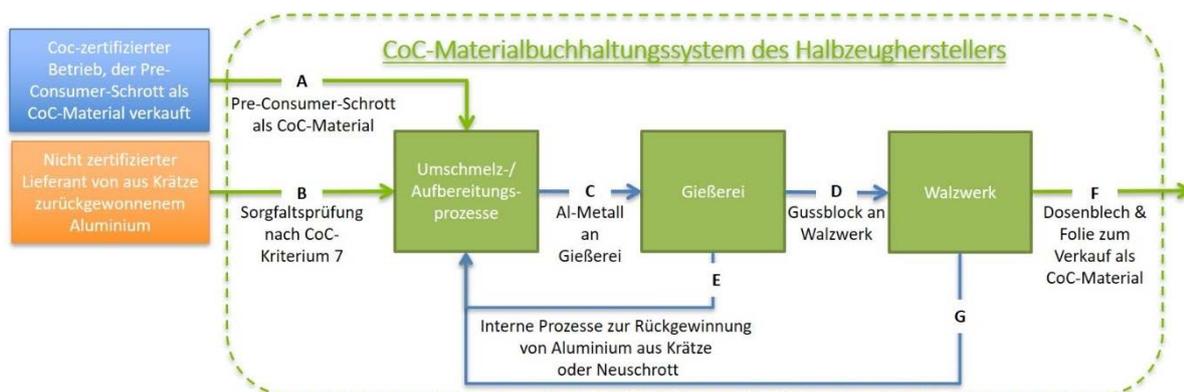
- 4.2 Ein Betrieb, der Aluminium umschmilzt/aufbereitet, darf anerkannten Schrott in seinem Materialbuchhaltungssystem nur ausweisen als:
- Pre-Consumer-Schrott, der direkt von einem CoC-zertifizierten Betrieb geliefert wird und als CoC-Material gilt, oder aus Krätze und behandelten Krätzerückständen gewonnenes Aluminium, das einer Sorgfaltsprüfung des Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt; und/oder
  - Post-Consumer-Schrott, der einer Sorgfaltsprüfung des Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt und vom Betrieb als Post-Consumer-Schrott bewertet wird.

### Zu beachtende Punkte:

- Das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs muss laut Abschnitt 8 die als CoC-Material geltenden Mengen an Pre- und Post-Consumer-Schrott genau erfassen und verbuchen (4.2).
- Aktuelle ASI-Mitglieder und deren Zertifizierungsstatus sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>
- Laut 4.2(a) kann Pre-Consumer-Schrott nur dann CoC-Material sein, wenn:
  - für den Schrott ein CoC-Dokument von einem CoC-zertifizierten Betrieb vorliegt (z. B. von einem CoC-zertifizierten Automobilunternehmen als CoC ausgewiesener Blechschrötte), oder
  - der Schrott intern aus CoC-Material erzeugt und im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs verbucht wird, oder
  - es sich um Aluminium aus Krätze und behandelten Krätzerückständen handelt. Dieses Material ist laut Definition anerkannter Schrott, um den ASI Performance Standard zu unterstützen, der insbesondere die Maximierung des Recyclings dieser Materialien zum Ziel hat, das zusätzliche und häufig auch komplexere Verarbeitungsschritte für die Rückgewinnung von Aluminium

erfordert. Diese Eingänge unterliegen gemäß Abschnitt 7 des *CoC Standard* einer Sorgfaltsprüfung der Lieferanten. *Betriebe* sollten von Lieferanten, die ihrer Einschätzung nach einen Risikograd auf Basis der Kriterien in Abschnitt 7 überschreiten, kein *Aluminium aus Krätze* und behandelten Krätzerückständen als *anerkannten Schrott* gemäß dem *CoC Standard* annehmen. Es ist zu beachten, dass auch Krätzeaufbereiter sich selbst nach dem *CoC Standard* zertifizieren lassen können.

- o Ferner ist zu beachten, dass 4.2(a) vom *Betrieb* nicht verlangt, sein *Materialbuchhaltungssystem* zur Erfassung von *Aluminium* aus intern verarbeiteter Krätze oder Krätzerückständen zu verwenden, obwohl es dem *Betrieb* freisteht, dies auf Wunsch zu tun. Ein Beispiel ist in Abbildung 10 unten dargestellt, die einen Hersteller von *Halbzeugen* mit Umschmelz-/Aufbereitungsprozessen (z. B. Krätzepressen, Drehöfen, Induktionsöfen usw.) sowie eine *Gießerei* zur Herstellung von Masseln zeigt, die für den Verkauf zu Dosenblech und Aluminiumfolie gewalzt werden. Wie in Abbildung 10 angegeben, müssten nur die Ströme A, B und F in das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* aufgenommen werden, um bei einem *CoC-Zertifizierungsumfang* mit diesen drei Verarbeitungsschritten Kriterium 4.2a des *ASI Chain of Custody Standard* zu erfüllen. Es steht dem *Betrieb* jedoch frei, auch die anderen internen Ströme (z. B. C, D, E und G) für die Metallbilanzierung, die Bestandskontrolle und das Abfallmanagement zu erfassen.



Bezeichnung des Stroms	Beschreibung	In das <i>Materialbuchhaltungssystem</i> des <i>Betriebs</i> aufzunehmen?
<b>A</b> (Eingangsstrom)	Als <i>CoC-Material</i> ausgewiesener <i>Pre-Consumer-Schrott</i> von einem dritten <i>CoC-zertifizierten Betrieb</i> , der in den Umschmelz-/Aufbereitungsverfahren des <i>Halbzeugherstellers</i> verarbeitet wird (z. B. Krätzepressen, Drehöfen, Induktionsöfen usw.).	<b>Ja, erforderlich nach Kriterium 4.2a und anderen anwendbaren Teilen von Kriterium 8</b>
<b>B</b> (Eingangsstrom)	Zurückgewonnenes <i>Aluminium</i> von einem <i>Nicht-CoC-Betrieb</i> (z. B. einem Lieferanten oder Händler), das als <i>CoC-Material</i> anerkannt wird, sofern der <i>Betrieb</i> den Lieferanten einer <i>Sorgfaltsprüfung</i> gemäß Kriterium 7 des <i>ASI CoC Standard</i> unterzieht.	<b>Ja, erforderlich nach Kriterium 4.2a und anderen anwendbaren Teilen von Kriterium 8</b>
<b>C</b>	Intern erzeugtes Aluminiummetall aus dem Umschmelz-/Aufbereitungsverfahren des <i>Halbzeugherstellers</i> für seine <i>Gießerei</i>	Nicht erforderlich nach Kriterium 4.2a
<b>D</b>	Metall von der <i>Gießerei</i> an das Walzwerk des <i>Halbzeugherstellers</i>	Nicht erforderlich nach Kriterium 4.2a
<b>E</b>	Intern angefallener <i>Schrott</i> (z. B. nicht spezifikationsgerechtes <i>Aluminium</i> ) und/oder Krätze (z. B. aus Flamm-/Warmhalteöfen) für die	Nicht erforderlich nach Kriterium 4.2a

Bezeichnung des Stroms	Beschreibung	In das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs aufzunehmen?
	interne Verarbeitung zur Aluminiumrückgewinnung in den Umschmelz-/Aufbereitungsanlagen des Betriebs	
<b>F (Ausgangsstrom)</b>	Gewalztes Dosenblech und Folie für den Verkauf als CoC-Material an Kunden	<b>Ja, erforderlich nach den anwendbaren Teilen von Kriterium 8</b>
<b>G</b>	Interner Schrott aus dem Walzwerk für die interne Verarbeitung zur Aluminiumrückgewinnung in den Umschmelz-/Aufbereitungsanlagen des Betriebs	Nicht erforderlich nach Kriterium 4.2a

Abbildung 10 – Beispiel für die nach Kriterium 4.2a im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs zu erfassenden Metallströme

- Gemäß 4.2(b) müssen Lieferanten von *Post-Consumer-Schrott* einer Sorgfaltsprüfung nach Abschnitt 7 des *CoC Standard* unterzogen werden, damit der *Post-Consumer-Schrott* als *anerkannter Schrott* gilt. *Betriebe* sollten von Lieferanten, die ihrer Einschätzung nach einen Risikograd auf Basis der Kriterien in Abschnitt 7 überschreiten, keinen *Post-Consumer-Schrott* als *anerkannten Schrott* gemäß dem *CoC Standard* annehmen.
- *Betrieben* wird häufig gemischter Schrott geliefert, bei dem *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* nicht getrennt sind und das Verhältnis nicht genau bestimmt werden kann. Von Schrottplätzen, Schrotthändlern oder anderen Lieferanten können gemischte Lieferungen von *Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-Schrott* unbekannter Herkunft kommen. Um die Bestimmung der jeweiligen Mengen an *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* zu erleichtern, sollten eine oder mehrere der folgenden Maßnahmen implementiert werden:
  - Fordern Sie Lieferanten auf, auf Basis ihrer Kenntnisse der Eingänge eine ungefähre prozentuale Aufteilung von *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* in Lieferungen anzugeben. Das Institute for Scrap Recycling Industries (ISRI) veröffentlicht z. B. jährlich ein [Scrap Specifications Circular](#) (Rundschreiben zu Schrottsorten), das international anerkannte Spezifikationen für die Beschaffenheit von Nichteisenschrott bei Handelsgeschäften enthält. Anhand dieser Spezifikationen lässt sich ableiten, ob das Material als *Pre-* oder *Post-Consumer-Schrott* gemäß dem *ASI CoC Standard* betrachtet werden kann.
  - Führen Sie eine Sichtprüfung der eingehenden Lieferungen durch, um eine ungefähre prozentuale Aufteilung von *Pre-Consumer-* und *Post-Consumer-Schrott* zu bestimmen.
  - Die minimale Granularität für prozentuale Schätzungen anhand einer Sichtprüfung und/oder von Lieferantenangaben sollte in Schritten von 25 % angegeben werden, mit anderen Worten als 0 %, 25 %, 50 %, 75 % oder 100 % *Pre-Consumer-* oder *Post-Consumer-Schrott*. Sind zuverlässigere Schätzungen möglich, zum Beispiel +/-5 % oder +/-10 % statt +/-25 %, sollten diese angegeben werden.
  - Überlegen Sie, wie dieses Verfahren in bestehende Qualitätskontrollprozesse integriert werden kann.

4.3	<p>Ein <i>Betrieb</i>, der <i>Aluminium umschmilzt/aufbereitet</i>, um <i>Recyclingaluminium</i> herzustellen, muss über Systeme verfügen, die Folgendes erfassen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>Identität, Inhaber und Produktionsstätte/n aller direkten Lieferanten von <i>recyclebarem Schrottmaterial</i>.</li> <li>Alle Finanztransaktionen mit direkten Lieferanten von <i>recyclebarem Schrottmaterial</i>, wobei darauf zu achten ist, dass Barzahlungen entweder unter dem nach geltendem Recht festgelegten Höchstwert oder unter 10.000 US-Dollar (oder einem gleichwertigen Betrag) liegen, je nachdem, welcher Grenzwert niedriger ist, wenn die Transaktion in einem</li> </ol>
-----	---

einzigem Vorgang oder in mehreren Vorgängen, zwischen denen offenbar eine Verbindung besteht, getätigt wird.

**Zu beachtende Punkte:**

- Neben den allgemeinen Sorgfaltspflichten in Abschnitt 7, verlangt Abschnitt 4.3 die Anwendung grundlegender „Know-your-Customer“-Prinzipien auf Lieferanten von *Recyclingaluminium*.
- *Betriebe* haben Aufzeichnungen über die Identität, Inhaber und Betriebsstätten aller Lieferanten von *recyclebarem Schrottmaterial* (4.3a) sowie die damit verbundenen Finanztransaktionen (4.2b) zu führen.
- Schrottmärkte basieren in der Regel auf Bargeld und bergen daher das Risiko der Geldwäsche. Geldwäsche ist der Prozess, durch den finanzielle Erlöse aus Straftaten getarnt werden, um ihre illegale Herkunft zu verbergen.
- Zur Bekämpfung von unrechtmäßigen Schrottquellen und Geldwäschereipraktiken, die in einigen Bereichen der Metallbranche vorzufinden sind, legt der *ASI CoC Standard* Grenzwerte für Bargeldtransaktionen fest.
- In den meisten Industrieländern gelten strenge Vorschriften für Bargeldtransaktionen, die für bestimmte Arten von Betrieben mit Meldepflichten verbunden sein können. Diese legen in der Regel eine finanzielle Schwelle oder einen Höchstbetrag für Bargeldgeschäfte fest, bei dem es sich entweder um einen festen Grenzwert handelt und/oder über dem Transaktionen der zuständigen benannten Stelle gemeldet werden müssen.
- *Betriebe* sollten die jeweils geltenden Obergrenzen aller Gerichtsbarkeiten kennen, in denen sie tätig sind. Der *ASI CoC Standard* legt den Höchstbetrag für Bargeldgeschäfte auf maximal 10.000 US-Dollar (oder den ungefähren Gegenwert in lokaler Währung)<sup>9</sup> oder niedriger fest, sofern geltendes Recht einen Grenzwert unter 10.000 US-Dollar vorschreibt. Der *Betrieb* kann natürlich auch eine eigene Bargeldobergrenze festlegen, die noch unter diesen Beträgen liegt.
- *Betriebe* sollten in Betracht ziehen, zur Aufklärung über diese Anforderungen eine Richtlinie für Barzahlungen aufzustellen und diese Lieferanten von *recyclebarem Schrottmaterial* zukommen zu lassen.

**„Know Your Customer“**

*Know-Your-Customer (KYC)-Prinzipien wurden zur Bekämpfung von Geldwäsche und Terrorismusfinanzierung eingeführt. Die Erfassung und Pflege von Lieferantendaten ist ein fortlaufender Prozess. Bei fehlenden Informationen betrachten Auditoren Ausmaß und Art der fehlenden Informationen, die Gründe für ihr Fehlen, und ob ihr Fehlen auf Schwächen im Managementsystem des Betriebs hindeutet.*

**Erste Schritte**

*Betriebe*, die *recyclebares Schrottmaterial* verarbeiten, haben je nach Art und Menge des von ihnen eingekauften Materials und der Verarbeitungskapazitäten ihrer Anlagen ggf. einige wenige große Lieferanten oder möglicherweise auch Hunderte von kleineren Lieferanten. *Betriebe*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, sollten:

- ihre „Know-your-Customer“-Systeme für Lieferanten von *recyclebarem Schrottmaterial* überprüfen.
- eine Richtlinie zur Vermeidung von Barzahlungen über der geltenden Obergrenze einführen und weitergeben.
- die ASI-Website nutzen, um sich über die maßgeblichen *ASI-Zertifizierungen* für Eingänge an *CoC-Material* in Form von *Pre-Consumer-Schrott* zu informieren.

<sup>9</sup> 10.000 US-Dollar oder ein gleichwertiger Betrag sind eine übliche Obergrenze in Gerichtsbarkeiten, die die Empfehlungen der Financial Action Task Force on Money Laundering (FATF) umsetzen.

**Zusammenfassung:**

- Umschmelzwerke und/oder Schmelzhütten für Aluminium müssen sowohl nach dem *ASI Performance Standard* als auch nach dem *ASI CoC Standard* zertifiziert sein, um *CoC-Material* herzustellen.
- *ASI-Flüssigmetall* wird aus *anerkanntem Schrott* hergestellt, der aus *Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-Schrott* von einem *CoC-zertifizierten Betrieb* besteht.
- Auf alle Lieferanten von *recyclbarem Schrottmaterial* müssen grundlegende „Know-your-Customer“-Prinzipien angewendet werden.

## 5. Gießereien: Kriterien für ASI-Aluminium

Sowohl für Primär- als auch für Recyclingaluminium sind Gießereien das „Nadelöhr“ zwischen den vor- und nachgeschalteten Lieferketten. Sie sind aber auch der Punkt, an dem Aluminium zu nutzbarem (oder wiederverwendbarem) Metall für die anschließende Materialumwandlung und/oder Herstellung geformt wird. Abschnitt 5 befasst sich mit den Zertifizierungsanforderungen für Gießereien sowie den Ein- und Ausgängen an Flüssigmetall und Kaltmetall, die Bestandteil des Gießprozesses sind. Darüber hinaus schreibt er vor, dass Gießereien für Systeme zu sorgen haben, die eine Rückverfolgung von gestempelten oder bedruckten ASI-Aluminiumprodukten und ASI Credits ermöglichen.

### Anwendbarkeit

Die Kriterien 5.1 und 5.2 gelten für Betriebe, die Gießereien betreiben und ASI-Aluminium produzieren.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard	
	5.1	5.2
Bauxitabbau		
Aluminiumoxidraffination		
Aluminiumverhüttung		
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium		
Gießereien		
Post-Gießerei		

#### Legende:

Die grün unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die orange unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Gießereien sind das „Nadelöhr“ zwischen den vor- und nachgelagerten Lieferketten und der Punkt, an dem Aluminium zu nutzbarem (oder wiederverwendbarem) Metall geformt wird. In fast allen Fällen wird dieses Metall auf irgendeine Weise – entweder am Produkt selbst oder durch beiliegende Unterlagen – gestempelt oder gekennzeichnet, um es für die Qualitätskontrolle zurückverfolgen zu können. Gießereien im CoC-Zertifizierungsumfang eines Betriebs sind der Punkt, an dem Produkte zu „ASI-Aluminium“ werden, bevor sie in den Post-Gießerei-Abschnitt der Aluminium-Lieferkette gelangen.

Gießereien können sich auf dem Gelände einer Aluminiumhütte (Primäraluminium) oder eines Umschmelzwerks bzw. einer Schmelzhütte für Recyclingaluminium befinden. Alternativ kann es sich bei ihnen um eine eigenständige Betriebsstätte handeln, die von mehreren Lieferanten von Flüssigmetall gemeinsam genutzt, oder in einigen Fällen als Teil eines nachgeschalteten Unternehmens betrieben wird, das Flüssigmetall z. B. direkt zu Bauteilen gießt.

Gießereien produzieren nach betriebseigenen, Kunden- oder Marktanforderungen eine breite Palette von Produkten in einer Reihe von Gewichten, Größen und Legierungen. Diese können für weitere interne Prozesse zur Halbzeugfertigung verwendet, direkt an externe Kunden (einschließlich anderer Gießereien in Form von Kaltmetall) oder über Lager, Händler oder Börsen indirekt an Kunden geliefert werden.

Bei fast allen Gießereien sind Flüssigmetall und Kaltmetall Eingangsmaterialien des Gießprozesses. Es ist zu beachten, dass Flüssigmetall und Kaltmetall entweder aus der Primär- oder Recyclingproduktion stammen können und üblicherweise eine Mischung aus beidem verwendet wird. Kaltmetall für den Einsatz im Gießprozess stammt in der Regel aus einer anderen Gießerei, kann aber auch von derselben Gießerei hergestellt

werden, z. B. in Form von Umschmelzblöcken oder als Abfall oder Ausschuss behandelten *Gießereiprodukten* (z. B. nicht spezifikationsgerechte Produkte). *ASI-Kaltmetall* ist *ASI-Aluminium*, das von einer *CoC-zertifizierten Gießerei* stammt (entweder der eigenen *Gießerei* des *Betriebs* oder der eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* mit einem *CoC-Dokument*).

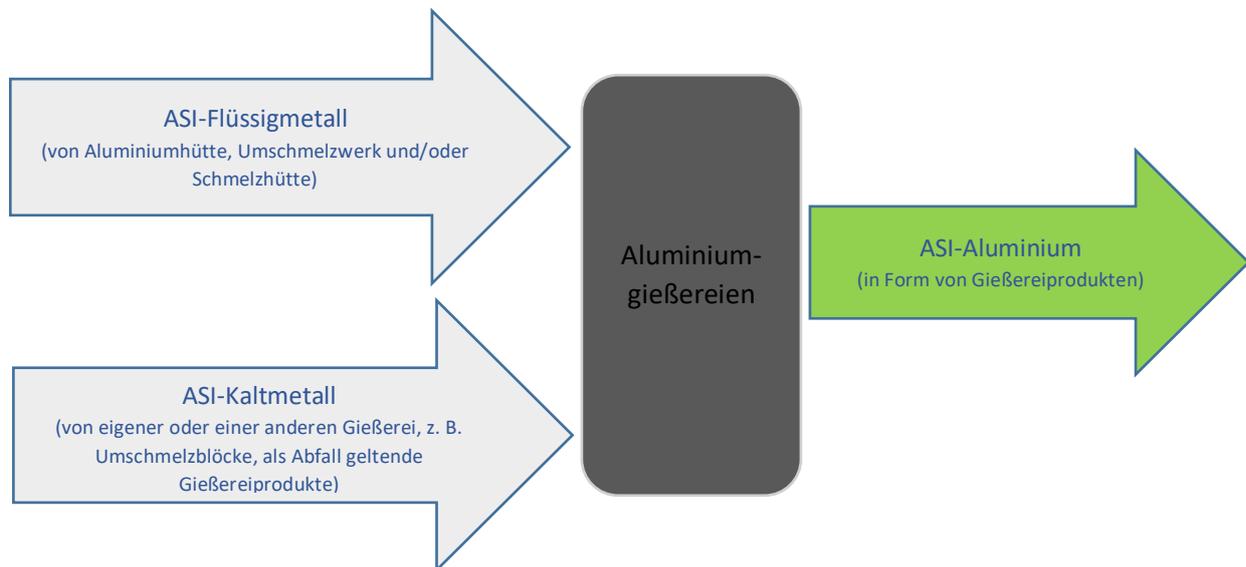


Abbildung 11 – Ein- und Ausgänge einer Gießerei

Als der *Betrieb*, der zuerst „*ASI-Aluminium*“ erzeugt, spielen *Gießereien* eine entscheidende Rolle im ASI CoC-Programm. *Gießereien* verfügen zur Qualitätskontrolle und als Kundenreferenz über Systeme zur Kennzeichnung von Produkten, wie z. B. gestempelte oder aufgedruckte Chargennummern und zugehörige Aufzeichnungen. Diese Systeme können in der Regel einfach erweitert werden, um vom *Betrieb* gepflegte, relevante CoC-Informationen aufzunehmen.

### Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

- |     |   |
|-----|---|
| 5.1 | <p>Ein <i>Betrieb</i>, der <i>Gießereiprodukte</i> aus <i>Primäraluminium</i> und/oder <i>Recyclingaluminium</i> herstellt, muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass <i>ASI-Aluminium</i> nur von <i>Gießereien</i> hergestellt wird, die:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> des <i>Betriebs</i> liegen und/oder an denen der <i>Betrieb</i> ein rechtliches Interesse hat und die im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> eines anderen <i>CoC-zertifizierten Betriebs</i> enthalten sind;</li> <li>nach dem <i>ASI Performance Standard</i> zertifiziert sind.</li> </ol> |
|-----|---|

#### Zu beachtende Punkte:

- Dieses Kriterium gilt für *Gießereien* und konzentriert sich auf den direkten Ausgang des Gießprozesses in Form von *ASI-Aluminium*.
- Damit Aluminium als „*ASI-Aluminium*“ gilt, muss es von *CoC-zertifizierten Betriebsstätten* stammen, die im eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* enthalten sind und/oder von *Betriebsstätten*, an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *Betriebs* enthalten sind.
  - Beispiele für den letzteren Fall sind Joint-Venture-Unternehmen, bei denen ein Teil der Produktion dem *Betrieb* als Joint-Venture-Partner gehört.

- Damit Aluminium als „ASI-Aluminium“ gilt, muss es zudem von *Gießereien* stammen, die nach dem *ASI Performance Standard* zertifiziert sind. Dadurch werden Aussagen zu einer „verantwortungsvollen Produktion“ untermauert.

**5.2** Für die Rückverfolgbarkeit muss das *Materialbuchhaltungssystem* eines in der Herstellung von *Gießereiprodukten* tätigen *Betriebs* über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminium* oder dessen Verpackung physisch mit einer eindeutigen Kennnummer gestempelt und/oder bedruckt wird, die der *Eingangsmenge* des *CoC-Materials* für diesen *Materialabrechnungszeitraum* zugeordnet werden kann.

**Zu beachtende Punkte:**

- Kriterium 5.2 legt fest, dass *Gießereien* über Systeme verfügen müssen, die es ermöglichen, physisch auf ASI-Aluminiumprodukte oder deren Verpackung gestempelte und/oder gedruckte eindeutige Kennnummern mit dem Eingang an *CoC-Material* für diesen *Materialabrechnungszeitraum* in Verbindung zu bringen.
- Das heißt, über gestempelte und/oder aufgedruckte eindeutige Kennnummern identifizierbare *Gießereiprodukte* können direkt mit Informationen zu den Eingängen an *CoC-Material* für diesen Zeitraum verknüpft werden.
  - Das ist eine wertvolle Informations- und Datenquelle für die Rückverfolgbarkeit auf Betriebsebene (Abgleich des Stroms an ein- und ausgehendem *CoC-Material* in einem *Betrieb*) sowie für die Überwachung des *ASI CoC-Systems* in seiner Gesamtheit im Laufe der Zeit.
- Bestehende Systeme zur Kennzeichnung von *Gießereiprodukten*, wie z. B. gestempelte oder aufgedruckte Chargen- bzw. Losnummern, können üblicherweise einfach verwendet werden, um eine Verknüpfung zu den vom *Betrieb* gepflegten, relevanten *CoC-Informationen* herzustellen.

**Erste Schritte**

*Betriebe*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, sollten:

- die ASI-Website nutzen, um sich über die maßgeblichen *ASI-Zertifizierungen* für Eingänge an *CoC-Material* zu informieren.
- feststellen, wie aktuelle Systeme für Prozessablauf, Bestands- und/oder Vertriebsmanagement erweitert werden können, um sie mit Informationen über Eingänge an *CoC-Material* und/oder dem *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* für den *ASI CoC Standard* zu verknüpfen.

**Zusammenfassung:**

- *Gießereien* müssen sowohl nach dem *ASI Performance Standard* als auch nach dem *ASI CoC Standard* zertifiziert sein, um *ASI-Aluminium* herzustellen.
- Die eindeutigen Kennnummern auf *Gießereiprodukten* oder deren Verpackung müssen mit den Eingängen an *CoC-Material* für den *Materialabrechnungszeitraum*, in dem sie hergestellt wurden, in Verbindung gebracht werden können.

## 6. Post-Gießerei: Kriterien für ASI-Aluminium

Gießereiprodukte sind für eine Vielzahl von Methoden der Halbzeugfertigung und die anschließende Materialumwandlung, nachgelagerte Fertigung und Verwendung vorgesehen. Lieferketten ab der Gießerei („Post-Gießerei“) sind oft sehr vielfältig und/oder fragmentiert. Abschnitt 6 gilt für Post-Gießerei-Betriebe, die physisches ASI-Aluminium direkt von Gießereien oder über einen anderen nachgelagerten Betrieb beziehen und den CoC Standard nutzen, um Aussagen über ihre eigene Produktion von ASI-Aluminium zu machen.

### Anwendbarkeit

Kriterium 6.1 gilt für Betriebe, die physisches ASI-Aluminium direkt von einer Gießerei oder über einen anderen Post-Gießerei-Betrieb beziehen und den CoC Standard nutzen, um Aussagen über ihre eigene Produktion von ASI-Aluminium zu machen.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard
	6.1
Bauxitabbau	
Aluminiumoxidraffination	
Aluminiumverhüttung	
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium	
Gießereien	
Post-Gießerei	

### Legende:

Die grün unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die orange unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Sobald Aluminium zu einem Gießereiprodukt verarbeitet wurde, kann es für die unterschiedlichsten Anwendungen verwendet werden. Zu den wichtigsten nachgelagerten Verwendungssektoren gehören:

- Transport
- Bauwesen
- Folie und Verpackung
- Elektrotechnik
- Maschinen und Anlagen
- Konsumgüter
- Sonstige

Im ASI CoC Standard werden auf die Gießerei folgende Betriebe als „Post-Gießerei-Betriebe“ bezeichnet und verwenden Aluminiummetall, nachdem es in eine nutzbare (oder wiederverwendbare) Form gegossen wurde. An die Gießerei angeschlossene Lieferketten können äußerst vielseitig und/oder fragmentiert sein. In diesen Sektoren gibt es weltweit wahrscheinlich Hunderttausende bis Millionen von Unternehmen, die Aluminium in der Komponenten- oder Produktfertigung einsetzen. Dazu gehören Unternehmen jeder Größenordnung, von Kleinunternehmen bis hin zu multinationalen Konzernen, die in fast allen Ländern der Welt ansässig sind. Einige nachgeschaltete Lieferketten sind kurz, einfach und/oder großvolumig und können einfacher auf einen Produktkettenansatz ausgerichtet werden. Andere Lieferketten greifen auf mehrere und/oder regelmäßig

wechselnde Lieferanten zurück, die selbst in mehrere Ebenen von Lieferanten für komplexe Komponenten und Produkte eingebettet sind.

Der *ASI Performance Standard* enthält Anforderungen an die „Materialverantwortung“, die sich insbesondere an Unternehmen in nachgelagerten Verwendungssektoren richten. Abschnitt 6 des *CoC Standard* fördert die Umsetzung des *ASI Performance Standard*, indem er vorschreibt, dass *CoC-Material* (in Form von *ASI-Aluminium*) von *Betrieben* stammt, die:

- sich innerhalb von 2 Jahren nach dem Eintritt in die ASI oder der Einführung des ASI-Zertifizierungsprogramms (je nachdem, welcher Zeitpunkt der spätere ist) nach dem *ASI Performance Standard* zertifizieren lassen, und
- im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* liegen, oder
- an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs* enthalten sind, um Joint-Venture-Situationen zu berücksichtigen.

*Post-Gießerei-Betriebe* und/oder *-Betriebsstätten* wird ein flexiblerer Zeitrahmen für die Einholung der *ASI-Zertifizierung* nach den anwendbaren Teilen des *Performance Standard* gewährt als *Betrieben* bis zur und einschließlich der *Gießerei*, die vor oder zeitgleich mit ihrer *CoC-Zertifizierung* nach dem *Performance Standard* zertifiziert werden müssen. Grund dafür ist, dass für die meisten *Post-Gießerei-Betriebe* langfristig wahrscheinlich nur der Abschnitt zur „Materialverantwortung“ des *Performance Standard* gilt. Da diese Kriterien im *Performance Standard* die langfristigen Ziele der ASI unterstützen und – im Gegensatz zu vielen der Nachhaltigkeitsaspekte in den vorgelagerten Bereichen – keine entscheidende Voraussetzung für die Glaubwürdigkeit von *CoC-Material* sind, wird mit diesem längeren Zeitrahmen die Tatsache gewürdigt, dass nachgelagerte Unternehmen zunächst aufgrund der Möglichkeit, *ASI-Aluminium* zu beziehen, an die ASI herantreten. (Es ist zu beachten, dass für *Post-Gießerei-Betriebe* neben dem Kriterium der Materialverantwortung ggf. noch weitere Teile des *Performance Standard* gelten, je nachdem, welche Lieferkettentätigkeiten sie in ihren *Zertifizierungsumfang* aufgenommen haben.)

Der *ASI CoC Standard* ist demnach darauf ausgelegt, die Annahme und Umsetzung des *Performance Standard* durch nachgeschaltete Anwender von Aluminium zu fördern und auf kürzere Sicht die frühe Nachfrage nach *ASI-Aluminium* anzuregen.

Es ist zu beachten, dass für die Beschaffung von *ASI-Aluminium* in Form von physischem Metall eine ununterbrochene Lieferkette aus *CoC-zertifizierten Betrieben* gemäß den Anforderungen des *CoC Standard* erforderlich ist. Die Erfüllung dieser Voraussetzung ist bei einigen Lieferketten nicht leicht bzw. nimmt Zeit für den Aufbau mehrerer Lieferebenen in Anspruch. Aus diesem Grund bietet der *ASI CoC Standard* *Post-Gießerei-Betrieben* mit dem *Market Credits System* eine Alternative zur Beschaffung von physischem Aluminium (siehe Abschnitt 11).

## Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des *CoC Standard*. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

- |     |   |
|-----|---|
| 6.1 | <p>Ein <i>ASI-Aluminium</i> beziehender <i>Post-Gießerei-Betrieb</i> muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass er selbst <i>ASI-Aluminium</i> nur von einem <i>Betrieb</i> und/oder einer <i>Betriebsstätte</i> herstellen lässt, der/die:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> des <i>Betriebs</i> liegen und/oder an denen der <i>Betrieb</i> ein rechtliches Interesse hat und die im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> eines anderen <i>CoC-zertifizierten Betriebs</i> enthalten sind;</li> <li>b. mit der Einführung des ASI-Zertifizierungsprogramms oder innerhalb von zwei Jahren nach seinem/ihrem Eintritt in die ASI, je nachdem, welcher Zeitpunkt der spätere ist, nach dem <i>ASI Performance Standard</i> zertifiziert wird.</li> </ol> |
|-----|---|

- c. *ASI-Aluminium* direkt von einem anderen *ASI CoC-zertifizierten Betrieb* oder über einen Metallhändler oder ein Metalllager bezieht, sofern der *CoC-zertifizierte Betrieb* das zugehörige *CoC-Dokument* liefern oder überprüfen kann, das *ergänzende Informationen* enthält, die für eine Identifizierung der entsprechenden Lieferung ausreichen.

#### Zu beachtende Punkte:

- Dieses Kriterium gilt für *Post-Gießerei-Betriebe* und konzentriert sich auf alle Ausgänge oder damit verbundenen Aussagen in Bezug auf physisches *ASI-Aluminium*.
- Damit Ausgänge an Aluminium als „*ASI-Aluminium*“ gelten, müssen sie von *CoC-zertifizierten Betriebsstätten* stammen, die im eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* enthalten sind und/oder von *Betriebsstätten*, an denen der *Betrieb* ein rechtliches Interesse hat und die im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines anderen *Betriebs* enthalten sind.
  - Beispiele für den letzteren Fall sind Joint-Venture-Unternehmen, bei denen ein Teil der Produktion dem *Betrieb* als Joint-Venture-Partner gehört.
- *ASI-Aluminium* produzierende *Post-Gießerei-Betriebe* müssen sich auch für die Zertifizierung nach dem *ASI Performance Standard* einsetzen. Für diese Zertifizierung wird ihnen eine längere Frist eingeräumt (d. h. sie muss nicht vor der *CoC-Zertifizierung* erfolgen) als *Betrieben* bis einschließlich zur *Gießerei*, da der Schwerpunkt von *Post-Gießerei-Betrieben* zunächst eher eine verantwortungsvolle Beschaffung ist.
- Der Eingang des *Betriebs* an *ASI-Aluminium* muss entweder:
  - direkt von einem anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* stammen. Aktuelle *ASI-Mitglieder* und deren Zertifizierungsstatus sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>
  - oder kann indirekt über einen Metallhändler oder ein Metalllager bezogen werden, solange der *CoC-zertifizierte Betrieb*, der das *ASI-Aluminium* produziert hat, ein *CoC-Dokument* für dieses Material liefern oder verifizieren kann. Das *CoC-Dokument* sollte *ergänzende Informationen* enthalten, um die Identifizierung der entsprechenden Lieferung zu ermöglichen, z. B. die Kenn- oder Referenznummern der *Gießereiprodukte*.
- Es ist zu beachten, dass das *Market Credits System* (Abschnitt 11) nicht für den Bezug oder die Herstellung von „*ASI-Aluminium*“ als physisches Metall verwendet werden kann.

#### Erste Schritte

*Post-Gießerei-Betriebe*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, sollten:

- ihren kurz- und langfristigen Ansatz für eine verantwortungsvolle Beschaffung von Aluminium überdenken.
- die ASI-Website nutzen, um sich über die maßgeblichen *ASI-Zertifizierungen* für Eingänge an *ASI-Aluminium* zu informieren.
- auf eine Zertifizierung nach den entsprechenden Teilen des *ASI Performance Standard* hinarbeiten, um ihre Verpflichtungen als *ASI-Mitglied* zu erfüllen.

#### Zusammenfassung:

- Für die Herstellung von *ASI-Aluminium* müssen *Post-Gießerei-Betriebe* nach dem *CoC Standard* zertifiziert sein.
- Zudem müssen sie darauf hinarbeiten, innerhalb ihrer Frist eine *Zertifizierung* nach dem *ASI Performance Standard* zu erlangen.
- Ausgänge an *ASI-Aluminium* können nur aus Eingängen an physischem *ASI-Aluminium* hergestellt werden, die direkt von einem anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* stammen (oder von einem Händler oder Lager mit einem nachprüfbareren *CoC-Dokument* dieses *Betriebs*).
- *ASI-Aluminium* kann nicht aus *ASI Market Credits* erzeugt oder geltend gemacht werden (siehe Abschnitt 11).

## 7. Sorgfaltspflicht bei Nicht-CoC-Material und recycelbarem Schrottmaterial

Abschnitt 7 verlangt von Betrieben, Lieferanten von Nicht-CoC-Material und recycelbarem Schrottmaterial einer Sorgfaltsprüfung hinsichtlich möglicher Risiken in den Bereichen Umwelt, Soziales oder Governance zu unterziehen und angemessene Maßnahmen zur Vermeidung oder Eindämmung von Risiken zu ergreifen. Das entspricht der Mission der ASI, eine verantwortungsvolle Beschaffung zu fördern. Es hindert Betriebe nicht daran, Materialien von Nicht-ASI-Lieferanten zu beziehen.

### Anwendbarkeit

Die Kriterien 7.1 bis 7.3 gelten für alle Betriebe, die Nicht-CoC-Material und/oder recycelbares Schrottmaterial beziehen.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard		
	7.1	7.2	7.3
Bauxitabbau			
Aluminiumoxidraffination			
Aluminiumverhüttung			
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium			
Gießereien			
Post-Gießerei			

#### Legende:

Die **grün** unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die **orange** unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Die Sorgfaltspflicht in den Lieferketten von Mineralen und Metallen gehört verstärkt zu den wichtigen Anforderungen von Stakeholdern und unterliegt zunehmend der Regulierung. Die Gesetzgebung zu „Konfliktmineralen“ sowohl in den Vereinigten Staaten als auch in der Europäischen Union bezieht sich zunächst nur auf Zinn, Wolfram, Tantal und Gold, soll in den kommenden Jahren aber auf andere Metalle ausgeweitet werden. Die OECD hat den *Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht zur Förderung verantwortungsvoller Lieferketten für Minerale aus Konflikt- und Hochrisikogebieten* erstellt und empfiehlt in der 3. Ausgabe (April 2016) dessen Anwendung auf alle Mineralressourcen und nicht nur auf „Konfliktminerale“.<sup>10</sup>

Die Sorgfaltsprüfung ist als ein anhaltender, proaktiver und reaktiver Prozess zu verstehen, in dessen Rahmen

#### Beschaffung von Nicht-CoC-Material

Es ist zu beachten, dass der ASI CoC Standard von ASI-Mitgliedern oder Betrieben **nicht verlangt**, ihre Materialien nur von anderen ASI-Mitgliedern zu beziehen. Die individuellen Entscheidungen jedes Unternehmens bezüglich Beschaffung und Lieferanten werden nach ihrem eigenen Urteil und Ermessen getroffen. Siehe die Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen der ASI auf der ASI-Website.

[aluminium-stewardship.org/about-asi/policies/](http://aluminium-stewardship.org/about-asi/policies/)

<sup>10</sup> <http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm>. Darüber hinaus hat die China Chamber of Commerce of Metals, Minerals and Chemicals Importers & Exporters (CCCIMC) bei der Erstellung der chinesischen Leitfäden zur Sorgfaltspflicht in verantwortungsvollen Minerallieferketten, die auf alle Minerale ausgelegt sind, eng mit der OECD zusammengearbeitet. Die Leitfäden sind in englischer und chinesischer Sprache verfügbar unter: <https://mneguidelines.oecd.org/chinese-due-diligence-guidelines-for-responsible-mineral-supply-chains.htm>

Unternehmen Risiken ermitteln und bewerten und eine Strategie zur Bewältigung der festgestellten Risiken umsetzen können. Die Risiken, die normalerweise durch eine Sorgfaltsprüfung in der Lieferkette angegangen werden, sind durch die folgenden Kriterien auch im *ASI Performance Standard* berücksichtigt:

- Korruptionsbekämpfung
- Verantwortungsvolle Beschaffung
- Menschenrechtliche Sorgfaltspflicht
- Konflikt- und Hochrisikogebiete

Einige Teile der Lieferkette können aufgrund ihrer Lage, ihrer Tätigkeiten oder ihres Arbeitsumfelds spezifische oder höhere Risiken für Umweltschäden, soziale Probleme oder Menschenrechtsverletzungen haben. Diese Risiken und Auswirkungen zu verstehen, hilft Organisationen dabei, fundierte Entscheidungen bezüglich der verantwortungsvollen Beschaffung von Aluminium zu treffen.

Abschnitt 7 des *CoC Standard* schreibt vor, dass eine *CoC-Zertifizierung* anstrebende *Betriebe* geeignete Methoden für Sorgfaltsprüfungen bei Lieferanten von *Nicht-CoC-Material* und *recyclebarem Schrottmaterial* einführen müssen. Zu diesen Methoden gehören eine auf die Risiken der Aluminium-Lieferkette ausgerichtete Richtlinie, Risikobewertung und -eindämmung sowie Beschwerdeverfahren.<sup>11</sup>

Während der Schwerpunkt des *CoC Standard* in erster Linie auf *CoC-Material* liegt, das die Umsetzung des *ASI Performance Standard* bestätigt und unterstützt, tragen die Kriterien zur Sorgfaltsprüfung in Abschnitt 7 dazu bei, die Glaubwürdigkeit ausgedehnter Aluminium-Lieferketten für alle *CoC-zertifizierten Betriebe* zu verbessern. Es ist zu beachten, dass nicht *CoC-zertifizierte* Lieferanten nach der Sorgfaltsprüfung eines *Betriebs* weder ASI-zertifiziert sind noch anderweitig von der ASI anerkannt werden.

Weitere Informationen zur Einrichtung von Methoden zur Sorgfaltsprüfung finden Sie im *OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht zur Förderung verantwortungsvoller Lieferketten für Minerale aus Konflikt- und Hochrisikogebieten*. Obwohl dieser Leitfaden (und zwei sektorspezifische Ergänzungen) ursprünglich speziell für den Kontext von „Konfliktmineralen“ in und um die Demokratische Republik Kongo entworfen wurde, dient er zunehmend als allgemeine Orientierung für Bergbau-, Mineral- und Metalllieferketten. Kurz gesagt, fördert der *Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht* einen risikobasierten Ansatz für die Sorgfaltsprüfung. Nachgelagerte Unternehmen, die bereits Sorgfaltsprüfungen für „Konfliktminerale“ durchführen, sollten die Integration der Anforderungen des *ASI CoC Standard* in diese bestehenden Ansätze in Erwägung ziehen.

#### ***Kleinunternehmen und die Sorgfaltspflicht***

*Prinzip 14 der UN-Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte gibt Aufschluss darüber, wie Unternehmen Menschenrechte achten können. Alle Unternehmen tragen ungeachtet ihrer Größe Verantwortung für die Achtung der Menschenrechte. Die Herangehensweise an diese Verantwortung kann je nach Größe, Branche, operativem Umfeld und Struktur des Unternehmens sowie den Risiken der Missachtung von Menschenrechten variieren. Kleinere Unternehmen haben häufig informellere Prozesse und Managementstrukturen als größere Unternehmen, daher können ihre Richtlinien und Prozesse zur Achtung der Menschenrechte informeller ausfallen.*

### **Umsetzung**

*Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.*

<sup>11</sup> Es ist zu beachten, dass alle *ASI-Mitglieder* an die Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen der ASI gebunden sind, die unter <https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/> verfügbar ist.

