

ASI Chain of Custody (CoC) Standard – Leitfaden

VERSION 2 Mai 2022





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

Telefon: +61 3 9857 8008

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

Website: 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.

Organisationen, die ASI-bezogene Aussagen machen, sind selbst für die Einhaltung des geltenden Rechts, einschließlich Gesetzen und Vorschriften zu Kennzeichnung, Werbung und Verbraucherschutz sowie des Kartell- und Wettbewerbsrechts, verantwortlich. Die ASI übernimmt keine Haftung für Verstöße gegen geltendes Recht oder für Verletzungen von Rechten Dritter (jeweils ein Verstoß) durch andere Organisationen, selbst wenn ein solcher Verstoß im Zusammenhang mit oder im Vertrauen auf ASI-Standards, von oder im Namen der ASI herausgegebene Dokumente oder andere Materialien, Empfehlungen oder Richtlinien erfolgt. Die ASI macht keinerlei Zusicherung und übernimmt keinerlei Garantie, dass die Einhaltung eines ASI-Standards, von oder im Namen der ASI herausgegebener Dokumente oder anderer Materialien, Empfehlungen oder Richtlinien zur Einhaltung geltenden Rechts führt oder einen Verstoß verhindert.

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 Standard – Leitfaden

Inhalt

Einl	eitung	5						
1.	Einführung in die Chain of Custody	5						
2.	Grundsätze der ASI Chain of Custody							
3.	Was ist CoC-Material?							
4.	. CoC-Systeme im ASI CoC Standard							
5.	Wesentliche Stufen der Materialströme in der Aluminium-Wertschöpfungskette	8						
	a. Die Gießerei	9						
	b. Primäraluminium	10						
	c. Recyclingaluminium	12						
	d. Post-Gießerei	13						
	e. Händler							
6.	Qualifikation von ASI-Aluminium	15						
Leit	faden zum ASI Chain of Custody (CoC) Standard	17						
Übe	er diesen Leitfaden	17						
Übe	ersicht der Anwendbarkeit	17						
A.	Allgemeines CoC-Management	20						
1.	Managementsystem und Verantwortlichkeiten							
2.	Externe Auftragnehmer	31						
B.	Bestätigung anerkannter Eingänge von CoC- und Nicht-CoC-Material	41						
3.	Primäraluminium: Kriterien für ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid und ASI-Aluminium	4						
4.	Recyclingaluminium: Kriterien für anerkannten Schrott	46						
5.	Gießereien: Kriterien für ASI-Aluminium	54						
6.	Post-Gießerei: Kriterien für ASI-Aluminium	58						
7.	Erfüllung der Sorgfaltspflicht für Nicht-CoC-Material, über einen Händler erworbenes CoC-							
Ma	terial und recycelbares Schrottmaterial	62						
C.	CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen	72						
8.	Mengenbilanzsystem: CoC-Material und ASI-Aluminium	72						
9.	Ausstellung von CoC-Dokumenten	85						
10.	Erhalt von CoC-Dokumenten	98						
11.	Aussagen und Kommunikation	102						
Anh	nang 1–- Tools zur Bewertung der Lieferkette	106						
Anł	nang 2 – ASI CoC-Dokument – Vorlage	110						
Glo	ssar	112						





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 Praktiken bei *Bauxitabbau*, *Aluminiumoxidraffination* und *Aluminiumverhüttung* zu unterstützen.
- 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.
- die Erfüllung der Sorgfaltspflicht entlang der Lieferkette zu prüfen.
- auf zuverlässige Daten zu Nachhaltigkeitskennzahlen von Aluminium zuzugreifen.
- auf die Anfragen von Kunden einzugehen, sowohl von Firmenkunden als auch von Einzelhändlern.
- Märkte auszubauen und Kunden zu gewinnen oder bestehende Märkte zu verteidigen.
- sich auf gesetzliche Auflagen vorzubereiten bzw. diese zu erfüllen.

Die Teilnahme an einem Produktkettenprogramm ist eine individuelle Geschäftsentscheidung. Die Kosten und Vorteile der Einführung von Produktkettensystemen in einem *Unternehmen* hängen in der Regel zusammen mit:

- der Optimierung von Geschäftstätigkeiten und Lieferketten;
- der Entwicklung und Umsetzung neuer CoC-Systeme;
- der Geschwindigkeit, mit der sich Vorteile erzielen lassen, die eine Investition rentabel machen.

Die ASI CoC-Zertifizierung ist für ASI-Mitglieder optional, wird aber aufgrund der Verpflichtung der ASI zur Einhaltung der Kartellgesetze empfohlen, während eine Verpflichtung zur ASI-Zertifizierung nach dem ASI Performance Standard für Unternehmen der ASI-Mitgliedsklassen "Produktion und



Verarbeitung" sowie "Industrielle Anwender" verpflichtend ist. ASI-Mitglieder, die eine CoC-Zertifizierung anstreben, müssen sich zunächst nach dem ASI Performance Standard zertifizieren lassen oder, falls sie nur Post-Gießerei-Tätigkeiten ausüben, nachweisen, dass sie die Zertifizierung nach dem ASI Performance Standard innerhalb von zwei Jahren nach ihrem Eintritt in die ASI erreichen werden.

Die ASI verfolgt das langfristige Ziel, die Lieferung von sowie die Nachfrage nach ASI-Aluminium über die globale Wertschöpfungskette zu erhöhen und durch die Umsetzung des ASI CoC Standard einen unabhängigen Nachweis für die verantwortungsvolle Herstellung, Beschaffung und Verwendung von Aluminium zu bieten.

2. Grundsätze der ASI Chain of Custody

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

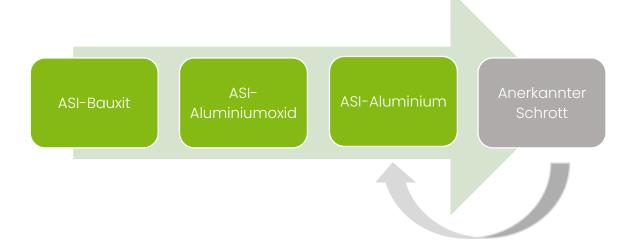
- Die CoC-Zertifizierung kann von Betrieben auf Unternehmens- oder Betriebsstättenebene beantragt werden.
- Auf die Metallflüsse von Primär- und Recyclingaluminium wird gesondert eingegangen.
- Das Hauptaugenmerk liegt auf dem Fluss des *CoC-Materials* und nicht auf dem Materialbestand an einem beliebigen Punkt der Lieferkette.
 - Die Kriterien für die Bestätigung anerkannter Eingänge von CoC-Material in den Zertifizierungsumfang eines CoC-zertifizierten Betriebs werden dargelegt.
- *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, ohne dass der Status als CoC-Material verlorengeht. CoC-Dokumente werden verwendet, um erforderliche und optionale Informationen über CoC-Material an den nächsten Betrieb weiterzugeben.
- 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 und ASI-Aluminium, das von ASI-zertifizierten Betrieben gemäß dem ASI CoC Standard hergestellt und an diese geliefert/weitergegeben wird.



Abbildung 1: Arten von CoC-Material



An verschiedenen Stellen im **ASI CoC Standard** wird für diese Stoffe im Einzelnen entweder der Begriff "CoC-Material" oder ihre konkrete Bezeichnung verwendet. *Anerkannter Schrott* ist ein weiterer Eingang/Ausgang, wird aber nicht als CoC-Material betrachtet, bis der jeweilige Betrieb ihn als ASI-Aluminium ausweist, und aus diesem Grund wird er separat genannt.

In diesem **ASI CoC Standard** beziehen sich die Begriffe *Eingang* und *Ausgang* speziell auf den Fluss von *CoC-Material* in und aus dem *Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs*. Da *CoC-Material* zwischen den Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des *Zertifizierungsumfangs* eines *Betriebs* befördert wird, findet der Begriff *innerbetrieblicher Fluss* Anwendung. Der Fluss aller Materialien, sowohl *CoC* als auch *Nicht-CoC*, zu und von einem *Betrieb* und/oder seinen Tätigkeiten in der Lieferkette wird im Allgemeinen als *Zufluss* und *Abfluss* bezeichnet.