7.1	<p>Der <i>Betrieb</i> hat eine Richtlinie zur verantwortungsvollen Beschaffung von <i>Aluminium</i> einzuführen und den Lieferanten von <i>Nicht-CoC-Material</i> und <i>recyclebarem Schrottmaterial</i> zu vermitteln, die mindestens die folgenden Kriterien aus dem <i>ASI Performance Standard</i> berücksichtigt:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. 1.2 (Korruptionsbekämpfung)</li> <li>b. 2.4 (Verantwortungsvolle Beschaffung)</li> <li>c. 9.1 (Menschenrechtliche Sorgfaltspflicht)</li> <li>d. 9.9 (Konflikt- und Hochrisikogebiete)</li> </ol>
-----	--

**Zu beachtende Punkte:**

- Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*, die *Nicht-CoC-Material* und/oder *recyclebares Schrottmaterial* beziehen.
  - Bauxitminen werden normalerweise nicht berücksichtigt, da sie *ASI-Bauxit* produzieren und nicht beziehen und für diese Risiken entsprechende Anforderungen des *ASI Performance Standard* gelten.
- Der *Betrieb* hat eine Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung aufzustellen oder so zu erweitern, dass sie *Aluminium* in ihren Geltungsbereich einbezieht. Es ist hilfreich festzulegen, welche Materialformen maßgeblich sind, zum Beispiel:
  - Bei Aluminiumoxidraffinerien die Belieferung mit Bauxit,
  - Bei Aluminiumhütten die Belieferung mit Aluminiumoxid und ggf. *Kaltmetall*,
  - Bei Aluminium-Umschmelzwerken und/oder -Schmelzhütten die Belieferung mit *recyclebarem Schrottmaterial* und/oder *Kaltmetall*,
  - Bei *Gießereien* die Belieferung mit *Flüssigmetall* und *Kaltmetall*,
  - Bei *Post-Gießerei-Betrieben* die Belieferung mit Aluminium.
- *Betriebe*, die mehr als einer der oben genannten Tätigkeiten nachgehen, sollten überlegen, wie sie die Richtlinie unter Berücksichtigung der Fertigungstiefe des Unternehmens und/oder der Joint-Venture-Partner am besten formulieren.
- Die Richtlinie sollte zumindest die maßgeblichen Kriterien des *ASI Performance Standard* behandeln, einschließlich der Kriterien für verantwortungsvolle Beschaffung, Korruptionsbekämpfung, Menschenrechte sowie Konflikt- und Hochrisikogebiete.
  - *ASI-Mitglieder* der Klassen „*Produktion und Verarbeitung*“ befassen sich bereits im Rahmen ihrer Zertifizierung nach dem *ASI Performance Standard* mit diesen Themen.
  - Für *ASI-Mitglieder* der Mitgliederklasse „*Industrielle Anwender*“ gelten diese Anforderungen nach dem *ASI Performance Standard* zwar nicht, sie müssen diese Risiken laut dem *ASI CoC Standard* aber bei Lieferanten von *Nicht-CoC-* und *recyclebarem Schrottmaterial* berücksichtigen.
  - Weitere Hinweise zur Umsetzung der Anforderungen für diese Risiken finden Sie im *Leitfaden zum ASI Performance Standard*.
- Die Richtlinie kann sich natürlich auch mit anderen konkreten Risikobereichen befassen, z. B. der Einhaltung gesetzlicher Bestimmungen, Arbeitsbedingungen, der Leistung im Bereich Gesundheit und Sicherheit oder der Umweltbilanz des Lieferanten. Die Bedeutung bestimmter Themen für verschiedenen Phasen der Lieferkette zu kennen, hilft bei der Erstellung Ihrer Richtlinie und der Beurteilung von Risiken durch ihre Nichteinhaltung. *Betriebe* können neben den oben vorgeschriebenen Punkten auch weitere Themen berücksichtigen, z. B.:
  - Biodiversitätsmanagement im Hinblick auf den *Bauxitabbau* und/oder die *Aluminiumoxidraffination*,
  - Umgang mit Rotschlamm bei der *Aluminiumoxidraffination*,
  - THG-Emissionen von *Gießereiprodukten*,
  - Gesundheit und Sicherheit bei der Schrottsammlung und -sortierung,
  - Umweltmanagement im Allgemeinen,
  - Spezifische Risiken im Zusammenhang mit der Schrottsammlung, -sortierung und/oder -verwertung im informellen Sektor in Entwicklungs- und Schwellenländern.<sup>12</sup>

<sup>12</sup> Ein ISO-Prozess hat die ISO IWA 19 Guidance Principles for the Sustainable Management of Secondary Metals (Leitlinien für das nachhaltige Management von Sekundärmetallen) entwickelt, um die Formalisierung solcher Unternehmen und die Entwicklung von Rahmenbedingungen für die Regierungspolitik zu fördern:  
[http://www.iso.org/iso/home/store/catalog\\_tc/catalog\\_detail.htm?csnumber=69354](http://www.iso.org/iso/home/store/catalog_tc/catalog_detail.htm?csnumber=69354)

- *Betriebe* sollten auch die geltende Gesetzgebung hinsichtlich einer verantwortungsvollen Beschaffung in ihren Tätigkeitsbereichen berücksichtigen.
  - Zum Beispiel verlangt der UK Modern Slavery Act 2015 Transparenz bei durchgeführten Sorgfaltsprüfungen in Lieferketten mit globaler Reichweite, der California Transparency in Supply Chains Act (2012) verlangt von mittelständischen bis großen Unternehmen, über ihre konkreten Maßnahmen zur Ausrottung von Sklaverei und Menschenhandel in ihrer Lieferkette Bericht zu erstatten, und das französische Gesetz zur „unternehmerischen Sorgfaltspflicht“ von 2017 verlangt von großen französischen Unternehmen die Veröffentlichung jährlicher Sorgfaltskonzepte zu ihrer Bewertung von und ihrem Umgang mit den nachteiligen Auswirkungen ihrer Tätigkeit auf die Menschen und den Planeten.
- Einkaufspraktiken können ein erhebliches Risiko negativer Auswirkungen auf Umwelt, Gesellschaft und Rechte bergen. Ungeplante oder kurzfristige Änderungen der Anforderungen an Lieferanten können beispielsweise die Art und Weise beeinträchtigen, auf die Lieferanten Ihre Anforderungen erfüllen, wie z. B. durch die Verletzung von Arbeits-, Sicherheits- oder Umweltstandards. Die Formulierung der Verpflichtungen in der Richtlinie sollte daher gut überlegt sein, um diese möglichen negativen Auswirkungen zu vermeiden.
- Die Richtlinie sollte an alle relevanten Lieferanten weitergegeben werden, ungeachtet ihres CoC-Status.
- Eine wirksame Richtlinie kann in Abhängigkeit von den Bedürfnissen einer Organisation und der Beschaffenheit ihrer Lieferkette sehr simpel und kompakt oder ziemlich detailliert sein.

**7.2** Der *Betrieb* hat die Risiken einer Nichtbeachtung seiner Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung durch seine Lieferanten von *Nicht-CoC-Material* und *recyclebarem Schrottmaterial* zu bewerten, die Ergebnisse zu dokumentieren und eine messbare Risikoeindämmung vorzunehmen, sofern das Risiko negativer Auswirkungen festgestellt wird.

**Zu beachtende Punkte:**

- Nach Kriterium 7.2 haben *Betriebe* die Risiken einer Nichteinhaltung der Richtlinie des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung durch Lieferanten von *Nicht-CoC-Material* und *recyclebarem Schrottmaterial* zu beurteilen.
- Die Richtlinie gilt für direkte Lieferanten (Tier 1).
  - *Betriebe* können auch die Bewertung und/oder Eindämmung von Risiken über Tier 1 hinaus durch eine Sorgfaltsprüfung in Betracht ziehen oder von Lieferanten verlangen, ihrerseits ihre eigenen Lieferanten zu bewerten.
  - Die Sorgfaltsprüfung sollte auf die Größe und Bedeutung des Lieferanten zugeschnitten werden.
- Informelle oder sehr kleine Schrotthändler können besondere Herausforderungen für die Sorgfaltsprüfung darstellen. Dazu können sowohl die Ermittlung als auch die Eindämmung von ggf. vorherrschenden „schlimmsten Praktiken“ gehören als auch die potenziell wertvolle Rolle, die *Betriebe* bei der Förderung der Formalisierung und Verbesserung dieses Sektors spielen können.<sup>13</sup>

**Risiken bei recyclebarem Schrottmaterial**

*Die Risiken in Verbindung mit der Herkunft und den Lieferanten von recyclebarem Schrottmaterial können sehr unterschiedlich ausfallen. Bei einer Risikobewertung können folgende Faktoren berücksichtigt werden:*

- *Herkunft des Materials*
- *Lieferanten*
- *Art des Materials*
- *Wert der Transaktion*
- *ungewöhnliche Umstände*

*Bei recyclebarem Schrottmaterial wird als Herkunftsort das Land betrachtet, in dem der Schrott erzeugt oder zuerst zum Recycling gegeben wird, z. B. bei Post-Consumer-Schrott. Lieferanteninformationen werden nach Abschnitt 5 des CoC Standard erfasst.*

<sup>13</sup> ISO IWA 19 Guidance Principles for the Sustainable Management of Secondary Metals:  
[http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue\\_tc/catalogue\\_detail.htm?csnumber=69354](http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=69354)

- Zu den in den Leitlinien der ISO IWA 19 genannten schlimmsten Praktiken gehören illegale Lieferungen, gefährliche manuelle Zerlegungsverfahren, gefährliche metallurgische Verarbeitung, unkontrollierte Verbrennung und unkontrollierte Entsorgung.
- Unter bestimmten Umständen kann neben den oben genannten Risiken auch das Risiko von Zwangs- oder Kinderarbeit oder Gesundheits- und Sicherheitsproblemen bestehen.
- Vorteile der Zusammenarbeit mit informellen oder kleinen Schrotthändlern können sicherere und gesündere Arbeitsbedingungen, verbesserter Umweltschutz, positive Auswirkungen für die lokale Gemeinschaft und eine verbesserte Wiederverwertung von Schrottresourcen sein.
- Viele Unternehmen verfügen bereits über bestehende Prozesse für eine Risikobewertung ihrer Geschäftspartner und die Anforderungen von Kriterium 7.2 können nach Bedarf in diese integriert oder erweitert werden. Dazu können beispielsweise die Anforderung einer Vorqualifizierung und eine Risikogewichtung von Lieferanten gehören, die für die Anforderung von 7.2 unmittelbar von Belang sind.
- Stellen Sie sicher, dass die Ergebnisse der Risikobewertung (d. h. wie Sie die Risiken bewertet und was Sie festgestellt haben) sowie alle nachfolgenden Risikomanagement- oder -eindämmungsprozesse dokumentiert werden.
- Sofern vorhanden, können auch bestehende Zertifizierungs- und Audit-Programme zur Risikoeindämmung beitragen.
  - Für Schrottreyclingunternehmen deckt beispielsweise das [RIOS-Zertifizierungsprogramm](#) wichtige Eigenschaften der Umwelt-, Qualitäts- und Arbeitsschutzmanagementsysteme für diesen Sektor ab.
- Wird das Risiko negativer Auswirkungen festgestellt, müssen überprüfbare Maßnahmen zur Verhütung oder Eindämmung der ermittelten Risiken ergriffen werden.
  - Der OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht<sup>14</sup> rät Unternehmen die Erarbeitung einer Strategie für das Risikomanagement, bei der entweder (i) der Handel während der Bemühungen um eine Risikoeindämmung fortgesetzt, (ii) der Handel während der stattfindenden Risikoeindämmung ausgesetzt, oder (iii) die Geschäftsbeziehungen mit einem Lieferanten nach gescheiterten Eindämmungsversuchen oder einer nach Unternehmenseinschätzung nicht möglichen Eindämmung oder nicht hinnehmbaren Risiken beendet wird.
  - Der OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht will eine erhebliche und messbare Verbesserung innerhalb von sechs Monaten nach Annahme des Risikomanagementplans erzielen. Es wird berücksichtigt, dass einige Situationen einen höheren Komplexitätsgrad haben als andere.
  - Die Risikobewertung und die Möglichkeit zur Risikoeindämmung hängen vom Einflussbereich des *Betriebs* ab. Wird beispielsweise Aluminium von Händlern bezogen, kann die Herkunft des Aluminiums möglicherweise nicht unmittelbar nachvollzogen werden. In diesen Fällen können sich die Maßnahmen zur Risikoeindämmung auf die Weitergabe der Richtlinie des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung an seine Händler beschränken und werden relevante Risiken erkannt, sind diese dem *Betrieb* mitzuteilen.
- Die Sorgfaltsprüfung kann für Ihr Unternehmen eine neue Aufgabe bzw. eine Erweiterung der bestehenden Praktiken sein oder Sie verfügen bereits über ein grundlegendes Risikomanagementsystem. Auditoren sollten sich jedoch bewusst sein, dass es sich dabei um einen Bereich der Lieferketten handelt, in dem die Verfahren noch in der Entwicklung stecken.
  - Führt ein *Betrieb* keine Sorgfaltsprüfung für Nicht-CoC-Eingänge oder *recyclbares Schrottmaterial* durch, stellt dies eine wesentliche Nichtkonformität mit dem *CoC Standard* dar, die einer *CoC-Zertifizierung* des *Betriebs* entgegensteht.

Führt ein *Betrieb* eine Form von Sorgfaltsprüfung für diese Eingänge durch und es besteht noch Verbesserungsbedarf, müsste er einen Korrekturplan umsetzen, würde jedoch nicht von der *CoC-Zertifizierung* ausgeschlossen werden.

<sup>14</sup> <http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm>. Darüber hinaus hat die China Chamber of Commerce of Metals, Minerals and Chemicals Importers & Exporters (CCCIMC) bei der Erstellung der chinesischen Leitfäden zur Sorgfaltspflicht in verantwortungsvollen Minerallieferketten eng mit der OECD zusammengearbeitet. Die Leitfäden sind in englischer und chinesischer Sprache verfügbar unter: <https://mneguidelines.oecd.org/chinese-due-diligence-guidelines-for-responsible-mineral-supply-chains.htm>

**7.3** Der *Betrieb* hat ein der Art, der Größenordnung und dem Einfluss des Unternehmens angemessenes Beschwerdeverfahren gemäß Kriterium 3.2 des *ASI Performance Standard* einzurichten, das interessierten Parteien die Äußerung von Bedenken hinsichtlich der Nichtbeachtung seiner Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung in seiner *Aluminium-Lieferkette* ermöglicht.

**Zu beachtende Punkte:**

- Der Schwerpunkt dieses Kriteriums ist die Einrichtung eines Beschwerdeverfahrens für den Umgang mit Bedenken, die von interessierten Parteien und Stakeholdern bezüglich einer Nichteinhaltung der Richtlinie des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung in seiner Aluminium-Lieferkette geäußert werden könnten.
- Der OECD-Leitfaden für die Erfüllung der Sorgfaltspflicht empfiehlt Unternehmen die Einrichtung eines Beschwerdemechanismus auf Unternehmens- oder Branchenebene in Form eines Risikofrühwarnsystems. Das *ASI-Beschwerdeverfahren* ist kein Ersatz für einen eigenen Mechanismus des *Betriebs* gemäß dem *CoC Standard*.
- Der Beschwerdemechanismus des *Betriebs* sollte dokumentiert werden und Informationen darüber sollten öffentlich zugänglich sein, damit interessierte Parteien wissen, dass es einen solchen formellen Mechanismus gibt.
- Das Dokument sollte die Arten der zulässigen und unzulässigen Beschwerden sowie die bei der Untersuchung und Bearbeitung von Beschwerden angewendeten Verfahren beschreiben.
  - *Betriebe*, die bereits über einen Beschwerdemechanismus für ihre eigenen Abläufe gemäß dem *ASI Performance Standard* (Mitglieder der Klasse „Produktion und Verarbeitung“) verfügen, sollten überlegen, wie dieser erweitert oder angepasst werden kann, um Bedenken in der Lieferkette bezüglich der Richtlinie des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung zu berücksichtigen.
- Kleinere Unternehmen benötigen wahrscheinlich nur ein einfaches dokumentiertes Verfahren.
- *Betriebe* ohne entsprechende Unternehmenswebsite oder nicht auf Verbraucher ausgerichtete *Betriebe* könnten eine Anlaufstelle für den Beschwerdemechanismus in ein *CoC-Dokument* aufnehmen, um Kunden und Lieferanten die Möglichkeit zur Äußerung von Bedenken zu bieten. Andere interessierte Parteien könnten Informationen über den Beschwerdemechanismus auf Anfrage erhalten.
- Es ist zu beachten, dass Bedenken in Bezug auf *CoC-Material* auch an die ASI weitergegeben werden müssen, damit sie über das *ASI-Beschwerdeverfahren* untersucht werden können.

**Erste Schritte**

*Betriebe*, die eine *CoC-Zertifizierung* anstreben, sollten:

- eine den geschäftlichen Gegebenheiten entsprechende Richtlinie zur verantwortungsvollen Beschaffung für Aluminium aufstellen bzw. eine bestehende Richtlinie erweitern.
- die Richtlinie an Lieferanten weitergeben und erwägen, sie auf einer Website zur Verfügung zu stellen.
- die Risiken einer Nichteinhaltung ihrer Richtlinie zur verantwortungsvollen Beschaffung durch Lieferanten von *Nicht-CoC-Material* bewerten.
- einen Beschwerdemechanismus einrichten oder erweitern, über den sie sich mit den Bedenken von Stakeholdern zu den Themen in seiner Richtlinie befassen können.

**Zusammenfassung:**

- Sorgfaltsprüfungen in den Lieferketten von Mineralen und Metallen werden zunehmend zu einer Anforderung von Stakeholdern und Regulierungsbehörden.
- Die Sorgfaltspflicht bei *Nicht-CoC-Material* erhöht die allgemeine Glaubwürdigkeit der *CoC-Zertifizierung*.
- Der *CoC Standard* verlangt von allen *Betrieben* die Einrichtung geeigneter Methoden zur Sorgfaltsprüfung, einschließlich einer Richtlinie, Risikobewertung und Risikoeindämmung sowie eines Beschwerdeverfahrens.
- Der *CoC Standard* verlangt von *ASI-Mitgliedern* oder *Betrieben* **nicht**, ihre Materialien nur von anderen *ASI-Mitgliedern* oder *-Betrieben* zu beziehen.

## C. CoC-Materialbuchhaltung und -Dokumentation

### 8. Mengenzbilanzsystem: CoC-Material und ASI-Aluminium

Das Mengenzbilanzsystem erfordert eine CoC-Zertifizierung jedes nachfolgenden Betriebs, der CoC-Material verarbeitet, um eine lückenlose Produktkette zu schaffen. Im Rahmen dieses Systems darf CoC-Material über einen festgelegten Zeitraum an einem beliebigen Punkt der Wertschöpfungskette mit Nicht-CoC-Material vermischt werden. Das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs wird zur Erfassung und Berechnung der prozentualen Ein- und Ausgänge von CoC-Materialien verwendet. Es ist zu beachten, dass die Ausgangsmenge an CoC-Material laut CoC Standard nicht als „teilweise CoC“ ausgewiesen werden darf – sind 20 % des Ausgangs „CoC“, dann sind diese 20 % zu 100 % CoC (d. h. nicht die gesamte Ausgangsmenge ist zu „20 % CoC“).

#### Anwendbarkeit

Die Kriterien 8.1 bis 8.11 gelten für Betriebe mit Ein- und/oder Ausgängen von CoC-Material, wie angegeben.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard											
	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	8.7	8.8	8.9	8.10	8.11	
Bauxitabbau												
Aluminiumoxidraffination												
Aluminiumverhüttung												
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium												
Gießereien												
Post-Gießerei												

#### Legende:

Die grün unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die orange unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

#### Hintergrund

Eine Produktkette wird durch betriebsinterne Kontrollen des bezogenen und/oder gelieferten Materials verwaltet. Mengenzbilanzansätze für die Produktkette sind Systeme zur administrativen Bilanzierung der Ein- und Ausgänge von CoC-Material in der gesamten Lieferkette. Die meisten Unternehmen arbeiten sowohl mit CoC- und als auch mit Nicht-CoC-Material. Der Ansatz der ASI erlaubt das Mischen von CoC- und Nicht-CoC-Material über einen festgelegten Zeitraum und/oder zu einem beliebigen Punkt in der Lieferkette, sofern die Ausgänge an CoC-Material die Eingänge an CoC-Material anteilig nicht übersteigen.

Bei einem Mengenzbilanzsystem umfassen die wichtigsten internen Kontrollen:

- die Ermittlung, welche Ein- und/oder Ausgänge als CoC-Material anerkannt werden können (Abschnitte 3, 4, 5 und 6),
- die Durchführung der entsprechenden Bilanzierung und Abstimmung über den festgelegten Zeitraum, um die Eingangsprozentsätze des CoC-Materials zu bestimmen und den Ausgängen zuzuordnen (Kapitel 8),
- die Erhebung und Weitergabe relevanter Daten für CoC-Dokumente und zugehörige Aussagen (Abschnitte 9, 10 und 12).

Eine wichtige Komponente für die Verwaltung eines Mengenbilanzmodells ist ein eigenes *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs*. Es bildet einen Teil des *Managementsystems* des *Betriebs* (Abschnitt 1), das zur Überwachung und Erfassung der Ein- und Ausgänge an *CoC-Material* verwendet wird. Diese Systeme können eigenständig oder in Einkaufs-, Prozessablauf-, Bestandsführungs-, Buchhaltungs- oder andere Systeme integriert sein.

Die meisten Unternehmen in der Aluminium-Wertschöpfungskette verfügen bereits über „Materialbuchhaltungssysteme“, die die meisten oder alle relevanten Informationen zu Ein- und/oder Ausgängen der Produktion erfassen. Diese Systeme werden eingesetzt, um eine effektive Bestandsverwaltung und einen effizienten Arbeitsablauf zu erleichtern, Rückverfolgbarkeitssysteme für die Qualitätskontrolle zu schaffen und das Finanzbuchhaltungssystem des Unternehmens zu unterstützen. In vielen Fällen lassen sich solche Bestands- und Qualitätsmanagementsysteme leicht um ein *CoC-Materialbuchhaltungssystem* erweitern.

Am einfachsten ist es für ein Unternehmen, wenn es ausschließlich *CoC-Material* bezieht und/oder liefert. Das wäre beispielsweise bei den meisten Minen der Fall, wenn *CoC-zertifizierte* Minen ihre gesamte Produktion als *ASI-Bauxit* verkaufen können. Diese Art von *Betrieben* benötigt nur relativ einfache Aufzeichnungen der Eingangs- und Ausgangsmengen, die keine prozentualen Berechnungen erfordern, da der Prozentsatz der Ein- und/oder Ausgänge immer 100 % beträgt. Die überwiegende Mehrheit der Unternehmen hat jedoch mehrere Lieferanten und komplexere Lieferketten und bezieht und/oder liefert eine Mischung aus *CoC-* und *Nicht-CoC-Materialien*.

Abschnitt 8 legt das *Materialbuchhaltungssystem* zur Erfassung und Berechnung der prozentualen Ein- und Ausgänge an *CoC-Materialien* dar. Die Erläuterung ist recht ausführlich, um eine einheitliche Vorgehensweise in allen *Betrieben*, die mit *CoC-Material* arbeiten, zu begünstigen. Mitglieder und Auditoren sollten angemessene Toleranzen festlegen, indem sie z. B. Folgendes berücksichtigen:

- Genauigkeit der Waagen, z. B. Kalibrierung auf die nächste volle Tonne bzw. das nächste ganze Kilo,
- Anforderungen der Kunden (intern oder extern),
- übliche Branchenpraxis.

Andere in Legierungen, Überzügen, Beschichtungen, Laminaten oder Produktkomponenten enthaltene Metalle sowie weitere Materialien wie Kunststoffe, Glas, Lacke und landwirtschaftliche Produkte, die in einer oder mehreren Stufen der Wertschöpfungskette in Verbindung mit *CoC-Material* oder *anerkanntem Schrott* vorkommen können, fallen nicht unter den Geltungsbereich des *ASI CoC Standard* und werden als neutrale Materialien behandelt.

Es ist zu beachten, dass für den Ansatz des *Mengenbilanzsystems* jeder nachfolgende *Betrieb*, der mit *CoC-Material* arbeitet, über eine *CoC-Zertifizierung* verfügen muss. Für Situationen, in denen das für nachgeschaltete Anwender von Aluminium schwer umzusetzen ist, wurde als Alternative der Ansatz des „*Market Credits System*“ konzipiert (siehe Abschnitt 11), der den Weg zur Einrichtung eines *Mengenbilanzsystems* ebnet.

## Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des *CoC Standard*. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

**8.1** Das *Managementsystem* des *Betriebs* muss ein *Materialbuchhaltungssystem* umfassen, das die *Eingangsmenge* und *Ausgangsmenge* von *CoC-Material* und *Nicht-CoC-Material* nach Menge erfasst.

### Zu beachtende Punkte:

- Das *Materialbuchhaltungssystem* ist Teil des in Abschnitt 1 dargelegten *Managementsystems* des *Betriebs*. Es kann auf *Betriebsstätten-* und/oder auf Konzern- bzw. Unternehmensebene geführt werden.

- Das *Materialbuchhaltungssystem* erfasst die *Eingangsmenge* und die *Ausgangsmenge* von *CoC-Material* und *Nicht-CoC-Material*.
  - *Eingangsmenge* und *Ausgangsmenge* sind die Summen aller Ein- und Ausgänge über den *Materialabrechnungszeitraum*. Diese werden zuverlässig durch die Aufzeichnung der in jedem eingehenden und ausgehenden *CoC-Dokument* enthaltenen Informationen bestimmt.
  - Erfassen Sie Mengen in einer für das Material geeigneten Maßeinheit, z. B. Menge in Tonnen.
  - Wenn *Eingang* (z. B. bei einer Bauxitmine) oder *Ausgang* (z. B. beim Endkunden) Null betragen, sollte dies aufgezeichnet werden.
  - Bis einschließlich zur *Gießerei* sind Eingänge und Ausgänge verschiedene Arten von *CoC-Material*, die ausgewiesen werden sollten. Beispielsweise ist der Eingang einer Schmelzhütte Bauxit und der Ausgang ist Aluminiumoxid.
  - Wird vom *Betrieb ASI-Aluminium* in mehreren Formen bezogen und/oder hergestellt, sollten diese unterschiedlichen Formen gleichermaßen unterschieden werden (z. B. Gussmasseln und Leichtmetallräder, Bleche und Stanzteile).
- Es ist zu beachten, dass für die Berechnung der *Eingangsprozentsätze* gängige Maßeinheiten für die Ein- und Ausgänge an *CoC-Material* erforderlich sind – in den meisten Fällen handelt es sich dabei um die Masse.
  - Ist die Ausgangsmasse zu bestimmen, muss ggf. die Nettomasse des in Produkten enthaltenen *CoC-Materials* (ohne Verpackungsmaterial oder andere Materialien, bei denen es sich nicht um Aluminium handelt) berechnet werden. Notieren Sie für solche Berechnungen verwendete Annahmen.
  - *Post-Gießerei-Betriebe* können mehrere Formen von *ASI-Aluminium* als Eingangsmaterial beziehen. Ein Automobilunternehmen bezieht z. B. Motorblöcke, Kühlerschläuche, Leichtmetallfelgen und Bleche. Die jeweiligen Eingangsmengen werden separat erfasst. Im Rahmen des *Mengenbilanzsystems* dürfen Materialien vermischt werden und dabei kann es dazu kommen, dass der Status „*CoC-Material*“ von einer Art Eingangsmaterial auf eine andere Art Ausgangsmaterial übergeht. Kriterium 8.9 gilt allgemein.
- Prüfen Sie, wie vorhandene Einkaufs-, Prozessablauf-, Bestands-, Buchhaltungs- oder andere Systeme so angepasst werden können, dass sie als *Materialbuchhaltungssystem* für den *CoC Standard* dienen oder mit diesem verknüpft werden können.
- Überlegen Sie insbesondere, wie Sie Eingangs- und Ausgangsdaten aus *CoC-Dokumenten* (Abschnitt 9) und *Credits-Zertifikaten* (Abschnitt 10) verknüpfen und erfassen können. Über die Systeme muss sichergestellt werden können, dass:
  - eingehende Lieferungen von *CoC-Material* mit den Buchungsdaten für erworbene Materialien übereinstimmen,
  - ausgehende Lieferungen von *CoC-Material* mit den Buchungsdaten für verkaufte Materialien übereinstimmen.
  - Diese Daten können die Abstimmung der Mengenbilanz nach Kriterium 8.9 unterstützen.
- Es ist zu beachten, dass für die *Materialbuchhaltung* Legierungen mit einem Aluminiumgehalt von  $\geq 90\%$  und einem Anteil anderer Elemente von  $\leq 10\%$  als 100%iges *CoC-Material* ausgewiesen werden, auch wenn der in diesem Material enthaltene Aluminiumanteil beispielsweise nur 90 % des Gesamtmetalls ausmacht. Grund dafür ist, dass die anderen Legierungselemente nicht in den Anwendungsbereich des *CoC Standard* fallen und als neutrale Materialien gelten. Daher muss bei den erforderlichen Mengenberechnungen die variable Reinheit der *CoC-Materialeingänge* oder *-ausgänge* nicht berücksichtigt werden (aber wie oben erwähnt, muss es sich um die *Nettomasse* an Aluminium handeln, ohne Verpackung oder andere Materialien).

8.2	<p>Ein <i>Betrieb</i>, der <i>Aluminium umschmilzt/aufbereitet</i>, um <i>Recyclingaluminium</i> herzustellen, muss in seinem <i>Materialbuchhaltungssystem</i> auch <i>recyclbares Schrottmaterial</i> wie folgt aufschlüsseln:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. <i>Eingangsmenge</i> an <i>Post-Consumer-Schrott</i>.</li> <li>b. <i>Eingangsmenge</i> an <i>Pre-Consumer-Schrott</i> (insgesamt).</li> <li>c. <i>Eingangsmenge</i> an <i>Pre-Consumer-Schrott</i>, bei dem es sich um <i>anerkannten Schrott</i> handelt, der direkt von einem <i>CoC-zertifizierten Betrieb</i> geliefert wurde (sofern zutreffend).</li> </ol>
-----	--

**Zu beachtende Punkte:**

- Dieses Kriterium gilt nur für *Betriebe*, die *Aluminium umschmelzen/aufbereiten*, um *Recyclingaluminium* herzustellen.
- Neben den Informationen aus Kriterium 8.1 muss das *Materialbuchhaltungssystem* die erfasste *Eingangsmenge* an *recyclebarem Schrottmaterial* aufschlüsseln in:
  - *Pre-Consumer-Schrott* (insgesamt),
  - *Pre-Consumer-Schrott*, der als *anerkannter Schrott* gilt (d. h., wenn er direkt von einem *CoC-zertifizierten Betrieb* mit einem *CoC-Dokument* gemäß Abschnitt 4 geliefert oder intern erzeugt und gemäß Kriterium 8.8 als *anerkannter Schrott* ausgewiesen wurde),
  - *Post-Consumer-Schrott* (auch *anerkannter Schrott*).
- Diese Informationen werden für die Berechnungen in Kriterium 8.5 benötigt. Sie werden nach Kriterium 1.7(d) auch dem ASI Sekretariat gemeldet.

**8.3 Das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs hat einen Materialabrechnungszeitraum von höchstens 12 Monaten vorzugeben.**

**Zu beachtende Punkte:**

- Ein *Materialabrechnungszeitraum* ist ein Zeitraum, in dem Ein- und Ausgänge von *CoC-Material*, *anerkanntem Schrott* und/oder *ASI Credits* buchmäßig erfasst und abgestimmt werden.
- Dieser Parameter muss im *Materialbuchhaltungssystem* festgelegt werden, damit die *Eingangsprozentsätze* über einen bestimmten Zeitraum (z. B. monatlich, vierteljährlich oder jährlich) gemittelt werden können.
- Der *Betrieb* kann selbst über die Länge seines *Materialabrechnungszeitraums* entscheiden, die bis zu 12 Monate betragen kann. Berücksichtigen Sie Schwankungen bei der Zufuhr von *CoC-Material* im Vergleich zu *Nicht-CoC-Material* und überlegen Sie, welche Zeiträume sich am besten für die Planung und Steuerung der potenziellen Nachfrage nach hergestelltem *CoC-Material* und/oder diesbezüglicher Aussagen eignen.
- Ein *Betrieb* kann seinen *Materialabrechnungszeitraum* frei wählen, die ASI verlangt nach Kriterium 1.7 jedoch die Meldung einiger Informationen auf Kalenderjahresbasis. Diese Anforderung können Sie bei der Wahl Ihres *Materialabrechnungszeitraums* und/oder der Auslegung Ihres *Materialbuchhaltungssystems* berücksichtigen, um eine Aufrechnung auf das Kalenderjahr zu ermöglichen und die Berichterstattung zu verschlanken.

**8.4 Der Betrieb hat den Eingangsprozentsatz für einen bestimmten Materialabrechnungszeitraum unter Verwendung der folgenden Formel zu berechnen und zu erfassen (sofern 8.5 nicht anwendbar ist):**

$$\text{Eingangsprozentsatz} = \frac{(\text{Eingangsmenge an CoC-Material}) \times 100}{(\text{Eingangsmenge an CoC-Material}) + (\text{Eingangsmenge an Nicht-CoC-Material})}$$

Die im Zähler und Nenner verwendeten Einheiten müssen identisch sein.

**Zu beachtende Punkte:**

- Der *Eingangsprozentsatz* gilt für einen bestimmten *Materialabrechnungszeitraum*. Für seine Berechnung muss die *Eingangsmenge* an *CoC-Material* und *Nicht-CoC-Material* (ab 8.1) bekannt sein und in der obigen Formel eingesetzt werden.
  - Je nach Art des vom *Betrieb* verarbeiteten *CoC-Materials* und seinem gewählten Ansatz kann es sich dabei um den Eingang/Ausgang insgesamt handeln oder es wird zwischen verschiedenen Arten von *CoC-Material* unterschieden. Beispielsweise möchten *Post-Gießerei-Betriebe*, die verschiedene Halbzeuge herstellen, ggf. eine detaillierter gegliederte Bilanzierung anwenden. Es gelten die gleichen Grundsätze auf detaillierter und aggregierter Ebene.
- Beachten Sie, dass im Zähler und Nenner die gleichen Einheiten verwendet werden müssen.

- Obwohl für das *Materialbuchhaltungssystem* ein endgültiger *Eingangsprozentsatz* für einen *Materialabrechnungszeitraum* festgelegt werden muss, ist eine regelmäßige Nachverfolgung in diesem Zeitraum hilfreich, um eine schwankende Belieferung mit und Nachfrage nach *CoC-Material* innerhalb dieser Zeit zu steuern.
- Bauxitminen, die ihre gesamte Produktion (Ausgang) als *ASI-Bauxit* verkaufen können, haben einen *Eingangsprozentsatz* von 100 %. Wird ihre Produktion vor der Auslieferung mit einer anderen Produktion vermischt, sollten die anderen Quellen für die Berechnung des jeweiligen *Eingangsprozentsatzes* entweder als „*Eingangsmenge an CoC-Material*“ oder „*Eingangsmenge an Nicht-CoC-Material*“ kategorisiert werden.
- Hütten, die intern erzeugten Schrott umschmelzen und die entsprechende Menge an *anerkanntem Schrott* als *CoC-Material* berücksichtigen wollen (siehe Kriterium 8.8), können dies hier nach Kriterium 8.4 statt nach Kriterium 8.5 tun.

8.5 Ein *Betrieb*, der *Aluminium umschmilzt/aufbereitet*, hat den *Eingangsprozentsatz* für einen bestimmten *Materialabrechnungszeitraum* unter Verwendung der folgenden Formel zu berechnen und zu erfassen:

$$\text{Eingangsprozentsatz} = \frac{(\text{Eingangsmenge an anerkanntem Schrott}) \times 100}{(\text{Eingangsmenge an recycelbarem Schrottmaterial})}$$

Die im Zähler und Nenner verwendeten Einheiten müssen identisch sein. Die *Eingangsmenge an anerkanntem Schrott* und *recycelbarem Schrottmaterial* muss auf einer Bewertung des Aluminiumgehalts basieren.

**Zu beachtende Punkte:**

- Dieses Kriterium gilt nur für *Betriebe*, die *Aluminium umschmelzen/aufbereiten*, um *Recyclingaluminium* herzustellen.
- Der *Eingangsprozentsatz* gilt für einen bestimmten *Materialabrechnungszeitraum*. Für seine Berechnung müssen die *Eingangsmenge an anerkanntem Schrott* und die Gesamtmenge an *recycelbarem Schrottmaterial* (erfasst nach ab 8.2) bekannt sein und in der obigen Formel eingesetzt werden.
- Beachten Sie, dass im Zähler und Nenner die gleichen Einheiten verwendet werden müssen – bei dieser Art des *Betriebs* handelt es sich dabei fast immer um die Masse (z. B. in Tonnen).
- Eingehendes Schrottmaterial kann eine Vielzahl von Formen und Reinheitsgraden haben und in einigen Fällen mit anderen Metallen und Nichtmetallen vermischt sein. Die in der Formel verwendeten *Eingangsmengen* für *anerkanntem Schrott* und *recycelbares Schrottmaterial* sollten anhand einer angemessenen Bewertung des Aluminiumgehalts der eingehenden Schrottmaterialien ermittelt werden.
  - Diese kann auf der Kenntnis der Materialien beruhen, sofern sie eine einheitliche Qualität aufweisen (üblicherweise der Fall bei *Pre-Consumer-Schrott* und manchmal *Post-Consumer-Schrott*, z. B. gebrauchten Getränkedosen).
  - Alternativ muss sie ggf. nach der weiteren Verarbeitung oder nach dem Schmelzen und Analysieren berechnet werden.
  - Es ist zu beachten, dass wie unter 8.1 oben erwähnt, die Reinheit von Aluminium nicht berücksichtigt werden muss, der Anteil von Aluminium gegenüber anderen Materialien, bei denen es sich nicht um Aluminium handelt, aber schon. Mit anderen Worten: Aluminiumlegierungen können für dieses Kriterium im Hinblick auf den „Aluminiumgehalt“ als Aluminium betrachtet werden.
- Obwohl für das *Materialbuchhaltungssystem* ein endgültiger *Eingangsprozentsatz* für einen *Materialabrechnungszeitraum* festgelegt werden muss, ist eine regelmäßige Nachverfolgung in diesem Zeitraum hilfreich, um eine schwankende Belieferung mit *anerkanntem Schrott* innerhalb dieser Zeit zu steuern.

**8.6** Der Betrieb hat den *Eingangsprozentsatz* für den vorgegebenen *Materialabrechnungszeitraum* zur Ermittlung der *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* nach Menge zu verwenden.

**Zu beachtende Punkte:**

- Die *Ausgangsmenge* wird anhand des in 8.4 oder 8.5 berechneten *Eingangsprozentsatzes* ermittelt. Da das System auf einem *Mengenbilanzansatz* basiert, entspricht der *Eingangsprozentsatz* dem *Ausgangsprozentsatz*. Sind also 30 % des Gesamteingangs *CoC-Material*, können 30 % des gesamten Ausgangs als *CoC-Material* ausgewiesen werden.
- Wie bei 8.1 kann die *Ausgangsmenge* in einer für das Material geeigneten Maßeinheit erfasst werden – in den meisten Fällen handelt es sich dabei um die Masse.
  - Ist die Ausgangsmasse zu bestimmen, muss ggf. die Nettomasse des in Produkten enthaltenen *CoC-Materials* (ohne Verpackungsmaterial oder andere Materialien, bei denen es sich nicht um Aluminium handelt) berechnet werden. Notieren Sie für solche Berechnungen verwendete Annahmen.
- Bei einem prozentualen Ansatz werden Materialverluste während der Verarbeitung automatisch berücksichtigt.

**8.7** Die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material*, die eine Teilmenge der Gesamtproduktion sein kann, ist als **100%iges CoC-Material** auszuweisen.

**Zu beachtende Punkte:**

- Die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* wird vollständig (d. h. 100 %) und nicht nur zum Teil als *CoC-Material* ausgewiesen.
- Mit anderen Worten: Die Prozentsatzmethode **kann nicht** verwendet werden, um zu behaupten, dass die gesamte Produktion „zum Teil ASI-Anforderungen entspricht“, z. B. „alle unsere Pressbolzen entsprechen zu 50 % ASI-Anforderungen“.
- Dieses Konzept ist im Folgenden veranschaulicht:



Abbildung 12: Ausweisen von Ausgängen an CoC-Material

- Wird die *Ausgangsmenge* in Stückzahlen und nicht nach Masse berechnet, sollten Teilmengen auf eine ganze Einheit abgerundet werden.

**8.8** Erzeugt der *Betrieb* bei seiner Verarbeitung *Pre-Consumer-Schrott* und will den entsprechenden Anteil als *anerkannten Schrott* ausweisen, hat der *Betrieb* zur Ermittlung der *Ausgangsmenge* an *anerkanntem Schrott* den *Eingangsprozentsatz* für den vorgegebenen *Materialabrechnungszeitraum* zu verwenden.

**Zu beachtende Punkte:**

- Dieses Kriterium gilt nur für *Betriebe*, die bei ihrer Verarbeitung *Pre-Consumer-Schrott* erzeugen und diesen als *anerkannten Schrott* ausweisen wollen, um ihn als Eingangsmaterial für einen *Aluminium-Umschmelz-/Aufbereitungsprozess* (entweder ihren eigenen oder den eines anderen *CoC-zertifizierten Betriebs*) zu verwenden.
  - Wird er an einen anderen *Betrieb* weitergegeben, müsste ihm ein *CoC-Dokument* (siehe Abschnitt 9) beigefügt werden.
- Für die Ermittlung der Menge an *anerkanntem Schrott* wird derselbe in 8.4 oder 8.5 berechnete *Eingangsprozentsatz* verwendet und auf die vom *Betrieb* erzeugte Gesamtmenge an *Pre-Consumer-Schrott* angewendet.

- Mit anderen Worten: Bei der Berechnung des Anteils an CoC-Material für die Eingangsmenge, Ausgangsmengen und den erzeugten Schrott wird jeweils der gleiche Prozentsatz verwendet (der Eingangsprozentsatz).
- Dieses Konzept ist im Folgenden veranschaulicht:



Abbildung 13 – Ausweisen von anerkanntem Schrott aus intern erzeugtem Schrott

- *Anerkannter Schrott* wird dann als Eingangsmaterial für das Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium verwendet. Hütten, die intern erzeugten Schrott umschmelzen, können die entsprechende Menge an *anerkanntem Schrott* nach Kriterium 8.4 als Eingang an CoC-Material ausweisen. Das wird im folgenden Beispielszenario veranschaulicht:

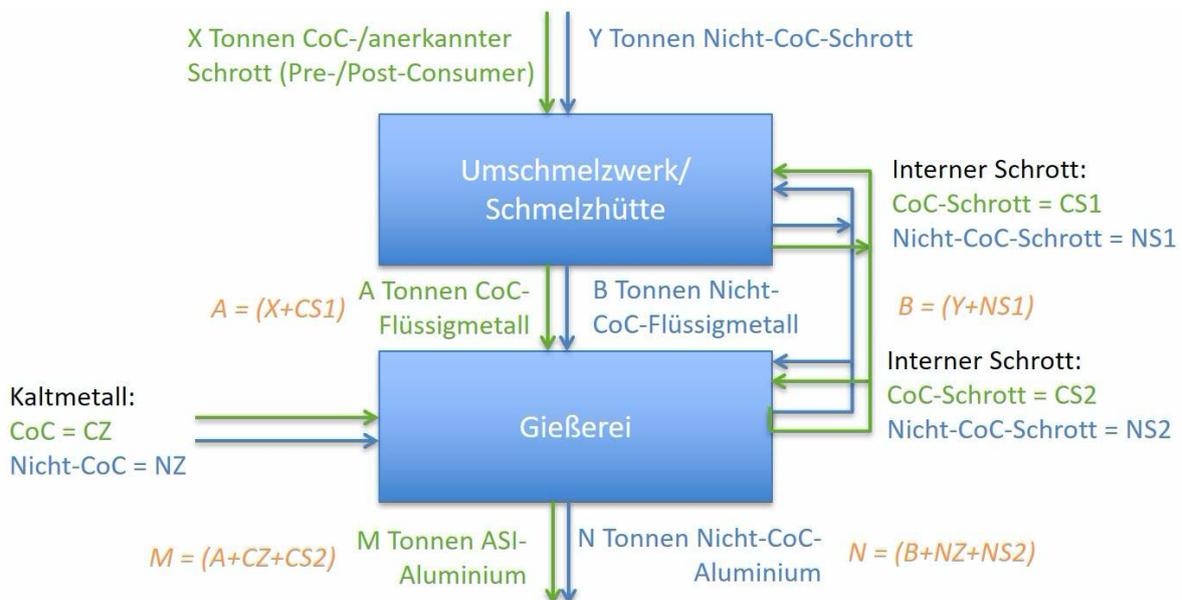
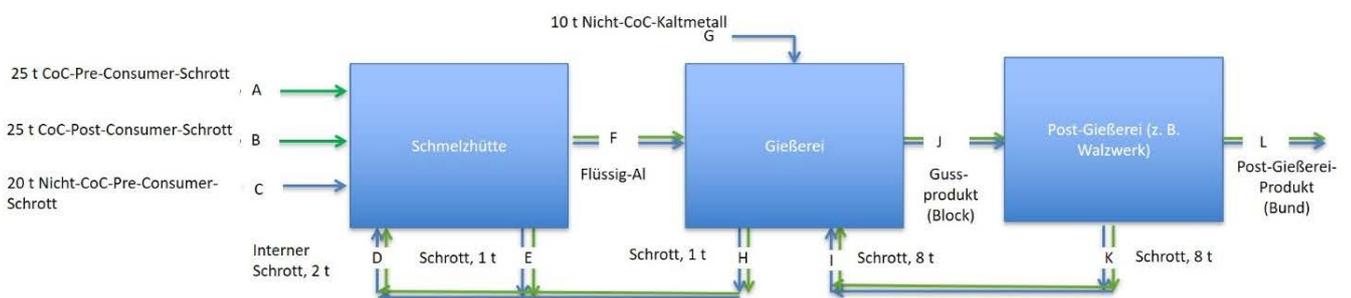