4. CoC-Systeme im ASI CoC Standard

Das Mengenbilanzsystem 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 (wie bei Aluminium, aber im Gegensatz zu beispielsweise ökologischen landwirtschaftlichen Erzeugnissen) und wie im Fall der ASI verantwortungsvolle Produktionsverfahren eher auf Branchen- als auf Produktebene gefördert werden sollen.

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 nach jeder Mischphase einem Anteil des CoC-Materials, der dem Anteil des CoC-Materials entspricht, das dem Mischprozess zugeführt wurde, der CoC-Status zugewiesen wird, sodass es keine Garantie für ein "zertifiziertes Produkt" auf atomarer Ebene gibt. Die Mengen an CoC-Material werden jedoch durch ein Materialbuchhaltungssystem überwacht, um ihre Verhältnismäßigkeit zu gewährleisten. Jede Phase, in der eine weitere Verarbeitung oder Vermischung stattfindet, erfordert eine CoC-Zertifizierung für den Erhalt des CoC-Status für den möglichen Ausgang aus dem Zertifizierungsumfang des Betriebs.

5. Wesentliche Stufen der Materialströme in der Aluminium-Wertschöpfungskette

Der **ASI CoC Standard** definiert drei 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*: Von der Bauxitmine über die Aluminiumoxidraffinerie an die Aluminiumhütte an die Aluminiumgießerei
- Recyclingaluminium: Gesammelter Schrott zur Aluminiumgießerei
- Post-Gießerei: Aluminiumguss zur Halbzeugfertigung zur Verarbeitung zum Endprodukt.

Abbildung 2 - Wesentliche Stufen des Materialstroms rund um die Gießerei





a. Die Gießerei

Die oben definierten Stufen sehen die Aluminiumgießerei als ein wichtiges "Nadelöhr" in 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.

Die Gießereizuflüsse können ASI-Aluminium in Form von Flüssigmetall umfassen, das aus elektrolytischen Tiegeln in Aluminiumhütten oder aus Umschmelzwerken/Schmelzhütten stammt, oder in Form von Kaltmetall, wie z. B. Masseln zum Umschmelzen und Legierungselemente.

Für die Zwecke dieses **ASI CoC Standard** und der Mengenbilanzierung wird davon ausgegangen, dass der Gießereiprozess mit einem *Zufluss* (Eingang oder *innerbetrieblicher Fluss*) von *ASI-Aluminium*, aber nicht von *recycelbarem Schrottmaterial* beginnt. Wird *recycelbares Schrottmaterial* umgewandelt, geschieht dies in einem separaten Prozessschritt im Umschmelzwerk/in der Schmelzhütte, dessen *Zufluss* nur recycelbares Schrottmaterial sein kann und dessen *Abfluss ASI-Aluminium* ist. In der Praxis können diese Prozesse zu einem einzigen Prozessschritt kombiniert werden (z. B. *ASI-Aluminium* und anerkannter Schrott rein, *ASI-Aluminium* raus).

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

- Masseln zum Umschmelzen unlegiertes Metall, das als Eingang für Gusslegierungen verwendet wird:
- Hochreine Barren (mit einem Aluminiumgehalt von 99,99 % bis 99,9999 % nach Masse) für die Herstellung von Reinstaluminium und anderen Produkten;
- Masseln aus Gusslegierungen zum späteren Schmelzen und sekundären Gießen (Sand-, Kokillen- und Druckguss), insbesondere im Automobilbereich;
- Knetlegierungen
 - o Walzbarren, -blöcke und -platten für die Herstellung von Blechen, Bändern und Folien
 - o Pressbolzen für Strangpressprofile
 - o Walzdraht für die Herstellung von Hochspannungskabeln und Drähten
 - o Hochreine Legierungen in verschiedenen Formen für Elektronik und Technik;
- In einigen Fällen werden Legierungen als Flüssigmetall zum direkten Formgießen an Kunden geliefert, ohne dass weiteres Umschmelzen kalter Masseln erforderlich ist.



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 **ASI CoC Standard** das Ziel, die Umsetzung der im **ASI Performance Standard** dargelegten verantwortungsvollen Praktiken im *Bauxitabbau*, in der *Aluminiumoxidraffination* und *Aluminiumverhüttung* sowie bei den zugehörigen Gießereiverfahren zu fördern. Zwei Drittel des weltweiten Bedarfs an Aluminiumhalbzeugen wird derzeit aus Primärquellen gedeckt¹.

Tätigkeiten in Verbindung mit der Herstellung von *Primäraluminium* werden weltweit ausgeführt. Im Jahr 2020 entfielen etwa 90 % des weltweiten *Bauxitabbaus* auf die Länder Australien, Brasilien, China, Guinea, Indien und Indonesien.² Der Großteil der *Aluminiumoxidraffination* findet in Australien, Brasilien, China und Indien statt, deren Anteil an der globalen Aluminiumoxidproduktion 2020 über 80 % betrug.³ *Aluminiumverhüttung* findet überwiegend in China statt, auf das allein im Jahr 2020 fast 60 % der weltweiten Primäraluminiumproduktion entfielen. Die Region des Golf-Kooperationsrates (GKR) ist mit fast 10 % des weltweiten Angebots der zweitgrößte Produzent, während Ost- und Mitteleuropa, Nordamerika und Westeuropa jeweils weitere 5 bis 6 % produzieren.⁴

Die Konzentration der Primäraluminiumproduktion in einigen wenigen Regionen spiegelt sich in der relativen Konzentration der Eigentumsverhältnisse in diesem Sektor wider: Auf die zehn größten Herstellerunternehmen entfielen im Jahr 2020 fast 50 % der weltweiten Primäraluminiumproduktion⁵.

In der Vergangenheit waren die Stufen Bauxitabbau, Aluminiumoxidraffination und Aluminiumverhüttung der Aluminium-Wertschöpfungskette vertikal integriert. Bauxit wurde aus rohstoffreichen Gebieten zu nahegelegenen Aluminiumoxidraffinerien transportiert, die wiederum Aluminiumoxid in Gebiete mit reichlich, langfristig und zu wettbewerbsfähigen Preisen verfügbarem Strom beförderten, der von Aluminiumhütten in großen Mengen benötigt wird. Diese produzierten eine im Allgemeinen global bepreiste Ware, wobei die gesamte Lieferkette unter der Kontrolle eines Eigentümers oder eines Eigentümerkonsortiums stand. In den letzten Jahren hat der Transport von Bauxit per Schiff vor allem infolge des Wachstums der chinesischen Aluminiumindustrie stark zugenommen und die Aluminiumoxidraffination findet nicht mehr zwingend in unmittelbarer Nähe der Bauxitminen statt. Die unterschiedliche Preisgestaltung für Bauxit und Aluminiumoxid als

¹ https://alucycle.international-aluminium.org/

² https://pubs.usgs.gov/periodicals/mcs2021/mcs2021-bauxite-alumina.pdf

³ https://pubs.usgs.gov/periodicals/mcs2021/mcs2021-bauxite-alumina.pdf

⁴ http://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/ (Daten von 2020)

⁵ Berechnet aus https://www.statista.com/statistics/280920/largest-aluminum-companies-worldwide/ (Daten von 2020) und https://www.world-aluminium.org/statistics/primary-aluminium-production/



eigenständige Rohstoffe ist die Folge der Desintegration des Versorgungsmodells für *Primäraluminium*. Heute ist der Sektor viel heterogener als im 20. Jahrhundert und vertikal integrierte Hersteller reihen sich neben reinen Bauxitminen, Bauxitminen-Aluminiumoxidraffinerien und Aluminiumhütten ein (von denen einige beginnen, sich wieder in die vorgelagerten Bereich einzugliedern, um den Zugang zu Rohstoffen zu sichern).

Das bedeutet, dass der Eingang an CoC-Material für Betriebe in der Primäraluminium-Wertschöpfungskette Bauxit, Aluminiumoxid oder Aluminium oder eine Kombination aus allen drei sein kann, was ebenso für ihren Ausgang gilt – es wird nicht mehr nur Bauxit zugeführt und Aluminium kommt raus. Aluminiumoxidraffinerien, Aluminiumhütten und Gießereien können ebenfalls mehrere Bezugsquellen für ihre Eingangsmaterialien haben. Der ASI CoC Standard, dessen Kern ein Mengenbilanzsystem bildet, ist gut für den Umgang mit dieser Heterogenität und der Vielzahl von Lieferkettenmodellen geeignet.