Abbildung 14 – Beispiel für den Metallstrom zwischen einem Umschmelzwerk/einer Schmelzhütte und einer Gießerei, der sowohl CoC- als auch nicht-CoC-Materialien enthält

- Das obige Beispiel zeigt, dass interner Schrott in der Aufbereitungs-/Umschmelzphase oder in der Gießereiphase anfallen kann. Der *Eingangsprozentsatz* wird zur Berechnung der als CoC geltenden Schrottmenge (gekennzeichnet mit CS) und als Nicht-CoC geltenden Schrottmenge (gekennzeichnet als NS) verwendet.
- Die Berechnungen lauten wie folgt:

- *Eingangsprozentsatz* des CoC-Schrotts an das Umschmelzwerk/die Schmelzhütte =  $X/(X + Y) \times 100$ . Dieser kann zur Berechnung der Menge verwendet werden, die beim Umschmelz-/Aufbereitungsprozess entsteht und als *CoC-Schrott* (CS1) ausgewiesen wird.
- *Eingangsprozentsatz* des ASI-Flüssigmetalls an die Gießerei =  $A/(A + B) \times 100$ . Dieser kann zur Berechnung der Menge verwendet werden, die als *CoC-Schrott* (CS2) aus dem Gießereiprozess ausgewiesen wird.
- Je nach Art des Schrottmaterials kann es entweder in das *Umschmelzwerk/die Schmelzhütte* oder die *Gießerei* zurückgeführt werden. Die als *CoC-Material* ermittelten Mengen (CS1 + CS2) wurden jedoch anhand der jeweiligen *Eingangsprozentsätze* bestimmt.
- Ein ausführlicheres Beispiel für einen Mengenstrom, der sowohl Quellen von *CoC-Material* als auch *Nicht-CoC-Material* sowie gemischte Ströme zwischen einer *Schmelzhütte*, einer *Gießerei* und einem der *Gießerei* nachgelagerten Walzwerk ist unten dargestellt. In diesem Szenario gilt für jede Charge (oder nach dem *Materialbuchhaltungssystem*):
  - Die *Schmelzhütte* bezieht 25 Tonnen an *Pre-Consumer-Schrott*, bei dem es sich um *CoC-Material* handelt (Strom A), 25 Tonnen an *Post-Consumer-Schrott*, bei dem es sich um *CoC-Material* handelt (Strom B), und 20 Tonnen an *Pre-Consumer-Schrott*, bei dem es sich um *Nicht-CoC-Material* handelt (Strom C), um 71 Tonnen *Flüssigaluminium* herzustellen (Strom F, enthält *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* basierend auf den berechneten *Eingangsprozentsätzen*). Sie verwendet und erzeugt außerdem *recyclebaren Aluminiumschrott* (Ströme D und E, die jeweils *CoC-* und *Nicht-CoC-Material* enthalten).
  - Die *Gießerei* verwendet das *Flüssigaluminium* aus der Schmelzhütte (Strom F) und gibt 10 Tonnen kaltes *Nicht-CoC-Aluminium* (Strom G) hinzu, um Gussblöcke zu produzieren (Strom J, enthält *CoC-* und *Nicht-CoC-Material*), die an das Walzwerk geliefert werden. Zudem erzeugt sie Schrott (Strom H) und recycelt Schrott aus dem Walzwerk (Strom I).
  - Das Walzwerk produziert 80 Tonnen an Bündeln, von denen 50 Tonnen *ASI-Aluminium* sind.



Bezeichnung des Stroms	Beschreibung	Mengenstrom (Tonnen)		
		CoC-Material	Nicht-CoC-Material	Summe
A	Pre-Consumer CoC an Schmelzhütte	25.0	0.0	25.0
B	Post-Consumer CoC an Schmelzhütte	25.0	0.0	25.0
C	Pre-Consumer Nicht-CoC an Schmelzhütte	0.0	20.0	20.0
D	Interner Schrott an Schmelzhütte	1.3	0.7	2.0
E	Schrott der Schmelzhütte	0.7	0.3	1.0
F	Flüssiges Aluminium an Gießerei	50.6	20.4	71.0
G	Kaltes Nicht-CoC-Al an Gießerei	0.0	10.0	10.0
H	Gießereischrott	0.6	0.4	1.0
I	Post-Gießerei-Schrott an Gießerei	5.0	3.0	8.0
J	Gussprodukt (Block) an Walzwerk	55.0	33.0	88.0
K	Walzwerkschrott	5.0	3.0	8.0
L	Walzprodukt	50.0	30.0	80.0

#### Anmerkungen zu Tabelle und Diagramm:

Anmerkung 1: Grüne Pfeile stehen für CoC-Ströme, blaue Pfeile für Nicht-CoC-Ströme.

Anmerkung 2: Die Aufschlüsselung zwischen *CoC-Material* und *Nicht-CoC-Material* ist für A, B, C und G erforderlich.

Anmerkung 3: % *ASI-Flüssigmetall* = 71,3 %.

Anmerkung 4: % *ASI-Aluminium* = 62,5 %.

Anmerkung 5: Kursive Zahlen wurden berechnet und/oder aus bekannten Eingängen abgeleitet, wie in der Abbildung dargestellt.

Abbildung 15 – Beispiel für Metallströme, die sowohl Pre- als auch Post-Consumer-Schrott enthalten

**8.9** Über das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss sichergestellt werden, dass die Gesamtausgangsmenge an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* den auf die Gesamteingangsmenge an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* angewendeten *Eingangsprozentsatz* während des *Materialabrechnungszeitraums* anteilig nicht übersteigt.

#### Zu beachtende Punkte:

- Einer der wesentlichen Grundsätze des *Mengenbilanzsystems* ist, dass die Ausgänge an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* proportional zu den Eingängen an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* sein müssen.
- Das *Materialbuchhaltungssystem* spielt eine entscheidende Rolle bei der Erfassung und Nachverfolgung dieser Ein- und Ausgänge.
- Der *Betrieb* hat die Pflicht zu kontrollieren, dass die Ausgänge an *CoC-Material* unter Verwendung des *Eingangsprozentsatzes* berechnet werden und die Eingänge an *CoC-Material* nicht proportional überschreiten.
- Die regelmäßige Abstimmung von Ein- und Ausgängen hilft dem *Betrieb*, während des *Materialabrechnungszeitraums* den Überblick zu behalten.

**8.10** Ist *CoC-Material* vertragsgemäß innerhalb eines bestimmten *Materialabrechnungszeitraums* an einen *Betrieb* zu liefern, aber von einem Ereignis höherer Gewalt betroffen, kann im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* eine *interne Überziehung* auf den nächsten *Materialabrechnungszeitraum* übertragen werden.

- a. Die *interne Überziehung* darf 20 % der Gesamteingangsmenge an *CoC-Material* für den *Materialabrechnungszeitraum* nicht überschreiten.
- b. Die *interne Überziehung* darf die Menge des vom Ereignis höherer Gewalt betroffenen *CoC-Materials* nicht überschreiten.
- c. Die *interne Überziehung* ist im folgenden *Materialabrechnungszeitraum* wieder auszugleichen.

#### Zu beachtende Punkte:

- Eine *interne Überziehung* ist ein Szenario, bei dem das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* zulässt, dass die *Ausgangsmenge* die *Eingangsmenge* innerhalb eines *Materialabrechnungszeitraums* vorübergehend übersteigt.
- Eine *interne Überziehung* ist nur zulässig, wenn ein *Betrieb* eine Lieferung *CoC-Material* bestellt hat und ein Ereignis höherer Gewalt die pünktliche Lieferung verhindert.
  - Ein Ereignis höherer Gewalt ist eine Situation, die außerhalb der Kontrolle des *Betriebs* liegt und die Schließung des Lieferanten, die Verzögerung einer erwarteten Lieferung durch Unfall, Streik, widriges Wetter oder Ähnliches umfassen kann.
- Darüber hinaus ist das Konzept der *internen Überziehung* nur dann relevant, wenn infolge des Ereignisses höherer Gewalt eine zuvor vertraglich vereinbarte Lieferung an einen nachfolgenden Kunden, die aus vom *Betrieb* zu produzierendem *CoC-Material* besteht, nicht mehr geliefert werden kann.
- Das Kriterium der *internen Überziehung* ist nicht für die Regelung eines unvorhergesehenen Bedarfs in einem *Materialabrechnungszeitraum* vorgesehen.

- Eine in Anspruch genommene *interne Überziehung* muss im nächsten *Materialabrechnungszeitraum* ausgeglichen werden und darf im Hinblick auf die Höhe nicht mehr als 20 % der gesamten *Eingangsmenge* an *CoC-Material* für den aktuellen *Materialabrechnungszeitraum* betragen.
  - Dieser Grenzwert soll verhindern, dass *interne Überziehungen* nachträglich nicht mehr ausgeglichen werden können.

<b>8.11</b>	<p>Hat ein <i>Betrieb</i> am Ende eines <i>Materialabrechnungszeitraums</i> einen <i>positiven Saldo</i> bei der <i>Ausgangsmenge</i> an <i>CoC-Material</i>, kann dieser auf den nächsten <i>Materialabrechnungszeitraum</i> übertragen werden.</p> <p>a. Im <i>Materialbuchhaltungssystem</i> des <i>Betriebs</i> muss die Übertragung eines <i>positiven Saldos</i> eindeutig ausgewiesen werden.</p> <p>b. Ein <i>positiver Saldo</i>, der in einem <i>Materialabrechnungszeitraum</i> entstanden ist und in den nächsten <i>Materialabrechnungszeitraum</i> übertragen wird, verfällt am Ende dieses Zeitraums, wenn er nicht in Anspruch genommen wird.</p>
-------------	---

**Zu beachtende Punkte:**

- Ein *positiver Saldo* ist die Nettodifferenz, die sich ergibt, wenn der Gesamteingang eines *Betriebs* an *CoC-Material* und/oder *anerkanntem Schrott* am Ende eines *Materialabrechnungszeitraums* das gesamte *CoC-Material* und/oder die gesamten *ASI Credits* des *Betriebs*, das/die an einen anderen *Betrieb* übertragen wurde/n, übersteigt.
  - Dieser Fall kann eintreten, wenn es für das vom *Betrieb* in diesem Zeitraum hergestellte *CoC-Material* nicht genügend Abnehmer gibt. Das heißt, das Angebot ist höher als die Nachfrage.
- Ein *positiver Saldo* an *CoC-Material* kann auf den nächsten *Materialabrechnungszeitraum* übertragen werden.
- *Gießereien* können einen *positiven Saldo* an *CoC-Material* zur Umwandlung in *ASI Credits* auf den nächsten *Materialabrechnungszeitraum* übertragen.
  - *ASI Credits* sind innerhalb eines *Materialabrechnungszeitraums* auszugeben und umzuwandeln und dürfen nicht übertragen werden. Weitere Informationen zu *ASI Credits* finden Sie in Abschnitt 11.
- *Positive Salden* an *CoC-Material* müssen am Ende des nächsten *Materialabrechnungszeitraums* verfallen, wenn sie in diesem Zeitraum nicht in Anspruch genommen werden.
- Das *Materialbuchhaltungssystem* muss die Inanspruchnahme und/oder den Verfall eines übertragenen *positiven Saldos* dokumentieren.

**Erste Schritte**

Unternehmen sollten ihre bereits vorhandenen relevanten IT- und Datenmanagementsysteme zur Erfassung, Nachverfolgung und Abstimmung von Material in ihrem Besitz überprüfen und feststellen, wie diese erweitert oder angepasst werden können, um als *Materialbuchhaltungssystem* für den *CoC Standard* zu dienen.

Eine effektive Schulung der Mitarbeiter zu internen Systemen und Kontrollen ist wichtig, um die Einhaltung des *CoC Standard* zu fördern, insbesondere bei umfangreichen Anpassungen an bestehenden Systemen.

Es ist zu beachten, dass interne Kontrollmaßnahmen bei kleineren Unternehmen keine kostspieligen oder ausgeklügelten Systeme erfordern. Kleinere Unternehmen können dem *CoC Standard* auch mit einfachen Systemen (z. B. einer Excel-Tabelle) problemlos gerecht werden. Systeme, die noch manuelle Dateneingaben in großem Umfang erfordern, sind jedoch bedeutend fehleranfälliger. Ihre Nutzung sollte auf ein Mindestmaß reduziert werden oder nur übergangsweise erfolgen, wenn sie ineffizient sind oder in keinem Verhältnis zur Größe des Unternehmens stehen.

**Zusammenfassung:**

- Der *CoC Standard* nutzt ein *Mengenbilanzsystem*, bei dem die *Ausgangsmenge* die *Eingangsmenge* prozentual nicht überschreiten darf.
- *Materialbuchhaltungssysteme* müssen die Ein- und Ausgänge an *CoC-Material* über einen bestimmten Zeitraum erfassen und abgleichen können.
- Die *Ausgangsmenge* an *CoC-Material* muss als „100%iges“ *CoC-Material* ausgewiesen werden, sodass ein entsprechender Anteil der Produktion als *CoC-Material* ausgewiesen und der *CoC-Status* nicht auf die gesamte Produktion verteilt wird.
- Die meisten Unternehmen sollten die grundlegenden Anforderungen an die Materialbuchhaltung bereits erfüllen, müssen jedoch ggf. noch einige Anpassungen vornehmen, um dem *CoC Standard* zu entsprechen.

## 9. Ausstellung von CoC-Dokumenten

Das Mengenbilanzsystem beruht auf genauen CoC-Informationen, die Lieferungen von CoC-Material beigefügt sind. Im CoC Standard werden die erforderlichen Unterlagen mit CoC-Informationen als CoC-Dokumente bezeichnet (eine Vorlage findet sich in Anhang 1 des CoC Standard). CoC-Informationen werden von Betrieben häufig in ihre üblichen Lieferprozesse aufgenommen und stehen z. B. auf Verkaufsrechnungen oder Lieferpapieren. Nach Ermessen des Betriebs können auch noch weitere Daten und Informationen in CoC-Dokumente aufgenommen werden, die jedoch korrekt und nachprüfbar sein müssen.

### Anwendbarkeit

Die Kriterien 9.1 bis 9.6 gelten für alle Betriebe, die CoC-Material an einen anderen Betrieb liefern.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard					
	9.1	9.2	9.3	9.4	9.5	9.6
Bauxitabbau						
Aluminiumoxidraffination						
Aluminiumverhüttung						
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium						
Gießereien						
Post-Gießerei						

#### Legende:

Die **grün** unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die **orange** unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Da physisches Aluminium von einem Betrieb an einen anderen weitergegeben wird, ist ein Mechanismus zur Einleitung oder Fortsetzung einer Produktkette erforderlich. Ein CoC-Dokument wird verwendet, um maßgebliche Informationen über eine Lieferung von CoC-Material und die Besitzfolge auf seinem Weg entlang der Lieferkette aufzuzeichnen und auf diese Weise die Produktkette aufzubauen.

Die in CoC-Dokumenten enthaltenen Informationen müssen von den Materialbuchhaltungssystemen des Betriebs nach Abschnitt 8 des CoC Standard unterstützt werden. Nach dem Mengenbilanzsystem kann ein berechneter Prozentsatz des Ausgangs über einen bestimmten Materialabrechnungszeitraum als „CoC-Material“ ausgewiesen werden. Die maßgeblichen Informationen zu diesem CoC-Material müssen an den nächsten Kunden in der Wertschöpfungskette weitergegeben werden.

Ggf. möchten Unternehmen auch weitere Daten und/oder Informationen weitergeben, die für ihre Kunden relevant sind. Der CoC Standard unterteilt diese in zwei Typen: Nachhaltigkeitsdaten und ergänzende Informationen.

CoC-Dokumente sind für den Austausch von CoC-Material zwischen Unternehmen vorgesehen, einschließlich Lieferungen an und von externe/n Auftragnehmern. Sie können nicht für Market Credits verwendet werden (siehe Abschnitt 11). Für allgemeinere Informationen zu Marketing und Kommunikation, auch für Verbraucher, siehe Abschnitt 12 des Standards.

## Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

### 9.1 Der Betrieb hat sicherzustellen, dass jeder Lieferung oder Übergabe von CoC-Material an andere CoC-zertifizierte Betriebe oder externe Auftragnehmer ein CoC-Dokument beiliegt.

#### Zu beachtende Punkte:

- Soll zwischen verschiedenen Unternehmen eine *Produktkette* gewahrt werden, ist die Ausstellung eines *CoC-Dokuments* erforderlich. Dabei kann es sich um ein eigenständiges Dokument (eine Vorlage ist in Anhang 1 des *CoC Standard* enthalten) handeln oder die erforderlichen Informationen werden in die normalen Rechnungs- oder Lieferpapiere des *Betriebs* aufgenommen.
- Idealerweise sollte jeder Lieferung oder Weitergabe von *CoC-Material* das physische *CoC-Dokument* beiliegen.
- Ist dies nicht möglich, muss das *CoC-Dokument* separat bereitgestellt werden (z. B. per E-Mail oder über einen sicheren Website-Download) und relevante Informationen enthalten, mit denen der empfangende *Betrieb* das *CoC-Dokument* mit dem entsprechenden *CoC-Material* in Verbindung bringen kann.
  - Im *CoC-Dokument* können beispielsweise spezifische Referenznummern vermerkt sein, die an der Sendung selbst angebracht oder in den beiliegenden Lieferpapieren enthalten sind.
- Ist ein *Betrieb* nur am Bezug von *CoC-Material* interessiert, will aber keine Ansprüche an nachfolgende Betriebe weitergeben, muss kein *CoC-Dokument* ausgestellt werden, da es darüber hinaus keine weitere Nachweiskette für *CoC-Material* gibt.
- Bei Weitergaben innerhalb eines *Betriebs* ist ein *CoC-Dokument* optional, sofern die betroffenen *Betriebsstätten* unter den gleichen *CoC-Zertifizierungsumfang* fallen.
  - Je nach Art der internen Systeme des *Betriebs* kann die Ausstellung eines *CoC-Dokuments* für interne Weitergaben dabei helfen, die Anforderungen an eine ordnungsgemäße Buchführung und Rechnungslegung zu unterstützen, oder überflüssig sein.
- Gibt ein *externer Auftragnehmer* *CoC-Material* an einen anderen Kunden weiter, muss der *Betrieb* sicherstellen, dass die erforderlichen Verfahren für *CoC-Dokumente* vom *externen Auftragnehmer* deutlich verstanden und befolgt werden.
  - Da der *externe Auftragnehmer* im *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* liegt, ist der *Betrieb* dafür verantwortlich sicherzustellen, dass er sich an den *CoC Standard* hält.

### 9.2 Der Betrieb hat sicherzustellen, dass CoC-Dokumente mindestens die folgenden Informationen enthalten:

- a. *Ausstellungsdatum des CoC-Dokuments.*
- b. *Referenznummer für das CoC-Dokument, die zu Überprüfungs Zwecken mit dem Materialbuchhaltungssystem des Betriebs verknüpft ist.*
- c. *Identität, Adresse und CoC-Zertifizierungsnummer des Betriebs, der das CoC-Dokument ausstellt.*
- d. *Identität und Adresse des Kunden, der das CoC-Material erhält, und, falls es sich um einen anderen CoC-zertifizierten Betrieb handelt, dessen CoC-Zertifizierungsnummer.*
- e. *Der verantwortliche Mitarbeiter des Betriebs, der die Informationen im CoC-Dokument überprüfen kann.*
- f. *Eine Erklärung mit dem Wortlaut „Die im CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein“.*
- g. *Art des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials.*
- h. *Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials.*
- i. *Menge des gesamten in der Lieferung enthaltenen Materials.*

**Zu beachtende Punkte:**

- Kriterium 9.2 gibt die in allen *CoC-Dokumenten* erforderlichen Informationen vor – unabhängig davon, ob es sich um eigenständige Dokumente handelt oder sie in andere Unterlagen integriert werden.
- Ein *Betrieb* kann anstelle der Vorlage in Anhang 1 des *CoC Standard* auch ein eigenes Format verwenden, sofern es alle erforderlichen Elemente enthält. Ein Beispiel für eine ausgefüllte Vorlage finden Sie unten.
- Im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss eine interne Referenznummer für alle ausgestellten *CoC-Dokumente* (9.2b) hinterlegt werden. Dies dient der Rückverfolgbarkeit.
  - Unter Umständen gibt es bereits eine Reihe von Referenznummern, die verwendet werden können, und ein *Betrieb* sollte selbst entscheiden, welche am besten geeignet sind. Zum Beispiel können Nachverfolgungsnummern für die Produktion, Auftragsnummern oder Verkaufsbeleg-/Rechnungsnummern relevant sein. Entscheidend bei der Auswahl einer Referenz ist, dass sie bei der Kontrolle und Erfassung von Mengen hilft, um sicherzustellen, dass Sie nicht mehr *CoC-Material* geltend machen, als Sie berechtigt sind.
- Werden verschiedene Arten von *CoC-Material* in der gleichen Lieferung versandt (z. B. verschiedene Arten von *Gießereiprodukten*), sollten die unterschiedlichen Arten vermerkt werden. So kann der Empfänger die Lieferung mit dem/den *CoC-Dokument/en* vergleichen.
- Bestehen Produkte aus mehreren Materialien, ist die Aluminiummenge (9.2h und 9.2i) eine Teilmenge der Gesamtmenge der Lieferung. Ziehen Sie in Betracht, bei Standardprodukten Informationen über die Aluminiummenge pro kg/Tonne in Ihr *Materialbuchhaltungssystem* aufzunehmen, um die Berechnung für einzelne Lieferungen auf Basis der Gesamtmenge der Lieferung/des Produkts x Stückzahl zu automatisieren. Die Menge des *CoC-Materials* richtet sich dann danach, welchen Teil Ihres Saldos in Ihrem *Materialbuchhaltungssystem* sie verschiedenen Lieferungen/Kunden zuweisen möchten.
- Der *Betrieb* muss einen verantwortlichen Mitarbeiter ernennen. Er ist dafür zuständig, die Ausstellung von *CoC-Dokumenten* zu beaufsichtigen und fungiert als Ansprechpartner für Verifizierungsanfragen.
  - Bei Bedarf können *Betriebe* auch zusätzliche Berechtigungsinformationen in *CoC-Dokumente* aufnehmen, z. B. eine Unterschrift oder eine elektronische Signatur, dies ist jedoch nicht zwingend erforderlich.
- Aktuelle *ASI-Mitglieder* und deren Zertifizierungsstatus sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>

9.3	<p>Geht der <i>Betrieb</i> einer oder mehreren der folgenden Tätigkeiten nach, kann er auch die entsprechenden Nachhaltigkeitsdaten in das <i>CoC-Dokument</i> für dieses <i>CoC-Material</i> aufnehmen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. <i>Betriebe</i>, die <i>Aluminium verhütten</i> und/oder <i>umschmelzen/aufbereiten</i> und/oder eine <i>Gießerei</i> betreiben: die durchschnittliche Intensität der THG-Emissionen (<i>Scope 1</i> und <i>2</i>) in CO<sub>2</sub>-Äq./t pro metrischer Tonne <i>ASI-Aluminium</i> aus der Produktion von <i>ASI-Aluminium</i>, einschließlich Gießereiemissionen, die im <i>Materialabrechnungszeitraum</i> erzeugt wurden.</li> <li>b. <i>Post-Gießerei-Betriebe</i>: sofern verfügbar, die durchschnittliche Intensität der THG-Emissionen (<i>Scope 1</i> und <i>2</i>) in CO<sub>2</sub>-Äq./t pro metrischer Tonne <i>ASI-Aluminium</i>, basierend auf den unter 9.3a angegebenen Informationen in dem/den erhaltenen <i>CoC-Dokument/en</i>.</li> <li>c. <i>Post-Gießerei-Betriebe</i>: <i>ASI-Zertifizierungsstatus</i> für den <i>ASI Performance Standard</i> für den <i>Betrieb</i> und/oder die <i>Betriebsstätte</i>, der/die das <i>CoC-Dokument</i> ausstellt.</li> </ol>
-----	---

**Zu beachtende Punkte:**

- Neben Informationen über die jeweiligen Parteien und das *CoC-Material* ist ein wichtiges Merkmal des *ASI CoC Standard*, dass er die Möglichkeit einräumt, verfügbare relevante *Nachhaltigkeitsdaten* zur Verfügung zu stellen. In seiner ersten Ausgabe konzentriert sich der *ASI CoC Standard* auf die THG-Intensität und *Post-Gießerei-Zertifizierungen*.
- Wenn ein *Betrieb*, der eine *Aluminiumhütte* und/oder ein *Umschmelzwerk/eine Schmelzhütte für Aluminium* und/oder eine *Gießerei* betreibt, ein *CoC-Dokument* ausstellt, kann es die Angaben aus 9.3(a) enthalten. In den meisten Fällen handelt es sich um die *Gießerei* des *Betriebs* (die für gewöhnlich unter den gleichen *CoC-Zertifizierungsumfang* fällt), die ein *CoC-Dokument* für *ASI-Aluminium* ausstellt.

- Bei der *Aluminiumverhüttung* sind zur Berechnung der THG-Intensität die vom International Aluminium Institute (IAI) und GHG Protocol entwickelten Leitfäden und Berechnungswerkzeuge zu verwenden:
  - <http://www.ghgprotocol.org/calculation-tools/aluminum>
    - Der *Betrieb* hat die Methode des IAI oder eine gleichwertige Methode zu verwenden und sicherzustellen, dass alle wesentlichen Unterschiede zur IAI-Methode erläutert werden. Die Verwendung einer alternativen, aber gleichwertigen Methode soll die Eingabe von Daten besserer Qualität ermöglichen, wie sie in einigen regulatorischen Kontexten festgelegt sind.
    - Bei den IAI-Methoden zur Bestimmung der CO<sub>2</sub>- und PFC-Emissionen einer Aluminiumhütte handelt es sich um Berechnungen auf der Grundlage von Prozessparametern. Es gibt Methoden zur direkten Messung der THG-Emissionen einer Aluminiumhütte, die bisher aber nur begrenzt Anwendung finden.
    - Im Sinne einer betriebsübergreifenden Konsistenz müssen Emissionen im Zusammenhang mit Anodenproduktion, Stromerzeugung, Verhüttung (Elektrolyse) und Gießen in die Berechnung einbezogen werden, unabhängig davon, ob es sich um direkte oder indirekte Quellen handelt. Mit anderen Worten: Emissionen aus der Anodenproduktion und dem Gießprozess müssen in die Berechnung aufgenommen werden, auch wenn sie unter die Definition von *Scope-3*-Emissionen fallen.
    - *[Anmerkung: Das IAI entwickelt derzeit einen weiteren Leitfaden zu Daten und Berechnungen für Scope-2-Emissionen, auf den verwiesen wird, sobald er verfügbar ist.]*
- Gibt es in einem *Zertifizierungsumfang* mehrere *Aluminiumhütten* und/oder *Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium*, müsste der Mittelwert der THG-Intensität dieser *Betriebsstätten* gebildet werden, um die Anwendung eines Mengenbilanzmodells für die verschiedenen *Betriebsstätten* zu ermöglichen. Bei der Mittelwertbildung:
  - muss der Durchschnitt auf der kombinierten Gesamtmenge der THG-Emissionen und der kombinierten Gesamtproduktion dieser *Betriebsstätten* basieren und nicht nur auf der Komponente des *ASI-Aluminiums*.
  - In den Angaben auf dem *CoC-Dokument* muss vermerkt sein, dass es sich bei der Zahl um einen berechneten Mittelwert handelt. In Abbildung 17 unten heißt es beispielsweise „5.7 (Durchschnitt von 2 Hütten)“.
- Bei *Umschmelzwerken/Schmelzhütten für Aluminium* beziehen sich die Angaben nur auf die eigenen Prozesse und nicht auf THG-Daten aus der vorherigen Produktion des von ihnen verarbeiteten Schrottmaterials.
- Kann ein *Post-Gießerei-Betrieb* die zu *ASI-Aluminium* erhaltenen THG-Informationen an den nächsten *Betrieb* in der Lieferkette weitergeben, könnte er diese Daten nach 9.3(b) aufnehmen. Es ist zu beachten, dass bei der Arbeit mit mehreren Quellen von *ASI-Aluminium* mit unterschiedlicher THG-Intensität Vorsicht geboten ist – Durchschnittswerte können nicht einfach gemittelt werden.
  - Die THG-Intensität einer Mischung aus *ASI-Aluminium* aus mehreren Quellen (z. B. einer Mischung aus *Flüssigmetall* und *Kaltmetall* oder einer Mischung aus *ASI-Aluminium* von verschiedenen Lieferanten) ist als Mittelwert im Verhältnis zu jeder in der Mischung enthaltenen Eingangsmenge zu berechnen. Diese durchschnittliche Intensität ist zu berechnen, indem die Gesamtmenge der THG-Emissionen jeder Quelle durch die Gesamtmenge an Aluminium in der Mischung dividiert wird.
  - Berücksichtigen Sie im ersten *Materialabrechnungszeitraum*, in dem die THG-Emissionen der Eingänge an *ASI-Aluminium* im Laufe der Zeit schwanken können, wie zuverlässig die Daten über den gesamten Zeitraum sind. Diese Informationen können in Zukunft unter Verwendung einer für den vorherigen *Materialabrechnungszeitraum* berechneten Gesamtzahl ggf. verzögert zur Verfügung gestellt werden.
- *Post-Gießerei-Betriebe* sollten zudem entweder einen Link zu den Informationen ihrer *ASI-Zertifizierung* nach dem *Performance Standard* (sofern sie bereits zertifiziert sind) oder das Datum ihrer geltenden Frist für diese Zertifizierung angeben. Letzteres liegt entweder innerhalb von 2 Jahren nach dem

Eintritt in die ASI oder der Einführung des ASI-Zertifizierungsprogramms, je nachdem, welcher Zeitpunkt der spätere ist.

**9.4 Enthält das CoC-Dokument ergänzende Informationen zum Betrieb oder CoC-Material, hat der Betrieb sicherzustellen, dass die ergänzenden Informationen durch objektive Nachweise belegt werden können.**

**Zu beachtende Punkte:**

- *Ergänzende Informationen* können nach Ermessen des *Betriebs* in ein *CoC-Dokument* aufgenommen werden. Grundsätzlich sollten solche Informationen für die *ASI-Standards* relevant sein.
- Alle *ergänzenden Informationen* sind durch objektive Nachweise zu belegen, die im *CoC-Dokument* enthalten sind und/oder vom *Betrieb* aufbewahrt und auf Anforderung einem *ASI-akkreditierten Auditor* zur Verfügung gestellt werden.
- Beispiele für *ergänzende Informationen*:
  - Liegt das *CoC-Dokument* der Lieferung nicht physisch bei (z. B. in 6.1(c)), können die *ergänzenden Informationen* die Form einer Lieferungskennzeichnung oder Gießereimarkierung und/oder Referenznummer haben, damit der empfangende *Betrieb* das *CoC-Dokument* bei Ankunft der Lieferung mit dem entsprechenden *CoC-Material* in Verbindung bringen kann.
  - Alle weiteren Zertifizierungen oder Akkreditierungen (neben der *ASI-Zertifizierung*) nach einem anerkannten nationalen oder internationalen Standard, der für das *CoC-Material* oder den *Betrieb* gilt. Der anwendbare Standard sollte angegeben werden und der *Betrieb* hat objektive Nachweise für die Konformität mit diesem Standard vorzulegen, z. B. die entsprechenden Zertifizierungsdokumente. Für einige Kunden können z. B. ISO-Zertifizierungen oder Ähnliches relevant sein.
  - Zusätzliche Aussagen über Herkunft, Quelle oder Praktiken in der Lieferkette. Es ist zu beachten, dass solche Aussagen von *ASI-akkreditierten Auditoren* geprüft werden und daher wahrheitsgemäß sein und durch klare und eindeutige objektive Nachweise belegt werden müssen. Beispiele hierfür sind unter anderem das Herkunftsland des *CoC-Materials*, Ansätze zur Materialverwaltung bei Aluminium, die Nutzung von CO<sub>2</sub>-Ausgleichsmaßnahmen usw.
  - Alle anderen für den Empfänger des *CoC-Dokuments* relevanten Informationen, z. B. Website-Links zur Richtlinie des *Betriebs* zur verantwortungsvollen Beschaffung, Kontaktinformationen für das Beschwerdeverfahren des *Betriebs*, sofern diese nicht auf einer Website verfügbar sind (Kriterium 7.3), öffentlich zugängliche Berichte (z. B. Nachhaltigkeitsberichte) oder allgemeine Informationen über das Unternehmen.
- Irreführende oder täuschende Aussagen stellen ein erhebliches Risiko für den Ruf des Unternehmens dar und können gegen Gesetze verstoßen, die falsche und irreführende Werbung oder Berichterstattung verbieten. Von Dritten festgestellte Probleme mit *ergänzenden Informationen* sollten der ASI mitgeteilt werden. Allgemeine Grundsätze für Aussagen finden Sie im *ASI Claims Guide*.

**9.5 Der Betrieb muss über Systeme verfügen, mit deren Hilfe er auf angemessene Anfragen zur Bestätigung von Informationen in vom Betrieb ausgestellten CoC-Dokumenten reagieren kann.**

**Zu beachtende Punkte:**

- Der im *CoC-Dokument* angegebene verantwortliche Mitarbeiter ist häufig der erste Ansprechpartner für eine Anfrage.
- Ziehen Sie in Betracht, schon im Voraus ein Verfahren zur Bearbeitung von Anfragen zur Verifizierung von *CoC-Dokumenten* einzurichten.
- Es ist zu beachten, dass der *Betrieb* ggf. eine Kopie eines *CoC-Dokuments* bereitstellen oder die darin enthaltenen Informationen bestätigen muss, insbesondere wenn es nicht physisch einer Lieferung beilieg.
- Bittet ein Kunde aufgrund mangelhafter interner Aufzeichnungen um zusätzliche Kopien von *CoC-Dokumenten*, kann das auf ein Problem mit seinen Systemen hindeuten. Werden solche Anfragen

unzumutbar, ist der *Betrieb* nicht verpflichtet, in jedem Fall zu reagieren. Die ASI sollte auf solche Situationen aufmerksam gemacht werden.

**9.6 Wird nach der Auslieferung von *CoC-Material* ein Fehler entdeckt, haben der *Betrieb* und die Empfängerpartei den Fehler und die vereinbarten Schritte für dessen Behebung zu dokumentieren und Maßnahmen zu ergreifen, um ein erneutes Auftreten dieses Fehlers zu vermeiden.**

**Zu beachtende Punkte:**

- Gelegentlich wird nach der Auslieferung von *CoC-Material* ein Fehler vom *Betrieb* oder von der empfangenden Partei festgestellt.
- Alle vom Lieferanten festgestellten Fehler sind dem empfangenden Unternehmen unverzüglich zu melden und von beiden Parteien durch vereinbarte Korrekturmaßnahmen zu beheben.
- Folgende Optionen stehen zur Verfügung:
  - Die Lieferung wird zurückgeschickt und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt.
  - Die Lieferung wird einbehalten und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt.
  - Das ursprüngliche Dokument wird für ungültig erklärt und durch ein korrigiertes *CoC-Dokument* ersetzt.
- Von beiden Parteien ist für zukünftige Audit-Zwecke ein vollständiges Protokoll über alle Fehler und die vereinbarten Korrekturen zu führen.

Die Fehlerursache sollte untersucht und es sollten geeignete Korrekturmaßnahmen ermittelt und umgesetzt werden. Diese sollten sich mit der Grundursache des/der Fehler/s befassen, um ein erneutes Auftreten in Zukunft zu verhindern. Zudem sollte die Wirksamkeit der umgesetzten Korrekturmaßnahmen überprüft werden. Im Folgenden finden Sie einige Beispiele für die erforderlichen und optionalen Informationen in einem *CoC-Dokument*.

ASI CoC-Dokument			
<i>Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein.</i>			
Ausstellungsdatum:	<i>11. Juli 2016</i>	Referenznummer:	<i>58403890</i>
Ausstellender Betrieb		Empfänger	
Name des Unternehmens:	<i>Acme Alumina</i>	Name des Unternehmens:	<i>The 1886 Smelting Company</i>
Adresse:	<i>1000 Element Rd, Peel, WA, Australien</i>	Adresse:	<i>2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, Quebec, Kanada</i>
ASI CoC-Zertifizierungsnummer:	<i>C00015</i>	ASI CoC-Zertifizierungsnummer (falls vorhanden):	<i>C00037</i>
Verantwortlicher:	<i>Jan Rogers, VP Sales</i>	Verantwortlicher:	<i>Pierre Thiebault, Wareneingang</i>
CoC-Material – Typ (Zutreffendes bitte ankreuzen)			
	ASI-Bauxit		
<input checked="" type="checkbox"/>	ASI-Aluminiumoxid		
	ASI-Flüssigmetall		
	ASI-Kaltmetall		
	ASI-Aluminium		
CoC-Material			
Form des Materials	Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials:	Menge der Gesamtlieferung:	Maßeinheit
<i>Aluminiumoxid</i>	<i>100.000</i>	<i>200.000</i>	<i>Tonnen</i>
Nachhaltigkeitsdaten (optional)			
Gießerei – durchschnittliche THG-Intensität für ASI-Aluminium ( <i>CO<sub>2</sub>-Äq./t pro Tonne Al</i> )			
Post-Gießerei-Betrieb – durchschnittliche THG-Intensität für ASI-Aluminium ( <i>CO<sub>2</sub>-Äq./t pro Tonne Al</i> )			
Post-Gießerei-Betrieb – ASI-Zertifizierungsstatus ( <i>für ASI Performance Standard</i> )			
Ergänzende Informationen (optional)			
<i>Acme Alumina ist nach ISO 14001 zertifiziert. Unsere Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung ist verfügbar unter: <a href="http://www.acmealumina.com/responsible_sourcing">www.acmealumina.com/responsible_sourcing</a></i>			

Abbildung 16 – Beispiel eines CoC-Dokuments für eine fiktive Aluminiumoxidraffinerie

ASI CoC-Dokument			
<i>Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein.</i>			
Ausstellungsdatum:	<i>29. Juli 2016</i>	Referenznummer:	<i>98904280</i>
Ausstellender Betrieb		Empfänger	
Name des Unternehmens:	<i>The 1886 Smelting Company</i>	Name des Unternehmens:	<i>Rollers United</i>
Adresse:	<i>2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, Quebec, Kanada</i>	Adresse:	<i>Lot 1100, Metals Park, Dearborn, MI, USA</i>
ASI CoC-Zertifizierungsnummer:	<i>C00037</i>	ASI CoC-Zertifizierungsnummer (falls vorhanden):	<i>C00059</i>
Verantwortlicher:	<i>Anne-Laure Martin</i>	Verantwortlicher:	<i>Matthew Johnson</i>
CoC-Material – Typ (Zutreffendes bitte ankreuzen)			
	ASI-Bauxit		
	ASI-Aluminiumoxid		
	ASI-Flüssigmetall		
	ASI-Kaltmetall		
<input checked="" type="checkbox"/>	ASI-Aluminium		
CoC-Material			
Form des Materials	Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials:	Menge der Gesamtlieferung:	Maßeinheit
<i>Walzbarren</i>	<i>2000</i>	<i>2000</i>	<i>Tonnen</i>
Nachhaltigkeitsdaten (optional)			
Gießerei – durchschnittliche THG-Intensität für ASI-Aluminium (CO <sub>2</sub> -Äq./t pro Tonne Al)		<i>5,7</i>	
Post-Gießerei-Betrieb – durchschnittliche THG-Intensität für ASI-Aluminium (CO <sub>2</sub> -Äq./t pro Tonne Al)			
Post-Gießerei-Betrieb – ASI-Zertifizierungsstatus (für ASI Performance Standard)			
Ergänzende Informationen (optional)			
<i>Unsere Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung ist verfügbar unter:</i> <a href="http://www.1886smelting.com/responsible_sourcing">www.1886smelting.com/responsible_sourcing</a>			

Abbildung 17 – Beispiel eines CoC-Dokuments für eine fiktive Gießerei in Verbindung mit einer Hütte

### Erste Schritte

Zur Vorbereitung auf die Ausstellung von *CoC-Dokumenten* sollten Unternehmen:

- vorhandene interne Systeme überprüfen und feststellen, ob sie angepasst werden können, um die Erstellung von *CoC-Dokumenten* zu integrieren oder zu rationalisieren.
- eine verantwortliche Person ernennen, die für die Ausstellung und Freigabe von *CoC-Dokumenten* zuständig ist.

### Zusammenfassung:

- *CoC-Material*, das an einen anderen *Betrieb* weitergegeben wird, muss ein *CoC-Dokument* beiliegen, damit der CoC-Status erhalten bleibt.
- Das *CoC-Dokument* liefert dem Empfänger wichtige Informationen, auf die er sich verlässt, wenn er seine eigene CoC-Erklärung gegenüber nachfolgenden *Betrieben* in der Lieferkette abgibt.
- Es ist eine Vorlage für ein *CoC-Dokument* beigefügt, die einfach als eigenständiges Dokument verwendet werden kann. Alternativ können *Betriebe* die erforderlichen Informationen und Prozesse in ihre eigenen internen Systeme integrieren.
- Optional können *CoC-Dokumente* für interne Weitergaben *innerhalb* verschiedener Geschäftsbereiche eines *Betriebs* ausgestellt werden, wenn dies für *Materialbuchhaltungssysteme* zweckdienlich ist.

## 10. Erhalt von CoC-Dokumenten

Betriebe, die CoC-Material bekommen, erhalten auch das vom Lieferanten ausgestellte zugehörige CoC-Dokument (Abschnitt 9). Die Überprüfung und Aufzeichnung dieser Informationen verbessern die Genauigkeit und Zuverlässigkeit des Mengenbilanzsystems.

### Anwendbarkeit

Die Kriterien 10.1 bis 10.4 gelten für Betriebe, die CoC-Material erhalten.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard			
	10.1	10.2	10.3	10.4
Bauxitabbau				
Aluminiumoxidraffination				
Aluminiumverhüttung				
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium				
Gießereien				
Post-Gießerei				

### Legende:

Die grün unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die orange unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Von CoC-zertifizierten Betrieben ausgestellte CoC-Dokumente (Abschnitt 9) gehen zusammen mit dem gelieferten CoC-Material an den Kunden.

Zur Fortsetzung einer Produktkette für dieses Material muss der empfangende Betrieb die relevanten Informationen in den CoC-Dokumenten überprüfen und aufzeichnen. Die Überprüfung und Aufzeichnung relevanter Informationen fördern die Genauigkeit und Zuverlässigkeit der Materialbuchhaltung des Betriebs für das CoC-Material. Beim Erhalt von CoC-Dokumenten sind die folgenden Prüfungen vorzunehmen:

- Vollständigkeit
- Konsistenz
- Verifizierung

Es ist wichtig, Aufzeichnungen über alle erhaltenen CoC-Dokumente zu führen. Fehlende Dokumente können von dem Betrieb, der das Dokument ausgestellt hat, neu angefordert werden, doch dem Betrieb müssten zufriedenstellende Gründe für die Neuausstellung genannt werden und er ist nicht in jedem Fall zur Herausgabe einer Kopie verpflichtet. Bei einem Audit können Hinweise auf fehlende Unterlagen für CoC-Material oder häufige Verluste und Nachfragen nach Kopien von zuvor ausgestellten Dokumenten auf eine wesentliche Nichtkonformität hindeuten und zum Verlust der Zertifizierung führen.

### Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

**10.1** Der *Betrieb* hat zu überprüfen, ob die erhaltenen *CoC-Dokumente* alle erforderlichen Informationen, wie in den Kriterien 9.2 und 9.3 festgelegt, enthalten.

**Zu beachtende Punkte:**

- Kriterium 10.1 ist eine Vollständigkeitsprüfung: Sind alle erforderlichen Informationen der Kriterien 9.2 und 9.3 im *CoC-Dokument* enthalten?
- Den Lieferanten zu kennen, hilft Ihnen zu beurteilen, ob alle erforderlichen Informationen aus 9.3 enthalten sind. Wenn Sie sich unsicher sind, können Sie beim Lieferanten nachfragen.

**10.2** Vor der Eingabe von Daten in sein *Materialbuchhaltungssystem* hat der *Betrieb* zu überprüfen, ob die Angaben in den erhaltenen *CoC-Dokumenten* mit dem zugehörigen *CoC-Material* oder *anerkanntem Schrott* übereinstimmen.