In der Regel, wenn auch nicht immer, betreiben Aluminiumhütten Gießereien am selben Standort, die das Flüssigmetall aus der elektrolytischen Aluminiumverhüttung zu festen (manchmal legierte)
Formen gießen. Es ist wichtig zu wissen, dass an Aluminiumhütten angeschlossene Gießereien zusätzlich zum elektrolytischen Flüssigmetall oft noch einen Zufluss an Kaltmetall haben. Aus produktionstechnischen Gründen wird dieses Kaltmetall ggf. nicht von den Aluminiumhütten oder Umschmelzwerken/Schmelzhütten bezogen, die das Flüssigmetall liefern. An Hütten angegliederte Gießereien können auch intern erzeugten Schrott, wie z. B. nicht spezifikationsgerechte Produkte oder Verschnitte, umschmelzen und Flüssigmetall hinzugeben, das intern aus Krätze aus den Schmelzund Warmhalteöfen zurückgewonnen wurde. Extern erzeugtes recycelbares Schrottmaterial, wie z. B. Pre-Consumer-Schrott von nahegelegenen Halbzeugherstellern, kann ebenfalls Teil des Zuflusses zu Hütten angegliederten Gießereien sein.

Abbildung 3 – Primäraluminium



Bauxitabbau

Aluminiumoxidraffination

Aluminiumoxid

Aluminiumverhüttung

• Aluminium (flüssig)

Aluminiumgießerei

Schrott

c. Recyclingaluminium

Im Hinblick auf *Recyclingaluminium* hat der **ASI CoC Standard** das Ziel, die Umsetzung der im **ASI Performance Standard** dargelegten Initiativen zu Materialverantwortung und Recycling zu unterstützen. Recyclingzuflüsse können *Pre-Consumer-Schrott*, z. B. aus der Verarbeitung und Herstellung von *Aluminium* und aluminiumhaltigen Produkten (z. B. *Krätze*), und *Post-Consumer-Schrott*, unter anderem aus Verpackungen (z. B. gebrauchte Getränkedosen und flexible Verpackungen aus Mischmaterial), aus dem Transportwesen (z. B. geschredderte Autokarosserien oder Motorblöcke), aus dem Baugewerbe (z. B. Fensterrahmen oder Fassaden) und aus langlebigen Konsumgütern wie Mobiltelefonen sein.

Im Gegensatz zur Produktion von *Primäraluminium* besteht die Wertschöpfungskette für *Recyclingaluminium* aus einer Reihe von Ketten, die häufig an bestimmte Arten von *recycelbarem Schrottmaterial*, Legierungen oder Metallprodukten gebunden sind. Viele dieser Ketten sind stark fragmentiert und umfassen auf ihren verschiedenen Stufen Zehntausende von *Betrieben*, darunter große Konzerne bis hin zu kleinen und mittleren Unternehmen (KMU) sowie kommunale Sammelprogramme des öffentlichen Sektors. Ein großer Teil des *Post-Consumer-Schrotts* wurde in der Vergangenheit im Hinblick auf die zurückgewonnenen Metalle erfolgreich im informellen Sektor gesammelt, sortiert und recycelt, aber mit weniger Kontrolle über die Risiken in den Bereichen Umwelt, Soziales und Governance.⁶

⁶ 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/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=69354



Während einige Anwendungen (z. B. Verpackungen) 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* 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.⁷ Ein Drittel des weltweiten Bedarfs an Aluminiumhalbzeugen wird derzeit mit Recyclingaluminium gedeckt, im Jahr 2019 waren es 20 Millionen Tonnen *Post-Consumer-* und 14 Millionen Tonnen *Pre-Consumer-Schrott*⁸.

Gießereien für Recyclingaluminium haben zusätzlich zum Schrott oft einen Zufluss von Kaltmetall, das von anderen Gießereien bezogen werden kann. Gießereien können auch intern erzeugten Schrott, wie z. B. nicht spezifikationsgerechte Produkte oder Verschnitte, umschmelzen und intern aus Krätze von den Schmelz- und Warmhalteöfen gewonnenes Metall hinzufügen. Da diese die Grenze des Zertifizierungsumfangs nicht überschreiten, sind sie in einem Mengenbilanzsystem nicht von Bedeutung.

Die Aluminiumrecyclingindustrie ist kein einheitlicher oder homogener Sektor, aber ihre Akteure neben den Sammlern, Demontagebetrieben, Schredderanlagen, Altmetallhändlern und Abfallentsorgungsunternehmen, die das Recycling ermöglichen, lassen sich grob in Umschmelzwerke oder Schmelzhütten einteilen. Umschmelzwerke sind in der Regel größere Unternehmen und ihre Unternehmensstruktur ähnelt der von Primäraluminiumherstellern. Sie verarbeiten gut sortierten *Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-Schrott* in erster Linie zu Knetlegierungen, indem sie Schrotte eines bestimmten Legierungstyps umschmelzen, um Metall mit der gleichen Legierungsspezifikation herzustellen. Diese Knetlegierungen werden zur Herstellung von gewalzten sowie stranggepressten Produkten verwendet und dieses Verfahren eignet sich gut für *geschlossene Recyclingkreisläufe*. Schmelzhütten hingegen sind in der Regel kleinere Unternehmen, die gemischte Schrottsorten annehmen und Legierungen (vor allem Gusslegierungen) auf Bestellung herstellen. Schmelzhütten verarbeiten häufig auch *Krätze* und produzieren Desoxidationsmetall für den Einsatz in der Stahlindustrie.

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, Formguss und andere Spezialverfahren (z. B. zur Herstellung von

⁷ IAI (2018) Aluminium Recycling http://recycling.world-aluminium.org/

⁸ IAI (2021) The Global Aluminium Cycle https://alucycle.international-aluminium.org/

⁹ IAI (2009) Global Aluminium Recycling: A Cornerstone of Sustainable Development https://www.world-aluminium.org/media/filer_public/2013/01/15/f10000181.pdf

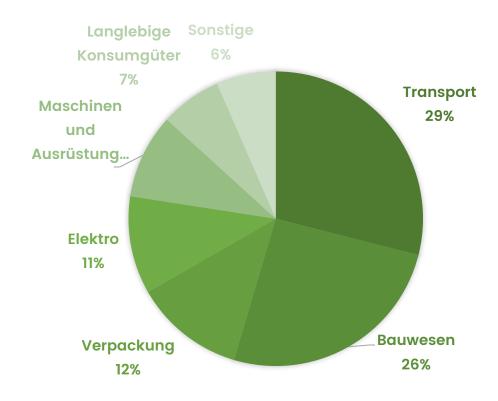


Pulvern, Flocken und Pasten), die eine breite Palette von Produkten als Eingangsmaterialien für die weitere Fertigung ergeben können.

In diesem Teil der Wertschöpfungskette kann es weltweit Hunderttausende bis Millionen von Unternehmen 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.

Zu den Herstellern von Halbzeugen gehören unter anderem Formgießereien, Blech- und Folienwalzwerke, Strangpressen, Schmiede- und Stanzwerke sowie Kabelhersteller. Diese verwandeln Kalt- oder Flüssigmetall aus *Gießereien* in Produkte, die von nachgelagerten Herstellern und Verarbeitern verwendet werden, bevor sie dann zu den Produzenten der Endprodukte gelangen. Alle diese Prozesse und Unternehmensarten sind in der Kategorie *Post-Gießerei* zusammengefasst.

Abbildung 4 - Nachfrage nach Aluminiumhalbzeugen nach Verbrauchersegmenten (2018)





e. Händler

Händler können laut ASI-Satzung nicht zertifiziert werden – sie wandeln kein physisches Material um und haben daher keine Verpflichtungen nach dem **ASI Performance Standard** oder dem **ASI CoC Standard**. Allerdings muss *CoC-Material*, das durch die Hände Dritter, einschließlich *Händlern*, geht, identifizierbar sein und mit CoC-Dokumenten gemäß Abschnitt 9 verknüpft werden, die eine Überprüfung der entsprechenden Lieferung ermöglichen.