**Zu beachtende Punkte:**

- Kriterium 10.2 ist eine Konsistenzprüfung: Stimmen die Informationen im *CoC-Dokument* mit dem gelieferten Material oder den gelieferten Produkten überein, z. B. Materialart, Menge?
- Sobald Konsistenz- und Vollständigkeitsprüfung abgeschlossen sind, sollte der *Betrieb* diese Informationen in seinem eigenen *Materialbuchhaltungssystem* als Eingang von *CoC-Material* erfassen.
- Bei einem physischen Tausch während des Transports von *CoC-Material*, bei dem die Lieferung nicht mit der Bestellung übereinstimmt, gilt 10.4.

**10.3** Der *Betrieb* hat auf der ASI-Website regelmäßig zu überprüfen, ob sich Änderungen an der Gültigkeit und am Umfang der *ASI CoC-Zertifizierung* des Lieferanten ergeben haben, die den Status des gelieferten *CoC-Materials* oder *anerkannten Schrotts* beeinträchtigen könnten.

**Zu beachtende Punkte:**

- Kriterium 10.3 ist eine Verifizierung, um sicherzustellen, dass der ASI CoC-Zertifizierungsstatus des Lieferanten noch gültig ist.
- Vergewissern Sie sich, ob die *ASI-Zertifizierung* des Lieferanten auf dem neuesten Stand ist und ob der *Zertifizierungsumfang* die Art des Materials und/oder die liefernde *Betriebsstätte* abdeckt.
- Aktuelle *ASI-Mitglieder* und deren Zertifizierungsstatus sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>
- Die internen Verfahren des *Betriebs* können eine obligatorische Prüfung für die erste Lieferung und anschließend regelmäßige Prüfungen (z. B. bei jeder x-ten Lieferung oder vierteljährlich) sowie eine Prüfung um den Zeitpunkt der voraussichtlichen Erneuerung der *Zertifizierung* vorsehen.
- In einigen Fällen kann die *Zertifizierung* eines Lieferanten (*Performance Standard* und/oder *CoC*) ausgesetzt werden oder auslaufen. Das Datum, an dem diese Änderung des *Zertifizierungsstatus* wirksam wird, ist das Datum der Aussetzung oder das Ende des entsprechenden *Zertifizierungszeitraums* (je nachdem, was zutrifft). Die jeweiligen Auswirkungen auf die Fähigkeit des *Betriebs*, *CoC-Material* zu liefern, werden auf der ASI-Website mitgeteilt.
  - *CoC-Materialien*, die **vor** dem Datum des Inkrafttretens geliefert wurden, sind von dieser Änderung des Zertifizierungsstatus des *Betriebs* nicht betroffen, da die *Zertifizierung* zum Zeitpunkt der Lieferung des *CoC-Materials* noch gültig war. Von nachfolgenden *Betrieben* in der Lieferkette wird nicht erwartet, dieses zuvor erhaltene *CoC-Material* in ihren *Materialbuchhaltungssystemen* rückwirkend wieder „abzuziehen“.
  - Vom *Betrieb* ab dem Datum des Inkrafttretens geliefertes Material fällt jedoch nicht mehr unter die *ASI-Zertifizierung*, bis die entsprechende/n *Zertifizierung/en* erneuert wird/werden.

**10.4** Wird nach dem Erhalt von *CoC-Material* oder *anerkanntem Schrott* ein Fehler entdeckt, haben der *Betrieb* und die liefernde Partei den Fehler und die vereinbarten Schritte für dessen Behebung zu dokumentieren und Maßnahmen zu ergreifen, um ein erneutes Auftreten dieses Fehlers zu vermeiden.

### Zu beachtende Punkte:

- Kriterium 10.4 für empfangende Parteien entspricht Kriterium 9.6 für ausstellende Parteien.
- Hier geht es um Situationen, in denen bei Prüfungen der empfangenden Partei Fehler festgestellt werden. Dabei kann es sich um inkonsistente Informationen, ausgelassene Informationen, Änderungen an der *Zertifizierung* des Lieferanten oder einen physischen Tausch während des Transports handeln, wodurch der Status des gelieferten *CoC-Materials* beeinträchtigt wird.
- Alle vom Empfänger festgestellten Fehler sind dem liefernden Unternehmen unverzüglich zu melden und von beiden Parteien durch vereinbarte Korrekturmaßnahmen zu beheben. Die Möglichkeit einer *Doppelzählung* von *CoC-Material* ist zu vermeiden (das gilt insbesondere bei einem physischen Tausch).
- Folgende Optionen stehen zur Verfügung:
  - Die Lieferung wird zurückgeschickt und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt.
  - Die Lieferung wird einbehalten und das *CoC-Dokument* für ungültig erklärt.
  - Das ursprüngliche Dokument wird für ungültig erklärt und durch ein korrigiertes *CoC-Dokument* ersetzt.
- Von beiden Parteien ist für zukünftige Audit-Zwecke ein vollständiges Protokoll über alle Fehler und die vereinbarten Korrekturen zu führen.
- Die Fehlerursache sollte untersucht und es sollten geeignete Korrekturmaßnahmen ermittelt und umgesetzt werden. Diese sollten sich mit der Grundursache des/der Fehler/s befassen, um ein erneutes Auftreten in Zukunft zu verhindern. Zudem sollte die Wirksamkeit der umgesetzten Korrekturmaßnahmen überprüft werden.
- Wird potenziell betrügerisches Verhalten festgestellt, ist dieses sofort der ASI zu melden.

### Erste Schritte

Zur Vorbereitung auf den Erhalt von *CoC-Dokumenten* sollten Unternehmen:

- vorhandene interne Systeme überprüfen und wenn möglich den Erhalt und die Erfassung von Informationen aus *CoC-Dokumenten* integrieren.
- die verantwortlichen Personen ermitteln, die den Eingang von *CoC-Dokumenten* kontrollieren und die erforderlichen Prüfungen durchführen.
- in Erwägung ziehen, ein internes Verfahren für den Umgang mit festgestellten Fehlern zu entwickeln, damit es beim Eintritt einer solchen Situation problemlos angewendet werden kann.

### Zusammenfassung:

- *CoC-Material*, das von einem anderen *Betrieb* eingeht, muss ein *CoC-Dokument* beiliegen, damit der CoC-Status erhalten bleibt.
- Es sollten Verfahren vorhanden sein, mit denen beim Erhalt und bei der Annahme von Lieferungen mit *CoC-Material* alle erforderlichen Informationen verifiziert und erfasst werden können.
- Auf der ASI-Website werden aktuelle Informationen zum Zertifizierungsstatus aller *Betriebe* gepflegt. Der Status der Lieferanten von *CoC-Material* sollte regelmäßig überprüft werden.
- Änderungen des Zertifizierungsstatus werden nicht rückwirkend angewendet.
- Melden Sie betrügerisches Verhalten umgehend der ASI.

## 11. Market Credits System: ASI Credits

Einigen Post-Gießerei-Betrieben fällt es zumindest anfangs ggf. schwer, eine lückenlose Kette von CoC-zertifizierten Betrieben bis hin zu ihren direkten Lieferanten aufzubauen, und sie können das Mengenbilanzsystem daher nur eingeschränkt nutzen. Mit dem Market Credits System kann ASI-Aluminium von einer CoC-zertifizierten Gießerei, das nicht als CoC-Material direkt an einen anderen CoC-zertifizierten Betrieb oder eine CoC-zertifizierte Betriebsstätte weitergegeben wird, einem CoC-zertifizierten Post-Gießerei-Betrieb als „ASI Credits“ übertragen werden. ASI Credits sind vom physischen Material entkoppelt und können daher nicht wieder in Produkte umgewandelt oder anderweitig als „ASI-Aluminium“ geltend gemacht werden. Anhang 2 des CoC Standard enthält eine Vorlage für ASI Credits-Zertifikate.

### Anwendbarkeit

Die Kriterien 11.1 bis 11.3 gelten für *Gießereien* und *Post-Gießerei-Betriebe*, die das Market Credits System anwenden.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard		
	11.1	11.2	11.3
Bauxitabbau			
Aluminiumoxidraffination			
Aluminiumverhüttung			
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium			
Gießereien			
Post-Gießerei			

#### Legende:

Die *grün* unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die *orange* unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Das Market Credits System würdigt die Tatsache, dass es einigen Post-Gießerei-Betrieben zumindest anfangs ggf. schwerfällt, eine lückenlose Kette von CoC-zertifizierten Betrieben bis hin zu ihren direkten Lieferanten aufzubauen. Dennoch möchten sie vielleicht die Bemühungen vorgelagerter Unternehmen um eine ASI-Zertifizierung unterstützen und ihren Einsatz für eine verantwortungsvolle Beschaffung von Aluminium signalisieren. Das ist als Teil eines progressiven Ansatzes zu fördern.

Für diese Situationen wurde daher das Market Credits System als Alternative zum Mengenbilanzsystem in den ASI CoC Standard aufgenommen. Es baut auf dem Mengenbilanzsystem auf, dem einzigen anwendbaren Ansatz für Primär- und Recyclingaluminium bis einschließlich zur Gießerei. Bei beiden Systemen handelt es sich um administrative Produktkettensysteme, die keine physische Trennung der Materialströme erfordern. Das Market Credits System ist als Übergangslösung vorgesehen, bis die Anwendung des Mengenbilanzmodells ausgereift ist.

Viele Zertifizierungsprogramme bieten mehrere Ansätze für eine Produktkette an.<sup>15</sup> Dabei berücksichtigen sie wie die ASI, dass die Etablierung einer verantwortungsvollen Beschaffung in komplexen Lieferketten Zeit braucht. Häufig muss eine Reihe von Ansätzen verfügbar sein, um in Lieferketten die Nachfrage nach einer Zertifizierung zu fördern und diese Zertifizierung für alle zugänglich zu machen. Nur auf diese Weise kann eine Zertifizierung langfristige Veränderungen bewirken.

Das *Market Credits System* bietet im Wesentlichen die Möglichkeit, *ASI-Aluminium* von einer *Gießerei*, das nicht direkt an einen anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* oder eine *CoC-zertifizierte Betriebsstätte* weitergegeben wird, als „*ASI Credits*“ an einen *Post-Gießerei-Betrieb* zu verkaufen. *ASI Credits* sind nicht an den physischen Erwerb des entsprechenden Materials gebunden, daher können sie vom begünstigten *Betrieb* nicht als „*ASI-Aluminium*“ verkauft oder geltend gemacht werden. Mit anderen Worten: *ASI Credits* können nicht mit bestimmten Produkten verknüpft oder als Eingang für das *Mengenbilanzsystem* aus Abschnitt 8 verwendet werden.

Das *Market Credits System* der ASI kann somit auf zwei Arten von Nutzen sein:

- Es schafft einen Markt für *Gießereien*, auf dem sie ihre überschüssige Produktion von *ASI-Aluminium* in *ASI Credits* umwandeln können, wenn es nicht gekauft oder direkt an einen anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* weitergegeben wurde.
- Es schafft einen Markt für *Post-Gießerei-Betriebe*, auf dem sie *ASI Credits* kaufen können, wenn sie *ASI-Aluminium* in der für ihre eigenen Prozesse benötigten Form nicht direkt von einem anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* erwerben können.

Beides kann dazu dienen, das Angebot an und die Nachfrage nach *ASI-Aluminium* anzuregen und dadurch einen Anreiz zur Umsetzung des *ASI Performance Standard* für *Primär- und Recyclingaluminium* sowie unter *Post-Gießerei-Betrieben* zu schaffen. Solche Guthabensysteme werden in einer Reihe von Märkten glaubwürdig eingesetzt, unter anderem in Zertifizierungsprogrammen für landwirtschaftliche Erzeugnisse wie Biomaterialien, Palmöl und Zucker, wo sie Investitionen der Industrie in verantwortungsvolle Praktiken gefördert und die Mitwirkung kleinerer Unternehmen unterstützt haben, die möglicherweise keine direkten Lieferketten zum Hersteller haben.

## Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des *CoC Standard*. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

- 11.1** Ein in der Herstellung von *Gießereiprodukten* tätiger *Betrieb* kann überschüssiges *ASI-Aluminium* in *ASI Credits* überführen, wenn er über Systeme verfügt, die Folgendes sicherstellen:
- a. Die Menge an *ASI-Aluminium*, die in *ASI Credits* umgewandelt wurde, wird im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* erfasst.
  - b. Das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* kann den *Gießereiprodukten*, deren *ASI-Aluminium* in *ASI Credits* umgewandelt wurde, eindeutige Kennnummern zuordnen.
  - c. Aus *ASI-Aluminium* stammendes *ASI Credits* werden nicht *doppelt gezählt*.
  - d. *ASI Credits* werden innerhalb eines *Materialabrechnungszeitraums* zugewiesen und ausgegeben. Ein *positiver Saldo* an *ASI Credits* darf nicht auf einen späteren *Materialabrechnungszeitraum* übertragen werden.

### Zu beachtende Punkte:

- *ASI Credits* können im Rahmen des *Market Credits System* ausgegeben werden. Das geschieht durch eine *Gießerei*, die eine Menge an physischem *ASI-Aluminium* in nicht-physische *ASI Credits* umwandelt.

<sup>15</sup> Der Roundtable on Sustainable Biomaterials (RSB) bietet beispielsweise vier *CoC*-Modelle an: „Identity Preserved“ (Identität erhalten), „Product Segregation“ (Produkttrennung), „Mass Balance“ (Mengenbilanz) und „Book and Claim“ (Credits-System); das Forest Stewardship Council (FSC) hat drei Ansätze für *FSC*-Aussagen zu Ausgängen: „Transfersystem“, „Prozentsystem“ und „Mengenbilanzierungssystem“. Bonsucro, Fairtrade, Fairmined, das Marine Stewardship Council (MSC), der Roundtable for Responsible Soy (RTRS), der Roundtable for Sustainable Palm Oil (RSPO) und das Sustainable Agriculture Network (SAN) bieten ebenfalls mehrere *CoC*-Ansätze an.

- ASI Credits sind vom physischen Materialstrom entkoppelt. Sie werden über ein ASI Credits-Zertifikat übertragen und gelten nicht als CoC-Material.
- Nur Gießereiprodukte können in ASI Credits umgewandelt werden. Aufbauend auf der Anforderung von Kriterium 5.2 werden ASI Credits für Produkttypen mit eindeutigen Chargen- oder Referenznummern vergeben.
  - Das bedeutet, dass in ASI Credits umgewandeltes ASI-Aluminium anhand der Produktkennummern identifiziert werden kann.
  - Auf diese Weise kann die Umwandlung auf Betriebsebene nachverfolgt und das ASI CoC-System als Ganzes im Laufe der Zeit überwacht werden.
- Es ist zu beachten, dass ein Betrieb mit integrierter Gießerei und weiteren Post-Gießerei-Betriebsstätten (z. B. Walz- oder Strangpresswerke) ASI Credits verkaufen kann, da die Gießerei nach diesem Kriterium dazu berechtigt ist. Ein Beispiel dafür ist in Abbildung 18 unten veranschaulicht, die einen Halbzeughersteller mit Umschmelz-/Aufbereitungsprozessen zeigt, der sowohl CoC-Material als auch Nicht-CoC-Material aufbereitet, und eine Gießerei, die Masseln herstellt, welche dann zu Dosenblech und Aluminiumfolie für den Verkauf gewalzt werden. Wie in Abbildung 18 dargestellt, fallen alle Betriebsstätten in den gleichen Zertifizierungsumfang und die Ein- und Ausgänge an CoC-Material und Nicht-CoC-Material werden im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs abgeglichen. Das Beispiel zeigt, dass der Betrieb auf Grundlage der bezogenen Eingangsmaterialien bis zu 50 Tonnen seiner Produkte (Dosenblech und Folie) als anerkanntes CoC-Material verkaufen kann. Wie in der Abbildung angegeben, hat der Betrieb jedoch 20 Tonnen seiner Gießereierzeugnisse in ASI Credits umgewandelt und verkauft, d. h. es stehen nur 30 Tonnen an Endprodukt (Dosenblech und Folie) für den Verkauf als CoC-Material zur Verfügung.

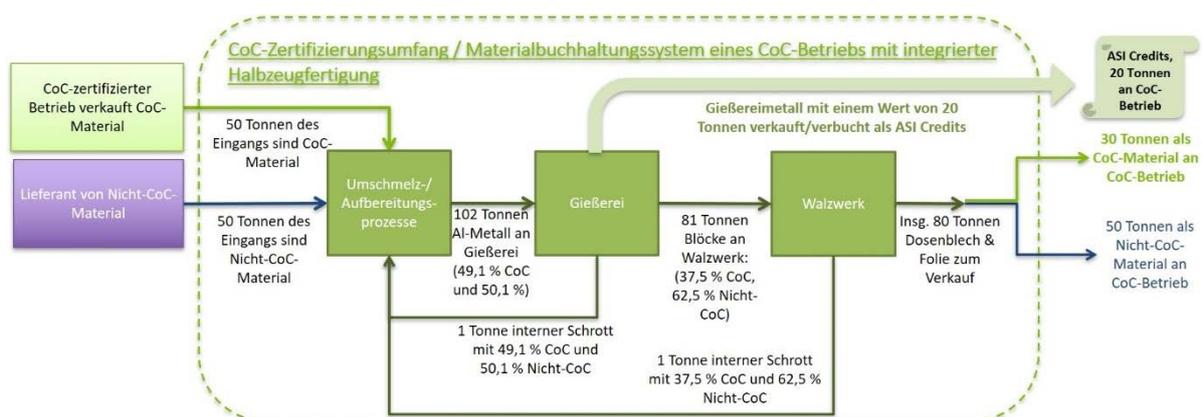


Abbildung 18 – Beispiel eines Halbzeugherstellers mit integrierter Gießerei, der ASI Credits nach Kriterium 11.1 ausgibt

- Die Umwandlung von ASI-Aluminium in ASI Credits muss im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs eingetragen werden. Dazu gehört auch die Erfassung der relevanten Produktreferenznummern.
- ASI-Aluminium und ASI Credits dürfen nicht doppelt gezählt werden.
  - Eine Doppelzählung ist eine Situation, einschließlich mehrfachem Verkauf, mehrfacher Ausstellung und mehrfacher Geltendmachung, bei der ASI-Aluminium sowohl als physisches ASI-Aluminium als auch als ASI Credits verkauft oder übertragen und CoC-Material infolgedessen mehrfach gezählt, erfasst oder geltend gemacht wird.
- ASI Credits müssen innerhalb eines Materialabrechnungszeitraums zugewiesen und ausgegeben werden.
  - Es ist zu beachten, dass 8.11 zu positiven Salden den Übertrag von CoC-Material in den nächsten Materialabrechnungszeitraum erlaubt, damit es später in ASI Credits umgewandelt werden kann.

- 11.2 Transaktionen mit *ASI Credits* sind in Form von *ASI Credits-Zertifikaten* festzuhalten, die elektronisch zwischen den liefernden und einkaufenden *Betrieben* ausgetauscht werden. Der *Betrieb*, der die *ASI Credits-Zertifikate* ausstellt, muss die folgenden Informationen angeben:
- a. Ausstellungsdatum des *ASI Credits-Zertifikats*.
  - b. Referenznummer für das *ASI Credits-Zertifikat*, die zu Überprüfungszwecken mit dem *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* verknüpft ist.
  - c. Identität, Adresse, E-Mail-Adresse des Ansprechpartners und CoC-Zertifizierungsnummer des *Betriebs*, der das *ASI Credits-Zertifikat* ausstellt.
  - d. Identität, Adresse, E-Mail-Adresse des Ansprechpartners und CoC-Zertifizierungsnummer des *Betriebs*, der das *ASI Credits-Zertifikat* erhält.
  - e. Eine Erklärung mit dem Wortlaut „Die im *ASI Credits-Zertifikat* angegebenen Informationen stimmen mit dem *ASI CoC Standard* überein.“
  - f. Eine Erklärung mit dem Wortlaut „*ASI Credits* dürfen nicht weitergehandelt werden. *ASI Credits* dürfen nicht auf physische Produkte umgelegt oder anderweitig als *ASI-Aluminium* geltend gemacht werden.“
  - g. Höhe der *ASI Credits*.

**Zu beachtende Punkte:**

- Die Übertragung von *ASI Credits* an einen anderen *Betrieb* erfolgt mittels *ASI Credits-Zertifikaten* (eine Vorlage ist in Anhang 2 des *CoC Standard* enthalten). Verwenden Sie dafür keine *CoC-Dokumente*.
- Ein *Betrieb* kann anstelle der Vorlage in Anhang 2 des *CoC Standard* auch ein eigenes Format verwenden, sofern es alle erforderlichen Elemente enthält. Ein Beispiel für eine ausgefüllte Vorlage finden Sie unten.
  - Bei Bedarf können *Betriebe* auch zusätzliche Berechtigungsinformationen in *ASI Credits-Zertifikate* aufnehmen, z. B. eine Unterschrift oder eine elektronische Signatur, dies ist jedoch nicht zwingend erforderlich.
- Im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss eine interne Referenznummer für alle ausgestellten *ASI Credits-Zertifikate* hinterlegt werden.
- Der empfangende *Betrieb* muss *CoC-zertifiziert* sein, da er auch zur Führung einer *Materialbuchhaltung* verpflichtet ist.
- Aktuelle *ASI-Mitglieder* und deren Zertifizierungsstatus sind auf der ASI-Website in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>
- Die Höhe der *ASI Credits* ist die Menge an *ASI-Aluminium* in metrischen Tonnen oder einer entsprechenden Einheit, die im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* in *ASI Credits* umgewandelt wurde.
- Es ist zu beachten, dass ein *ASI Credits-Zertifikat* im Gegensatz zu einem *CoC-Dokument* keine *Nachhaltigkeitsdaten* enthält, da die *Credits* vom physischen Aluminium entkoppelt wurden.

ASI Credits-Zertifikat			
Die in diesem Zertifikat angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein. ASI Credits dürfen nicht weitergehandelt werden. ASI Credits dürfen nicht auf physische Produkte umgelegt oder anderweitig als ASI-Aluminium geltend gemacht werden.			
Ausstellungsdatum:	30. Juli 2016	Referenznummer:	38905840
Ausstellender Betrieb		Empfänger	
Name des Unternehmens:	The 1886 Smelting Company	Name des Unternehmens:	Earhart Aircraft
Adresse:	2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, QC, Kanada	Adresse:	Los 21, Amelia Rd, Jacksonville, FA, USA
ASI CoC-Zertifizierungsnummer:	C00037	ASI CoC-Zertifizierungsnummer:	C000107
E-Mail-Adresse:	<a href="mailto:asicredits@1186smelting.com">asicredits@1186smelting.com</a>	E-Mail-Adresse:	purchasing@earhart-aircraft.com
Höhe der ASI Credits			
2500 Tonnen			

Abbildung 19 – Beispiel für ein ASI Credits-Zertifikat für eine fiktive Gießerei mit einer angeschlossenen Hütte

11.3	<p>Ein <i>Post-Gießerei-Betrieb</i>, der <i>ASI Credits</i> erwirbt, muss über Systeme verfügen, die Folgendes sicherstellen:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. <i>ASI Credits</i> werden von einem <i>Betrieb</i> oder einer <i>Betriebsstätte</i> erworben, der/die im <i>CoC-Zertifizierungsumfang</i> des einkaufenden <i>Betriebs</i> liegt.</li> <li>b. Vom <i>Betrieb</i> erworbene <i>ASI Credits</i> werden im <i>Materialbuchhaltungssystem</i> des einkaufenden <i>Betriebs</i> korrekt erfasst und über alle <i>ASI Credits-Zertifikate</i> werden nachprüfbar Aufzeichnungen geführt.</li> <li>c. Innerhalb eines <i>Materialabrechnungszeitraums</i> erworbene <i>ASI Credits</i> verfallen am Ende dieses Zeitraums. Ein <i>positiver Saldo</i> an erworbenen <i>ASI Credits</i> darf nicht auf einen späteren <i>Materialabrechnungszeitraum</i> übertragen werden.</li> <li>d. <i>ASI Credits</i> werden nicht weitergehandelt.</li> <li>e. <i>ASI Credits</i> werden nicht auf physische Produkte umgelegt oder anderweitig als <i>ASI-Aluminium</i> geltend gemacht.</li> <li>f. Auf der <i>ASI-Website</i> wird regelmäßig überprüft, ob sich Änderungen an der Gültigkeit und am Umfang der <i>ASI CoC-Zertifizierung</i> des Lieferanten ergeben haben, die seine Berechtigung zur Ausgabe von <i>ASI Credits</i> beeinträchtigen könnten.</li> <li>g. <i>ASI Credits</i> werden von einem <i>Betrieb</i> für einen Zeitraum von maximal fünf Jahren ab dem ersten Kauf erworben.</li> </ol>
------	--

### Zu beachtende Punkte:

- Nur *Post-Gießerei-Betriebe* sind zum Kauf von *ASI Credits* berechtigt. Sie müssen dafür *CoC-zertifiziert* sein, da eine Voraussetzung für den Erwerb von *ASI Credits* ein geeignetes *Materialbuchhaltungssystem* ist.
- Im *Materialbuchhaltungssystem* des empfangenden *Betriebs* müssen Aufzeichnungen über alle erworbenen *ASI Credits-Zertifikate* geführt und die zugehörigen *ASI Credits* in jedem *Materialabrechnungszeitraum* erfasst werden.
- Erworbenene *ASI Credits* verfallen am Ende eines *Materialabrechnungszeitraums* und können nicht übertragen werden. Das Konzept des *positiven Saldos* aus Kriterium 8.11 gilt nicht für erworbenene *ASI Credits*.
  - *Betriebe* sollten sich daher Gedanken machen, wie sie einen angemessenen *Materialabrechnungszeitraum* für ihr Unternehmen festlegen (das Maximum beträgt 12 Monate).
- *ASI Credits* haben nur einen Aussteller und einen Käufer und werden in einer einzigen Transaktion übertragen.
  - *ASI Credits* können vom Käufer nicht weitergehandelt werden.
  - Sie sind nicht zur Verwendung als handelbare Papiere vorgesehen.
  - Sie sollen Bemühungen um eine verantwortungsvolle Beschaffung von *Betrieben* unterstützen, die das *Mengenbilanzsystem* gemäß dem *CoC Standard* noch nicht nutzen können.
- *ASI Credits* wurden vom physischen Aluminium entkoppelt. Infolgedessen können sie nicht physischen Produkten zugeordnet werden (Folgendes wäre z. B. nicht erlaubt: „Unsere *ASI Credits* über 5000 kg wurden in unseren Getränkedosen für Shaky Creek Ale verarbeitet“).
  - *ASI Credits* sind nur auf Betriebsebene als Eingang zu melden und werden nicht mit einem Ausgang an Produkten verknüpft oder als „*ASI-Aluminium*“ bezeichnet.
  - Abschnitt 12 des *CoC Standard* gilt für alle öffentlichen Aussagen und Darstellungen bezüglich erworbener *ASI Credits*.
- Vergewissern Sie sich, ob die *ASI-Zertifizierung* des Lieferanten auf dem neuesten Stand und die liefernde *Betriebsstätte* (z. B. *Gießerei*) im *Zertifizierungsumfang* enthalten ist. Aktuelle *ASI-Mitglieder* und deren Zertifizierungsstatus sind auf der *ASI-Website* in ihrer jeweiligen Mitgliederklasse unter folgender Adresse aufgeführt: <http://aluminium-stewardship.org/about-asi/current-members/>
  - Die internen Verfahren des *Betriebs* können beim ersten Mal eine obligatorische Prüfung und anschließend regelmäßige Prüfungen (z. B. bei jedem x-ten *ASI Credits-Zertifikat* oder vierteljährlich) sowie eine Prüfung um den Zeitpunkt der voraussichtlichen Erneuerung der *Zertifizierung* vorsehen.
- Die *ASI* beabsichtigt, *Market Credits* nur als Übergangslösung zu verwenden, um die Annahme von *ASI-Standards* zu fördern. Aus diesem Grund ist die Anwendung des *Market Credits*-Modells durch einen einkaufenden *Betrieb* auf einen Zeitraum von fünf Jahren ab dem Datum des ersten Erwerbs von *ASI Credits* beschränkt.
  - Beispiel: Wurden *ASI Credits* erstmals im Jahr 2018 erworben, wäre der *Betrieb* berechtigt, *ASI Credits* nur noch in den Jahren 2019, 2020, 2021 und 2022 zu erwerben.
  - Es wird erwartet, dass der *Betrieb* in diesem Zeitraum parallel auf die Anwendung des Mengenbilanzmodells hinarbeitet.

### Erste Schritte

Um *ASI Credits* auszustellen oder zu erhalten, sollten *Betriebe*:

- sicherstellen, dass ihre *Materialbuchhaltungssysteme* auf die Erfassung und Verbuchung von *ASI Credits* ausgelegt sind.
- Kontrollen für die Zuordnung und/oder den Verfall von *ASI Credits* einführen.
- *Betriebe*, die *ASI Credits* erwerben, sollten sicherstellen, dass sie den *ASI Claims Guide* zurate ziehen, bevor sie Aussagen oder Darstellungen machen.

**Zusammenfassung:**

- Als Alternative zum *Mengenbilanzsystem* wird das *Market Credits System* für *Post-Gießerei-Betriebe* angeboten, die Schwierigkeiten beim Aufbau einer lückenlosen Produktkette für physisches Material haben.
- *ASI-Aluminium* aus einer *Gießerei* kann in *ASI Credits* umgewandelt werden. Das ursprüngliche Material muss über Produktreferenznummern verfügen, um eine *Doppelzählung* zu vermeiden.
- *ASI Credits* sind vom physischen Material entkoppelt und können daher vom Käufer nicht wieder in Produkte umgewandelt oder anderweitig als „*ASI-Aluminium*“ geltend gemacht werden.
- *ASI Credits* sind keine handelbaren Papiere und haben nur einen Aussteller und einen Käufer.

## 12. Aussagen und Kommunikation

CoC-zertifizierte Betriebe werden ermutigt, mit ihren Kunden und Verbrauchern über ihre Förderung verantwortungsvoller Lieferketten zu kommunizieren. Alle Marketing- und Kommunikationsaussagen oder Darstellungen, die über die in CoC-Dokumenten oder ASI Credits-Zertifikaten enthaltenen Angaben hinausgehen, müssen mit den Zusicherungen der entsprechenden ASI-Standards und dem ASI Claims Guide übereinstimmen.

### Anwendbarkeit

Kriterium 12.1 gilt für alle Betriebe, die außerhalb von CoC-Dokumenten und/oder ASI Credits-Zertifikaten Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf CoC-Material machen.

Tätigkeit in der Lieferkette	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard
	12.1
Bauxitabbau	
Aluminiumoxidraffination	
Aluminiumverhüttung	
Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium	
Gießereien	
Post-Gießerei	

#### Legende:

Die grün unterlegten Kriterien gelten allgemein für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Die orange unterlegten Kriterien gelten unter Umständen für die Tätigkeiten in der Lieferkette, die im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs liegen.

Weitere Informationen zur Festlegung des CoC-Zertifizierungsumfangs Ihres Betriebs finden Sie im ASI Assurance Manual.

### Hintergrund

Die CoC-Zertifizierung untermauert Aussagen gegenüber Kunden, Verbrauchern und Stakeholdern bezüglich der Standards und dem Versprechen hinter CoC-Material und zugehörigen Produkten. CoC-zertifizierte Betriebe werden ermutigt, über die für den Geschäftsverkehr zwischen Unternehmen (Business to Business, B2B) vorgesehenen CoC-Dokumente und ASI Credits-Zertifikate hinaus ihre Bemühungen um verantwortungsvolle Lieferketten umfassender zu kommunizieren. Bei einigen Betrieben können dazu auch Aussagen oder Mitteilungen für Verbraucher gehören, soweit diese für ihr Geschäft relevant und zweckdienlich sind.

Aussagen und Darstellungen, ob für die Öffentlichkeit, Verbraucher oder andere Unternehmen, beziehen sich in der Regel auf einen oder mehrere der folgenden Aspekte:

- Absicht oder Mission des Standardsystems
- Teilnahme an einem Standardsystem
- Einhaltung eines Standards
- Auswirkungen des Systems
- Allgemeine Marketing- oder Werbeaussagen<sup>16</sup>

Logos sind die bekanntesten Formen von Nachhaltigkeitsaussagen. Für die Zwecke der ASI ist eine „Aussage oder Darstellung“ dokumentiert und besteht aus einem oder mehreren der folgenden Elemente:

- Verwendung eines ASI-Logos
- Verwendung einer ASI-Zertifizierungsnummer

<sup>16</sup> ISEAL Alliance, *Sustainability Claims Good Practice Guide*, Mai 2015. Quelle: [www.iseal.org/claims](http://www.iseal.org/claims)

- Eine Textaussage in Bezug auf die ASI, die sich in und/oder neben dem Logo befinden oder für sich alleine stehen kann
- Zugang zu weiteren Informationen zur Bestätigung der Aussage, wie z. B. ein Website-Link

Da sich Geschäftspartner und letztlich auch Verbraucher häufig auf solche Aussagen verlassen, ist es wichtig, dass sie nicht fehlerhaft oder irreführend sind. In einigen Rechtsordnungen ist die Verwendung bestimmter Begriffe und Konzepte wie „nachhaltig“ und „recycelt“ für Marketingzwecke mit gesetzlichen Beschränkungen verbunden. Uneingeschränkt erscheinende Aussagen oder solche, die Leistungsniveaus implizieren, die über das hinausgehen, was in einem Standard tatsächlich verlangt oder zugesichert wird, können als „Greenwashing“ bezeichnet werden.

Die ASI hat den klaren Auftrag, alle relevanten ASI-bezogenen Aussagen zu kontrollieren, um ihre Glaubwürdigkeit und Richtigkeit zu gewährleisten. Die ASI fordert, dass sämtliche Kommunikation und alle Marketingaussagen mit den Zusicherungen der jeweiligen *ASI-Standards* und dem *ASI Claims Guide* übereinstimmen.

Abschnitt 12 konzentriert sich auf Aussagen oder Darstellungen, die der *Betrieb* außerhalb des vorgegebenen Formats und der Inhaltsvorgaben von *CoC-Dokumenten* und *ASI Credits-Zertifikaten* macht.

### Umsetzung

Der Abschnitt „Umsetzung“ enthält allgemeine Anleitungen zur Umsetzung der einzelnen Kriterien des CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

- |      |   |
|------|---|
| 12.1 | <p><b>Macht der <i>Betrieb</i> Aussagen und/oder Darstellungen in Bezug auf <i>CoC-Material</i> außerhalb von <i>CoC-Dokumenten</i> oder bezüglich <i>ASI Credits</i> außerhalb von <i>ASI Credits-Zertifikaten</i>, muss der <i>Betrieb</i> über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass:</b></p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. diese in einer Weise und Form gemacht werden, die dem <i>ASI Claims Guide</i> entspricht.</li> <li>b. es nachprüfbar Belege gibt, um die gemachten Aussagen und/oder Darstellungen zu untermauern.</li> <li>c. entsprechende Mitarbeiter angemessen geschult werden, um die Aussagen und/oder Darstellungen richtig zu verstehen und zu vermitteln.</li> </ol> |
|------|---|

#### Zu beachtende Punkte:

- In einem ersten Schritt haben *Betriebe* zu überprüfen, ob und wo sie zusätzliche Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* (außer ausgestellten *CoC-Dokumenten*) oder *ASI Credits* (außer ausgestellten *ASI Credits-Zertifikaten*) machen.
- Werbe-, Marketing- und andere vertriebsbezogene Unterlagen sollten dahingehend überprüft werden.
- Beispiele für relevante Aussagen oder Darstellungen sind unter anderem:
  - Aussagen über zum Verkauf stehende Produkte, die eine Verbindung zur *ASI-Zertifizierung* herstellen, z. B. durch schriftliche Verweise oder Verwendung von ASI-Logos
  - Aussagen zu bestimmten Produktquellen, z. B. Ursprungsland, Herkunftsminen, Recyclingmaterial
  - Aussagen zu spezifischen Praktiken für Produkte, z. B. verantwortungsvolle Beschaffung, kohlenstoffarme Verhüttung, geschlossene Kreislaufsysteme
- Beispiele für Aussagen und Darstellungen, die nicht in den Geltungsbereich von Abschnitt 12 fallen, sind:
  - *CoC-Dokumente* (diese werden in Abschnitt 9 des *CoC Standard* behandelt)
  - *ASI Credits-Zertifikate* (diese werden in Abschnitt 11 des *CoC Standard* behandelt)
  - Aussagen über den Montage- oder Herstellungsort eines Produktes, z. B. „Bauteil hergestellt in den USA“
  - Aussagen zu technischen Spezifikationen oder zur Qualität, z. B. Legierungsangaben, Zuverlässigkeit

- Auf Betriebs- oder Betriebsstättenebene verwendete allgemeine Unternehmensmitteilungen, Marketingthemen und Bilder, die sich nicht ausdrücklich auf zum Verkauf angebotene Produkte oder Materialien beziehen oder nicht in direktem Zusammenhang mit ihnen stehen.
- In einigen Fällen muss ggf. beurteilt werden, ob eine Aussage oder Darstellung in den Geltungsbereich von Abschnitt 12 fällt, z. B. bei der Verwendung von suggestiven Bildern oder schriftlichen Beschreibungen, die etwas andeuten, aber nicht explizit sind.
  - Das sollte danach beurteilt werden, ob der Käufer die Aussage vernünftigerweise auf die physischen Produkte, ihre Quellen und/oder Praktiken beziehen würde.
  - In diesem Fall würde für solche Aussagen Abschnitt 12 gelten.
- Kriterium 12.1(a) verlangt, dass solche Aussagen in einer Weise und Form gemacht werden, die mit dem *ASI Claims Guide* übereinstimmt.
  - Die Einhaltung dieser Anforderung wird in *Überwachungs- und Rezertifizierungsaudits* überprüft und Nichtkonformitäten können zum Verlust der *CoC-Zertifizierung* oder anderen Sanktionen führen.
  - Stellen Sie sicher, dass die zuständigen Mitarbeiter über eine Kopie des *ASI Claims Guide* verfügen und die darin enthaltenen Vorgehensweisen befolgen.
  - Machen Sie sich Gedanken darüber, wie Sie diese in interne Managementsysteme integrieren können, um eine angemessene Prüfung und Freigabe neuer Aussagen und Darstellungen zu *CoC-Material* sicherzustellen.
- Kriterium 12.1(b) verlangt nachprüfbar Belege, die gemachte Aussagen und/oder Darstellungen untermauern.
  - Es ist äußerst wichtig, dass die Aussage keine Informationen über Produkte, ihre Quellen und/oder Praktiken enthält oder impliziert, die nicht durch dokumentierte, vom Unternehmen aufbewahrte Belege bestätigt werden können.
  - Beruhen relevante Aussagen auf spezifischen Informationen oder Zusicherungen außerhalb der ASI-Zertifizierungsanforderungen für den *Performance Standard* oder den *CoC Standard*, müssen diese dem *Auditor* zur Verifizierung zur Verfügung gestellt werden.
  - Achten Sie bei der Erwägung möglicher Aussagen darauf, dass die Nachprüfbarkeit dieser Aussagen im Laufe der Zeit und unter sich ändernden Umständen gegeben ist.
  - Stellen Sie sicher, dass an internen Kontrollsystemen sachkundige Personen beteiligt sind, die Aussagenentwürfe anhand der entsprechenden Belege überprüfen können, um sicherzustellen, dass sie aufeinander abgestimmt sind.
- Kriterium 12.1(c) schreibt vor, dass zuständige Mitarbeiter angemessen zu schulen sind, damit sie die Aussagen und/oder Darstellungen richtig verstehen und vermitteln.
  - Überlegen Sie, welche Mitarbeiter mit Aufgaben betraut sind, die u. a. die Erstellung von Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* oder der *ASI-Zertifizierung* im Allgemeinen umfassen können.
  - Entwickeln Sie interne Schulungen, damit diese Mitarbeiter die Anforderungen des *ASI Claims Guide* kennen und über alle internen Änderungen am Zertifizierungsstatus des *Betriebs* auf dem Laufenden gehalten werden (z. B. Aufnahme neuer *Betriebsstätten* in den *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* oder Aussetzung der *Zertifizierung*).

### Erste Schritte

Stellen Sie sicher, dass Sie eine Ausfertigung des *ASI Claims Guide* haben! Macht der *Betrieb* außerhalb von *CoC-Dokumenten* Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material*, sollte er wie folgt beginnen:

- Überprüfen Sie die Aussagen und/oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* auf ihre Konformität mit dem *ASI Claims Guide*. Stellen Sie sicher, dass diese durch dokumentierte und nachprüfbar Belege untermauert werden.
- Überlegen Sie, wie die Anforderungen von Abschnitt 12 in bestehende interne Systeme zur Kontrolle von Marketing und Kommunikation integriert werden können.
- Benennen Sie eine verantwortliche Person für die Freigabe schriftlicher Aussagen oder Darstellungen bezüglich der *ASI-Zertifizierung* und *CoC-Material*.

- Entwickeln Sie Schulungen für zuständige Mitarbeiter, wie z. B. Vertriebsmitarbeiter, Personal der Kommunikationsabteilung usw.

**Zusammenfassung:**

- *Betriebe*, die (außerhalb von *CoC-Dokumenten* und *ASI Credits-Zertifikaten*) Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* oder *ASI Credits* machen, müssen sicherstellen, dass diese dem *ASI Claims Guide* entsprechen.
- Relevante Aussagen und Darstellungen beziehen sich unter anderem auf Produkte, ihre Quellen und/oder Praktiken und stehen explizit oder implizit im Zusammenhang mit der *ASI-Zertifizierung*.

## Anhang 1 – Beispielrichtlinie für die verantwortungsvolle Beschaffung von Aluminium / Sorgfaltspflicht

Folgender Text kann von Unternehmen nach Bedarf abgeändert oder angepasst werden.

[NAME DES BETRIEBS EINFÜGEN] ist ein [KURZE BESCHREIBUNG DES UNTERNEHMENS].

[NAME DES BETRIEBS] ist Mitglied der Aluminium Stewardship Initiative (ASI). Die ASI ist eine Normungs- und Zertifizierungsorganisation, die die verantwortungsvolle Produktion, Beschaffung und Verwendung von Aluminium anerkennt und fördert.

Als ASI-zertifiziertes Mitglied/eine Zertifizierung anstrebendes ASI-Mitglied verpflichten wir uns und haben/wollen von einem unabhängigen Dritten bestätigen lassen, dass wir:

- Aluminium verantwortungsvoll beschaffen.
- gegen Korruption in all ihren Formen vorgehen.
- Menschenrechte im Einklang mit den UN-Leitprinzipien für Wirtschaft und Menschenrechte respektieren.
- uns nicht an bewaffneten Konflikten oder Menschenrechtsverletzungen in Konflikt- und Hochrisikogebieten beteiligen.
- Prozesse einrichten, durch die Stakeholder Bedenken bezüglich der Aluminium-Lieferkette äußern können.

Diese Richtlinie bringt unsere Sorgfaltspflicht gegenüber unseren Lieferanten in der Aluminium-Wertschöpfungskette zum Ausdruck, um unseren Einfluss zur Verhinderung von Missbrauch durch andere zu nutzen. Wir machen keine Geschäfte und Beenden die Zusammenarbeit mit Direktlieferanten, wenn wir bei ihnen das Risiko feststellen, dass sie sich an Folgendem beteiligen oder ihre Waren von einer Partei beziehen bzw. mit einer Partei in Verbindung stehen, die sich an Folgendem beteiligt:

- Menschenrechtsverletzungen, einschließlich Folter, grausamer, unmenschlicher oder erniedrigender Behandlung, Zwangsarbeit, schlimmste Formen der Kinderarbeit, Kriegsverbrechen, Verletzungen des humanitären Völkerrechts, Verbrechen gegen die Menschlichkeit oder Völkermord
- Bestechung oder Korruption, einschließlich dem Anbieten, Versprechen, Gewähren oder Fordern von Bestechungsgeldern, insbesondere in Verbindung mit Zahlungen an politisch exponierte Personen, um sich einen unzulässigen Vorteil für den Abbau, Handel, Transport und/oder Export von Bauxit, Aluminiumoxid oder Aluminium zu verschaffen
- Direkte oder indirekte Unterstützung nicht-staatlicher bewaffneter Gruppen, die illegal Minenstandorte oder Transportwege kontrollieren oder den Abbau, Transport, Handel oder Export von Bauxit, Aluminiumoxid oder Aluminium illegal besteuern oder Geld dafür erpressen

[Der Betrieb könnte noch beschreiben, wie er die Risiken einer Nichteinhaltung seiner Lieferkettenrichtlinie durch seine Lieferanten berücksichtigt und welche Maßnahmen er ergreift, um die Risiken zu vermeiden oder einzudämmen.]

[Nehmen Sie für interessierte Parteien auch Informationen über das Beschwerdeverfahren des Betriebs auf, damit sie Bedenken bezüglich der Beschaffung / Lieferkette äußern können.]



**Aluminium Stewardship Initiative Ltd**

(ACN 606 661 125)

[www.aluminium-stewardship.org](http://www.aluminium-stewardship.org)

[info@aluminium-stewardship.org](mailto:info@aluminium-stewardship.org)