Einige Hersteller von *Bauxit, Aluminiumoxid* und/oder *Aluminium* handeln auch mit diesen Materialien, ohne sie umzuwandeln. In solchen Fällen und speziell in Bezug auf die gehandelten, aber nicht umgewandelten Lieferungen würde das Handelsunternehmen im Sinne des Standards als *Händler* gelten.

6. Qualifikation von ASI-Aluminium

Der **ASI CoC Standard** legt die *Managementsysteme* fest, die benötigt werden, um die qualifizierten *Eingänge* an *CoC-Material* (*ASI-Bauxit*, *ASI-Aluminiumoxid*, und *ASI-Aluminium*) und *anerkanntem Schrott* zu bestätigen. *Nicht-CoC-Material* (einschließlich *recyceltem Schrottmaterial*, das kein *anerkannter Schrott ist*) ist Material, das die Anforderungen des CoC Standard nicht erfüllt.

Nach dem *Mengenbilanzsystem* können diese verschiedenen *Zuflüsse* in jeder Stufe gemischt werden (allerdings nicht zwischen den einzelnen Klassen von *CoC-Materialien* – d. h. *ASI-Bauxit*, *ASI-Aluminiumoxid*, *ASI-Aluminium* und *anerkannter Schrott* können nicht miteinander gemischt werden) und die Ausgangsmengen an *CoC-Material* werden gemäß den Anforderungen in Abschnitt 8 des **ASI CoC Standard** kontrolliert. Der *Eingänge* an *CoC-Material* in den *Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* können nur von Lieferanten stammen, die <u>sowohl</u> nach dem **ASI Performance Standard** als auch nach dem **ASI Chain of Custody Standard** zertifiziert sind, es sei denn, der Lieferant übt ausschließlich *Post-Gießerei*-Tätigkeiten aus und kann nachweisen, dass er innerhalb von zwei Jahren nach seinem Eintritt in die zu ASI die *Zertifizierung* nach dem **ASI Performance Standard** erreicht. Diese Anforderungen sind in den Abschnitten 3, 4, 5 und 6 des **ASI CoC Standard** festgelegt.

Die Erfüllung der Sorgfaltspflicht gilt für Zuflüsse an Nicht-CoC-Material und recyclebarem Schrottmaterial und die Anforderungen dafür sind in Abschnitt 7 des ASI 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 Beschwerdemechanismus. Im ASI CoC Standard sind die wesentlichen Risikobereiche über die folgenden Kriterien mit dem ASI Performance Standard verknüpft:

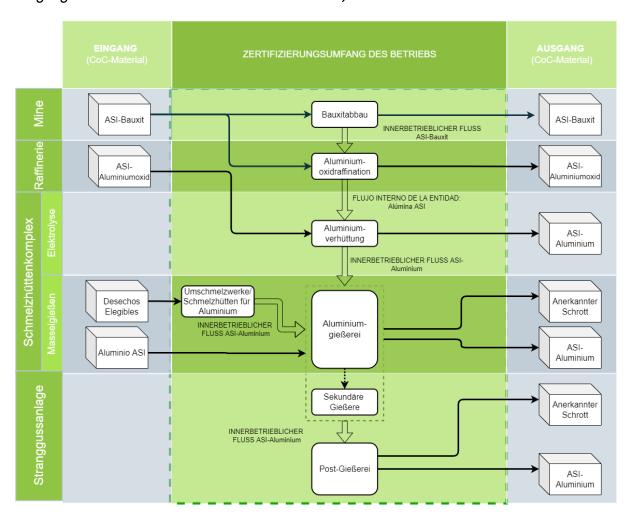
- Korruptionsbekämpfung;
- · Verantwortungsvolle Beschaffung;
- Menschenrechtliche Sorgfaltspflicht;
- Konflikt- und Hochrisikogebiete.



Kriterium 4.2 des **ASI CoC Standard** bezieht sich auf die Anforderungen zur Erfüllung der Sorgfaltspflicht in Abschnitt 7 für *Post-Consumer-Schrott* und legt die Bedingungen fest, unter denen er als *anerkannter Schrott* gilt.

Abbildung 5 veranschaulicht die Materialströme für einen Betrieb mit mehreren Betriebsstätten und mehreren Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb seines CoC-Zertifizierungsumfangs. Die Erfüllung der Sorgfaltspflicht für Nicht-CoC-Material, einschließlich recycelbarem Schrottmaterial, das an nicht-CoC-zertifizierte Lieferanten außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geht, kann auf Ebene des Betriebs oder auf der Betriebsstätte/Tätigkeit in der Lieferkette angewendet werden.

Abbildung 5 – Ströme von CoC-Material und anerkanntem Schrott für einen theoretischen Betrieb mit Zertifizierungsumfang über mehrere integrierte Tätigkeiten in der Lieferkette (Zu- und Abflüsse von Nicht-CoC-Material sind zwar nicht dargestellt, folgen aber denselben Strömen wie die Ein- und Ausgänge von CoC-Material und anerkanntem Schrott).





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 ASI 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 3 7. Bestätigung anerkannter Eingänge: Primäraluminium; Recyclingaluminium; Gießereien; Post-Gießerei; Sorgfaltsprüfung.
- C. Abschnitte 8 11. CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen: Mengenbilanzsystem;

 Ausstellung von CoC-Dokumenten; Erhalt von CoC-Dokumenten; Aussagen und Kommunikation.

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

Wie der ASI Performance Standard legt auch der ASI 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 ASI CoC Standard enthält daher Hintergrundinformationen, Erläuterungen und zu berücksichtige Aspekte, die aber lediglich der allgemeinen Orientierung dienen und keinen verbindlichen Charakter haben. Maßgeblich ist letztendlich der ASI CoC Standard.

Die Abschnitte "Umsetzung" für jeden Abschnitt enthalten allgemeine Anleitungen zur Umsetzung des ASI CoC Standard. Diese Anleitungen sind nicht normativ und sollten bei Bedarf als Informationsquelle und Orientierung betrachtet werden.

Übersicht der Anwendbarkeit

In Tabelle 1 unten sind in der obersten Zeile die relevanten Stufen der *Aluminium*-Lieferkette und in der linken Spalte die elf Abschnitte des **ASI CoC Standard** aufgeführt. Die Schattierung kennzeichnet die anwendbaren Anforderungen für jede Stufe. Für eine einzelne Tätigkeit in der Lieferkette gilt von den elf Abschnitten immer nur eine Teilmenge, die Grün und Orange hervorgehoben ist (sofern



zutreffend). Im *CoC-Zertifizierungsumfang* eines *Betriebs* kann mehr als eine Tätigkeit in der Lieferkette enthalten sein.

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

Legende:

Anwendbar	Anwendbar falls zutreffend	Nicht anwendbar

1						
Tätigkeit in der Lieferkette Abschnitte	Bauxit- abbau	Aluminium- oxidraffina- tion	Aluminium- verhüttung	Umschmelzen /Aufbereiten von Aluminium	Gießereien	Post- Gießerei
Management- system und Verantwortlich- keiten						
2. Externe Auftragnehmer						
3. Primäraluminium						
4. Recycling- aluminium						
5. Gießereien						
6. Post-Gießerei						
7. Sorgfaltspflicht						
8. Mengenbilanz- system						



Tätigkeit in der Lieferkette Abschnitte	Bauxit- abbau	Aluminium- oxidraffina- tion	Aluminium- verhüttung	Umschmelzen /Aufbereiten von Aluminium	Gießereien	Post- Gießerei
9. Ausstellung von CoC- Dokumenten						
10. Erhalt von CoC- Dokumenten						
11. Aussagen und Kommunikation						



A. Allgemeines CoC-Management

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

	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard						
Tätigkeit in der Lieferkette	1.1	1.2	1.3	1.4	1.5	1.6	1.7
Bauxitabbau							
Aluminiumoxidraffination							
Aluminiumverhüttung							
Umschmelzen/Aufbereiten von 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 Erfüllung des **ASI CoC Standard** durch ein *Mitglied*/einen *Betrieb* erfordert in der Regel ein *Managementsystem*, 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.
- ist ein angemessenes Daten- und Aufbewahrungsmanagement erforderlich, um konsistente, messbare und nachvollziehbare Ergebnisse zu gewährleisten.

In der Praxis können die für den *ASI 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 **ASI 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 **ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen** und ihre **ASI-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 **ASI 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 ASI CoC Standard strebt der Betrieb die CoC-Zertifizierung an bzw. besitzt diese und ist für die Erfüllung des ASI 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 (einschließlich 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

1.1 ASI-Mitgliedschaft

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Bei der Umsetzung von Kriterium 1.1 zu berücksichtigende 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:



- o an die Satzung der ASI gebunden zu sein;
- o sich bereitzuerklären, die Mission der ASI zu unterstützen;
- o keinen Tätigkeiten nachzugehen, die die ASI wahrscheinlich in Verruf bringen;
- o 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;
- o in die Befolgung der ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen einzuwilligen;
- der Einhaltung der ASI-Anforderungen bezüglich der Verwendung des ASI-Logos und ASIbezogener 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 Secretariat* unter info@aluminium-stewardship.org.

1.2 CoC-Managementsystem

Der Betrieb muss in allen Betriebsstätten innerhalb des CoC-Zertifizierungsumfangs des Betriebs, die im Besitz von CoC-Material sind, über ein Managementsystem verfügen, das alle anwendbaren Anforderungen des ASI CoC Standard erfüllt.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Bei der Umsetzung von Kriterium 1.2 zu berücksichtigende 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 **ASI CoC Standard** können häufig in vorhandene *Managementsysteme* integriert werden, die für die Verwaltung von Vertrieb, Beschaffung, Prozessablauf und/oder Bestand relevant sind und für Erfüllung von Anforderungen an das Qualitätsmanagement z. B. nach ISO 9001 eingesetzt werden.
- 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* umfassen muss (siehe Abschnitt 8).
- Genauere Anleitungen dazu, wie *Managementsysteme* auf die Abschnitte 2 bis 11 des *ASI CoC* Standard (sofern anwendbar) eingehen sollten, finden Sie in den nachfolgenden Abschnitten dieses *Leitfadens zum ASI CoC Standard*.

Bei der Prüfung von Kriterium 1.2 zu berücksichtigende Punkte:

 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 ASI CoC Standard.

1.3 Überwachung des CoC-Managementsystems

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 mögliche Bereiche mit Nichtkonformitäten anzugehen.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Bei der Umsetzung von Kriterium 1.3 zu berücksichtigende Punkte:

- *Managementsysteme* sollten regelmäßig überprüft werden. Empfohlen wird mindestens alle fünf 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:
 - o Die bei der Umsetzung gewonnene Erfahrung des Unternehmens;
 - o Die Ergebnisse interner Überprüfungen oder Audits;
 - o Empfehlungen aus ASI-Audits;
 - o Die Einführung neuer oder überarbeiteter Anforderungen in ASI-Standards;
 - o Die Notwendigkeit zusätzlicher Schulungs- und/oder Kommunikationsmaßnahmen.



1.4 Vertreter der Geschäftsleitung

Der *Betrieb* muss mindestens einen *Vertreter der Geschäftsleitung* haben, der die Gesamtverantwortung und Befugnis hat, die Erfüllung der Anforderungen des *ASI CoC Standard* durch den *Betrieb* zu gewährleisten.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Bei der Umsetzung von Kriterium 1.4 zu berücksichtigende Punkte:

- Stellen Sie sicher, dass eine eindeutige Benennung einer zuständigen Führungskraft mit entsprechender Verantwortung und Befugnis für den ASI CoC Standard erfolgt.
- Dabei sollte es sich um eine Person handeln, die effektiv mit allen relevanten Geschäftsbereichen zusammenarbeiten kann, die für die Einhaltung des ASI 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 Kommunikation und Schulung

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

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Bei der Umsetzung von Kriterium 1.5 zu berücksichtigende Punkte:

- Die nach Kriterium 1.4 zuständige Führungskraft oder ihr Stellvertreter überwacht für gewöhnlich die Schulung und Kommunikation für das betroffene Personal.
- Es hat sich bewährt, Aufzeichnungen über Schulungsmaterial zu führen und in einem Verzeichnis zu erfassen, wann welcher Mitarbeiter Schulungen und/oder Mitteilungen erhalten hat.



1.6 Dokumentenmanagement

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

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Bei der Umsetzung von Kriterium 1.6 zu berücksichtigende 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 *Betriebs* länger als fünf Jahre aufbewahrt werden.

1.7 Berichterstattung an das ASI Secretariat

Der *Betrieb* hat dem *ASI Secretariat* bis zum 30. Juni des Jahres, das auf das Ende eines jeden Kalenderjahres folgt, die folgenden Informationen (soweit zutreffend) mittels des entsprechenden Berichtsformulars mitzuteilen:

- a. Ein- und Ausgangsmengen von CoC-Material/ien an den/vom zertifizierten Betrieb im Kalenderjahr.
- b. Ein- und Ausgangsmengen an anerkanntem Schrott an den/vom zertifizierten Betrieb im Kalenderjahr.
- c. Zu- und Abflussmengen von *Nicht-CoC-Material/ien* vom/an den zertifizierten *Betrieb* im Kalenderjahr.
- d. *Positiver Saldo*, der auf den folgenden *Materialabrechnungszeitraum* übertragen wird, falls vorhanden.
- e. Ggf. genutzter positiver Saldo.
- f. In Anspruch genommene interne Überziehung aus dem folgenden Materialabrechnungszeitraum, falls vorhanden.

Bei Betrieben mit mehr als einer Art von CoC-Materialausgang:

g. Mengen an *CoC-Material/ien*, die im Kalenderjahr zwischen Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des *CoC-zertifizierten Betriebs* weitergegeben wurden (*innerbetrieblicher Flüsse*).



Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die eine CoC-Zertifizierung anstreben.

Hintergrund:

- Das ASI Secretariat verlangt die Meldung dieser erforderlichen Informationen, um die Umsetzung des ASI CoC Standard entlang der gesamten Wertschöpfungskette überwachen zu können und:
 - o potenziell betrügerisches oder nicht konformes Verhalten durch die Aufdeckung von Anomalien bei den gesamten Eingangs- und Ausgangsmengen zu erkennen;
 - o das Monitoring- and Evaluierungsprogramm 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 ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen und ihre ASI-Vertraulichkeitsrichtlinie gebunden ist. Diese Richtlinien stehen auf der ASI-Website unter https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/ zur Verfügung.
- Die ASI wird *Betrieben* zu Beginn eines jeden Kalenderjahres ein Musterformular für die Meldung dieser Werte an bereitstellen.

Bei der Umsetzung von Kriterium 1.7 zu berücksichtigende Punkte:

- 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 Verschlankung Ihres Berichtswesens zu ermöglichen.
- Das Kalenderjahr dauert vom 1. Januar bis einschließlich 31. Dezember.
- Die Datenmeldung erfolgt über ein vom ASI-Sekretariat verwaltetes Meldeformular und die zu meldenden Daten sind bis zum 30. Juni nach Ende des Berichtsjahres einzureichen.
- Die Bauxitmenge wird in Tonnen an Trockenmasse angegeben.
- Die Materialmengen 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.
- Eingangs- und Ausgangsmengen sind die Masse des CoC-Materials, das die Grenzen des Zertifizierungsumfangs überschreitet. Da Zertifizierungsumfänge Tätigkeiten mit mehreren Arten von CoC-Material (ASI-Bauxit, ASI-Aluminiumoxid oder ASI-Aluminium) umfassen können, die in einem nicht linearen Verhältnis zur relativen Masse stehen, müssen auch die Nicht-ASI-Mengen gemeldet werden.



- Bei innerbetrieblichen Flüssen, d. h. Mengen an CoC-Material, die zwischen Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des Zertifizierungsumfangs eines Betriebs weitergegeben werden, muss angesichts der branchenweite Flüsse an CoC-Material ebenfalls sichergestellt werden, dass die Ausgänge die Eingänge nicht übersteigen, wenn mehrere Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des Zertifizierungsumfangs eines Betriebs liegen.
- Die Kriterien 1.7(a), 1.7(b) und 1.7(c) verlangen von *Betrieben* die Meldung der *Eingangs* und *Ausgangsmengen* von *CoC-Material* und *anerkanntem Schrott* (sofern relevant) sowie die *Zu-* und *Abflüsse* von *Nicht-CoC-Material*. Das bedeutet zu melden sind:
 - o Wenn Bauxitminen im Zertifizierungsumfang liegen:
 - die Eingangsmenge an ASI-Bauxit, die dem Betrieb von ASI-zertifizierten Bauxitminen außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - die Bauxitproduktion des Betriebs;
 - die Menge an Nicht-ASI-Bauxit, die dem Betrieb aus Bauxitminen außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - die Ausgangsmenge an ASI-Bauxit, die vom Betrieb an Bauxitminen oder
 Aluminiumoxidraffinerien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - o Wenn Aluminiumoxidraffinerien im *Zertifizierungsumfang* liegen:
 - die Eingangsmenge an ASI-Bauxit, die dem Betrieb von Bauxitminen außerhalb des Zertifizierungsumfangs geliefert wird;
 - die Menge an Nicht-ASI-Bauxit, die dem Betrieb aus Bauxitminen außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - o die Ausgangsmenge an ASI-Aluminiumoxid, die vom Betrieb an Aluminiumhütten außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - o Wenn Aluminiumhütten im Zertifizierungsumfang liegen:
 - die *Eingangsmenge* an *ASI-Aluminiumoxid*, die dem Betrieb von Aluminiumoxidraffinerien außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* geliefert wird;
 - die Menge an Nicht-ASI-Aluminiumoxid, die dem Betrieb von Aluminiumoxidraffinerien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - die Ausgangsmenge an ASI-Aluminium (Flüssigmetall), die vom Betrieb an Gießereien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - o Wenn Umschmelzwerke/Schmelzhütten im Zertifizierungsumfang liegen
 - die Eingangsmenge an anerkanntem Schrott (Post-Consumer- und Pre-Consumer-), die dem Betrieb von Unternehmen außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - die Menge an recyceltem Schrottmaterial, die dem Betrieb als anerkannter Schrott von Unternehmen außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - die Ausgangsmenge an ASI-Aluminium (Flüssigmetall), die vom Betrieb an Gießereien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - o Wenn Gießereien im Zertifizierungsumfang liegen:



- die Eingangsmenge an ASI-Aluminium, die dem Betrieb von Aluminiumhütten, Umschmelzwerken/Schmelzhütten und/oder Gießereien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
- die Menge an Nicht-ASI-Aluminium, die dem Betrieb von Aluminiumhütten, Umschmelzwerken/Schmelzhütten und/oder Gießereien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
- die Ausgangsmenge an ASI-Aluminium, die vom Betrieb an Gießereien und/oder Post-Gießerei-Betriebsstätten außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
- die Ausgangsmenge an anerkanntem Schrott (Pre-Consumer), die vom Betrieb an Gießereien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
- o Wenn Post-Gießerei-Betriebsstätten im Zertifizierungsumfang liegen:
 - die Eingangsmenge an ASI-Aluminium, die dem Betrieb von Gießereien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - die Menge an Nicht-ASI-Aluminium, die dem Betrieb von Gießereien außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird;
 - die Ausgangsmenge an ASI-Aluminium vom Betrieb;
 - die Ausgangsmenge an anerkanntem Schrott (Pre-Consumer), die vom Betrieb an Unternehmen außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs geliefert wird.
- Nach Möglichkeit sollte der *Post-Consumer-* und *Pre-Consumer-* Anteil der *Eingangsmengen* an anerkanntem Schrott angegeben werden.
 - 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.
- Kriterium 1.7(d) gilt nur für *Betriebe*, die einen *positiven Saldo* übertragen. Der *positive Saldo*, den ein *Betrieb* aus dem laufenden Kalenderjahr auf das nächste Jahr übertragen möchte, sollte der ASI für jedes *CoC-Material* separat gemeldet werden.
- Kriterium 1.7(e) gilt nur für *Betriebe*, die einen *positiven Saldo* aus dem Vorjahr in Anspruch nehmen. Jedes *CoC-Material* sollte separat gemeldet werden.
- Kriterium 1.7(f) gilt nur für Betriebe, die eine interne Überziehung in Anspruch nehmen. Dem ASI Secretariat sollte die maximale Höhe gemeldet werden, den ein interne Überziehung des CoC-Materials in einem Kalenderjahr erreicht hat. Da eine interne Überziehung nur bei einem Ereignis höherer Gewalt eintreten kann, sollte sie kein häufiges Vorkommnis darstellen. Eine interne Überziehung ist ein Szenario, bei dem das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs zulässt, dass die Ausgangsmenge die Eingangsmenge innerhalb eines Materialabrechnungszeitraums vorübergehend übersteigt. Weitere Hinweise zur internen Überziehung finden Sie unter Kriterium 8.8.Nach Kriterium 1.7(g) müssen Betriebe die Mengen an CoC-Material melden, die zwischen den Tätigkeiten in der Lieferkette innerhalb des Zertifizierungsumfangs eines Betriebs fließen, wenn mehr als eine Art von CoC-Material vom Betrieb ausgegeben wird.



Bei der Prüfung von Kriterium 1.7 zu berücksichtigende Punkte:

- Beim 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 vorbereit 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.



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

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

Externe Auftragnehmer sind Einzelpersonen, Unternehmen oder andere Einrichtungen, die:

- CoC-Material in Besitz nehmen, das Eigentum eines Betriebs ist oder unter der Kontrolle eines Betriebs steht, der eine CoC-Zertifizierung anstrebt oder besitzt UND
- dieses Material verarbeitet, behandelt oder herstellt.

Externe Auftragnehmer ohne eigene *CoC-Zertifizierung* müssen im *CoC-Zertifizierungsumfang* des Betriebs enthalten sein.

Es ist zu beachten, dass:

- Eine externe Auftragsvergabe liegt vor, wenn ein *Unternehmen* einen externen Anbieter für die Bereitstellung von Waren und Dienstleistungen bezahlt, anstatt die Arbeit intern zu erledigen.
- Der Abschnitt zu externen Auftragnehmern gilt nicht für Umarbeitungsverträge oder Ähnliches.
 Diese Tätigkeiten in der Lieferkette müssen nach dem ASI Performance Standard und dem ASI Chain of Custody Standard zertifiziert werden.
- Zu externen Auftragnehmern gehören keine Unternehmen wie Lager und Transportunternehmen, die keine physischen Veränderungen am Material vornehmen.
- CoC-Material kann direkt von einem externen Auftragnehmer an den Kunden geliefert werden. In diesem Fall muss der zertifizierte Betrieb für Systeme sorgen, die gewährleisten, dass die entsprechenden Anforderungen des Standards erfüllt werden.

Tabelle 1 – Beispiele für Situationen, in denen ein Unternehmen als externer Auftragnehmer angesehen werden kann oder nicht.

Beispiel	Externer Auftragnehmer?	Erforderliche Maßnahmen
Ein <i>Betrieb</i> verfügt über eine Vereinbarung, nach der ein Wärmebehandler die physikalischen Eigenschaften des <i>Aluminiums</i> vor dem Strangpressen verändert.	Der Wärmebehandler kann als externer Auftragnehmer betrachtet werden.	Der Wärmebehandler muss in CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs aufgenommen werden, um die Produktkette des Materials aufrechtzuerhalten. Wird der Wärmebehandler nicht in den Zertifizierungsumfang des Betriebs aufgenommen, kommt das Material nicht



Ein Betrieb lagert sein CoC- Material in einem nahegelegenen Lager, das zwar ihm gehört, aber außerhalb des CoC- Zertifizierungsumfangs liegt oder Eigentum eines Dritten ist.	Das Lager wird nicht als externer Auftragnehmer betrachtet, da das Material nicht verarbeitet, behandelt oder hergestellt wird.	mehr für eine CoC- Zertifizierung in Frage. Der Betrieb muss sein Materialbuchhaltungssystem gemäß Abschnitt 8 führen.
Ein <i>Betrieb</i> lagert den Versand des <i>CoC-Materials</i> an seinen Kunden aus.	Das Versandunternehmen wird nicht als <i>externer</i> Auftragnehmer betrachtet, da das Material nicht verarbeitet, behandelt oder hergestellt wird.	Der <i>Betrieb</i> muss sicherstellen, dass das <i>CoC-Material</i> zusammen mit den <i>CoC-</i> <i>Dokumenten</i> versandt wird.
Ein Betrieb hat in seinem Zertifizierungsumfang eine Aluminiumoxidraffinerie und eine Aluminiumhütte. Die Hütte wird derzeit modernisiert und eine der Produktionslinien ist außer Betrieb. Der Betrieb schließt mit einer nahegelegenen, nicht zertifizierten Hütte einen Umarbeitungsvertrag zur Verarbeitung des überschüssigen Aluminiumoxids ab.	Die nicht zertifizierte Hütte kann nicht als externer Auftragnehmer betrachtet werden.	Der Betrieb kann das in der nicht zertifizierten Hütte hergestellte Aluminium nicht als CoC-Material betrachten.
Ein Betrieb kauft Aluminium von der nicht zertifizierten Firma Y, die in der Halbzeugfertigung tätig ist. Firma Y hat CoC- Material von Firma X gekauft.	Firma Y kann nicht als <i>externer</i> Auftragnehmer betrachtet werden, da sie ein Lieferant ist.	Firma Y muss selbst ASI-zertifiziert sein.
Der zertifizierte <i>Betrieb</i> A verkauft <i>CoC-Material</i> an einen	Der Händler wird nicht als externer Auftragnehmer	Das Material kann als CoC- Material betrachtet werden,



Händler, der das CoC-Material dann an den CoC-zertifizierten Betrieb B weiterverkauft.

betrachtet, da das Material nicht verarbeitet, behandelt oder hergestellt wird. solange Betrieb B die CoC-Dokumente von Betrieb A überprüfen kann. Betrieb B muss die Erfüllung der Sorgfaltspflicht durch den Händler gemäß Abschnitt 7 prüfen.

Viele große und kleine *Unternehmen* 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. Da diese jedoch nicht immer einfach zu erreichen ist, erlaubt Abschnitt 2 des ASI CoC Standard, dass auch nicht CoC-zertifizierte externe Auftragnehmer in den CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs aufgenommen werden können.

Im Sinne des **ASI 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 – zwecks

Verarbeitung, Behandlung oder Fertigung in *Besitz*nehmen.

So könnte z.B. ein Wärmebehandler, der die physikalischen Eigenschaften von gegossenen Aluminiumbarren vor der nachgelagerten Verarbeitung

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

(Strangpressen) verändert, als externer Auftragnehmer in den Zertifizierungsumfang des barrenproduzierenden Betriebs aufgenommen werden. Das CoC-Aluminium würde weiterhin der Kontrolle des Betriebs unterliegen, auch es vor der Lieferung an den Strangpresskunden in den Besitz des Wärmebehandlers und dann wieder in den des Betriebs übergeht. Der wärmebehandelte Barren könnte vom externen Auftragnehmer (mit den entsprechenden CoC-Dokumenten) auch direkt an den Kunden weitergegeben werden, würde in diesem Moment dann aber den Zertifizierungsumfang des Betriebs und den Besitz des externen Auftragnehmers verlassen. Der Betrieb bleibt Eigentümer des ASI-Aluminiums, muss aber Kontrollen einrichten, um sicherzustellen, dass die an den Wärmebehandler abgegebenen und von ihm zurückerhaltenen Mengen sich ausgleichen.

Beachten Sie, dass der Abschnitt zu *externen Auftragnehmern* **nicht** für Umarbeitungsverträge oder Ähnliches gilt, bei denen die Art des CoC-Materials durch die Tätigkeit des Drittunternehmens verändert wird (z. B. Umwandlung von *ASI-Bauxit* in *ASI-Aluminiumoxid*, von *ASI-Aluminiumoxid* in *ASI-*



Aluminium oder von anerkanntem Schrott in ASI-Aluminium). In diesen Fällen müsste das Drittunternehmen ein CoC-zertifizierter Betrieb sein, um die Produktkette des CoC-Materials fortzusetzen.

Zu *externen Auftragnehmern* **gehören keine** Unternehmen wie *Händler*, Lager und Transportunternehmen.

Betriebe dürfen Lieferanten von CoC-Material nicht als externe Auftragnehmer in ihren Zertifizierungsumfang aufnehmen; CoC-Material sollte vor der Be- oder Verarbeitung durch den externen Auftragnehmer unter die Kontrolle und in den Besitz des Betriebs gelangen (Eingang). Der externe Auftragnehmer kann im Auftrag des Betriebs Eingänge an CoC-Material von Lieferanten erhalten (mit entsprechender Aufzeichnung im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs), die Kontrolle liegt jedoch immer beim zertifizierten Betrieb. Der externe Auftragnehmer kann auch CoC-Material aus dem Zertifizierungsumfang des Betriebs ausgeben, indem er es direkt an Kunden versendet (mit entsprechender Erfassung im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs und Ausstellung von CoC-Dokumenten).

Bei der Anwendung dieses Abschnitts des *Standards* internalisiert der *CoC-zertifizierte Betrieb* im Wesentlichen die mit einem *externen Auftragnehmer* verbundenen Risiken, indem er diesen in seinen eigenen *CoC-Zertifizierungsumfang* einbezieht. Der *Standard* setzt daher eine Risikobewertung und Überwachung durch den *Betrieb* voraus, da die Fehler des *Auftragnehmers* letztlich seine *Zertifizierung* gefährden könnten. *ASI-Auditoren* haben dann auch die Möglichkeit, die Tätigkeiten des *Auftragnehmers* gemäß den festgestellten Risiken zu prüfen. Idealerweise wird dieser Abschnitt (und der Antrag auf Aufnahme des *externen Auftragnehmers* in den *Zertifizierungsumfang* des *Betriebs*) im Rahmen eines Übergangszeitraums angewendet, in dem der *Auftragnehmer* auf die Umsetzung der *ASI-Standards* und seine eigene *Zertifizierung* hinarbeitet.

Umsetzung

2.1 Zertifizierungsumfang

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in Besitz nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.



Bei der Umsetzung von Kriterium 2.1 zu berücksichtigende 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. innerhalb der gleichen Konzerngesellschaft wie der Betrieb, 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, ist das von einem *externen Auftragnehmer* angenommene Material kein "CoC-Material" mehr, da es keine geeigneten Bilanzierungs- und Kontrollsysteme gibt, um spätere Aussagen zu untermauern.

2.2 Kontrolle über CoC-Material

Betriebe, die externe Auftragnehmer in ihren CoC-Zertifizierungsumfang einbeziehen möchten, haben sicherzustellen, dass folgende Bedingungen erfüllt werden:

- a. Der Betrieb besitzt das rechtliche Eigentum an oder die Kontrolle über sämtliches CoC-Material, das von externen Auftragnehmern verwendet wird.
- b. Externe Auftragnehmer dürfen die Verarbeitung, Behandlung oder Herstellung von CoC-Material nicht an einen anderen Auftragnehmer auslagern.
- c. Der *Betrieb* hat das Risiko einer möglichen *Nichtkonformität* mit dem ASI CoC Standard, das sich aus der Beauftragung jedes *externen Auftragnehmers* innerhalb des *Zertifizierungsumfangs* ergibt, bewertet und auf der Grundlage dieser Risikobewertung festgestellt, dass das Risiko akzeptabel ist.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in Besitz nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.



Bei der Umsetzung von Kriterium 2.2 zu berücksichtigende 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.
 - o 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.
 - o Beachten Sie, dass der Abschnitt zu *externen Auftragnehmern* **nicht** für Umarbeitungsverträge oder Ähnliches gilt, bei denen die Art des CoC-Materials durch die Tätigkeit des Drittunternehmens verändert wird (z. B. Umwandlung von *ASI-Bauxit* in *ASI-Aluminiumoxid*, von *ASI-Aluminiumoxid* in *ASI-Aluminium* oder von *anerkanntem Schrott* (einschließlich *Krätze* und anderen aluminiumhaltigen Abfällen) in *ASI-Aluminium*).
- 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 **ASI CoC Standard** kontrolliert werden, da der Unterauftragnehmer nicht vom *Managementsystem* und *CoC-Zertifizierungsumfang* des *Betriebs* erfasst wird.
 - o Soll dieser Unterauftragnehmer 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 **ASI 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.
 - o Die Risikobewertung sollte auf einem angemessenen Maß an Vertrautheit mit dem jeweiligen externen Auftragnehmer basieren, was möglicherweise Besuche vor Ort erfordert.
 - Die Risikobewertung sollte regelmäßig aktualisiert werden: empfohlen wird mindestens alle 12 bis 18 Monate, zur Vorbereitung auf Zertifizierungs- und Überwachungsaudits oder bei Bedarf auch häufiger.
 - o 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 ASI 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 *Gesamtreifegrad* des *Betriebs*.

2.3 Angaben zur Menge des ausgegebenen und zurückgegebenen CoC-Materials

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 sowie die Menge an zurückgegebenem CoC-Material zukommen lässt.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in Besitz nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.

Bei der Umsetzung von Kriterium 2.3 zu berücksichtigende Punkte:

- Der externe Auftragnehmer muss dem Betrieb die Informationen zur Materialbuchhaltung zukommen lassen, die für die Systeme des Betriebs gemäß Abschnitt 8 des ASI CoC Standard benötigt werden.
- Das sollte am Ende des *Materialabrechnungszeitraums* des *Betriebs* oder, falls gewünscht, auch häufiger erfolgen.
- Die Ausgangsmenge ist CoC-Material, das bei der Lieferung an einen Kunden den Besitz des externen Auftragnehmers verlässt (und damit auch den CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs).
- Bei der zurückgegebenen Menge handelt es sich um *CoC-Material*, das vom *externen Auftragnehmer* an den *Betrieb* geliefert wird (und im *Besitz* des *Betriebs* verbleibt).
- 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 physisch an den *Betrieb* zurückgegeben werden müssen. In diesem Fall ist die an den Kunden gelieferte Menge an *CoC-Material* die *Ausgangsmenge*.
- Siehe Abschnitte 9 und 10 zu CoC-Dokumenten diese Anforderungen gelten für externe Auftragnehmer im CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs für CoC-Material, das entweder physisch an den Betrieb (zurückgegeben) oder direkt an einen nachfolgenden Kunden geliefert (Ausgang) wird. Der Betrieb sollte sich Gedanken über die Einrichtungen machen, mit denen er die CoC-Dokumente kontrolliert, die von einem externen Auftragnehmer im Namen des Betriebs für einen späteren Kunden ausgestellt werden.



2.4 Übereinstimmung der Zu- und Abflussmengen von CoC-Material zum/vom externen Auftragnehmer

Der Betrieb muss über Systeme verfügen, mit deren Hilfe er überprüfen kann, ob die Ausgangsmenge an CoC-Material bzw. die Menge des vom externen Auftraggeber zurückgegebenen CoC-Materials mit der dem externen Auftragnehmer zur Verfügung gestellten Eingangsmenge an CoC-Material übereinstimmt und hat die Mengen im Materialbuchhaltungssystem zu erfassen.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der *Betrieb externe Auftragnehmer* einsetzt, die *CoC-Material* in *Besitz* nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner *Kontrolle* steht.

Bei der Umsetzung von Kriterium 2.4 zu berücksichtigende Punkte:

- Der *Betrieb* sollte die an den *externen Auftragnehmer* gelieferten Mengen an *CoC-Material* kennen (da er das *CoC-Material* besitzt oder kontrolliert).
- Die Ausgangsmenge (CoC-Material, das bei der Lieferung an einen Kunden den Besitz des Betriebs verlässt) und die physisch an den Betrieb zurückgegebene Menge an CoC-Material werden dem Betrieb vom externen Auftragnehmer nach 2.3 gemeldet.
- Zuverlässige Kenntnisse der Materialflüsse im ausgelagerten Prozess geben Aufschluss darüber, ob die Ausgangsmenge und die zurückgegebenen Mengen unter Berücksichtigung des durch die Verarbeitung zu erwartenden Materialverlusts mit der dem externen Auftragnehmer zur Verfügung gestellten Menge übereinstimmen.
- Die vom externen Auftragnehmer bearbeiteten Mengen an CoC-Material müssen im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs erfasst werden, da der externe Auftragnehmer in den CoC-Zertifizierungsumfang des Betriebs fällt.
- Bei unzumutbaren Unstimmigkeiten, wie z. B. ungeklärten Gewichtsänderungen, unvereinbaren Zuund Abflüssen oder Unstimmigkeiten außerhalb der Grenzen normaler Produktionsvariablen, sind
 die Systeme des Auftragnehmers unzulänglich. In diesem Fall können die dem externen
 Auftragnehmer gelieferten Materialmengen 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 Fehler (externer Auftragnehmer)

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.

Anwendbarkeit:

 Dieses Kriterium findet Anwendung, wenn der Betrieb externe Auftragnehmer einsetzt, die CoC-Material in Besitz nehmen, bei dem es sich um sein Eigentum handelt bzw. das unter seiner Kontrolle steht.

Bei der Umsetzung von Kriterium 2.5 zu berücksichtigende Punkte:

- Wurde CoC-Material an einen nachfolgenden Kunden geliefert, der es in gutem Glauben erworben hat (Ausgang), 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 betroffenes 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 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.



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

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

Eine Produktkette muss einen Ausgangspunkt haben, bei dem es sich im Fall von Aluminium entweder um Primär- oder Recyclingaluminium 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 zertifiziert sind.

Anwendbarkeit

	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard				
Tätigkeit in der Lieferkette	3.1	3.2	3.3		
Bauxitabbau					
Aluminiumoxidraffination					
Aluminiumverhüttung					
Umschmelzen/Aufbereiten von 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 <mark>orange</mark> 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 ASI Performance Standard behandelt eine Reihe maßgeblicher Aspekte dieser Tätigkeiten in der Lieferkette, darunter Treibhausgasemissionen, Umgang mit Rotschlamm, Krätze und verbrauchten Tiegelauskleidungen, Management von Biodiversität und Ökosystemleistungen, Menschenrechte, insbesondere das Geschlecht betreffend, Arbeitnehmerrechte und Rechte indigener Völker. Neben der "Materialverantwortung" wurden diese Aspekte von der ASI bei der Aufstellung des ASI Performance Standard als "Schwerpunktthemen" der Aluminium-Wertschöpfungskette betrachtet. Der ASI CoC Standard soll die Annahme des ASI Performance Standard fördern und so die gute Praxis in diesen Bereichen unterstützen.

Abschnitt 3 des **ASI 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-Aluminium*) von *Betriebsstätten* stammt, die:

- nach dem ASI Performance Standard 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 Anteilseignern sind in der Aluminiumindustrie üblich, da die Errichtung neuer Betriebsstätten erhebliche Kapitalinvestitionen erfordert und sie sich als Strategien zur Sicherung der Metallversorgung der verarbeitenden Branchen etabliert haben. Diese Betriebsstätten werden häufig auf Basis eines Umarbeitungsvertrags betrieben, wobei die Anteilseigner Anspruch auf einen Anteil an der Produktion haben.

Für den ASI CoC Standard kann ein ASI-Mitglied, das an einem nach dem ASI Performance Standard zertifizierten Joint-Venture-Betrieb beteiligt ist, aber nicht die Kontrolle darüber hat, einen Anteil am physischen Materialausgang erhalten, den es ab dem Zeitpunkt des Erhalts kontrollieren würde. Der CoC-zertifizierte Betrieb, der das Joint Venture kontrolliert, muss sicherstellen, dass dieser Ausgang in Form von CoC-Material an die Joint-Venture-Partner in seinem Materialbuchhaltungssystem verbucht wird.

Um CoC-Material und die damit verbundenen Ansprüche an seine eigenen Kunden weitergeben zu können, müsste der nicht kontrollierende Partner ab dem Zeitpunkt des Erhalts selbst die ASI CoC-Zertifizierung haben. Dazu ist eine ASI-Mitgliedschaft in der Mitgliederklasse Produktion und Verarbeitung oder Industrielle Anwender erforderlich. Der CoC-Zertifizierungsumfang des Joint-Venture-Partners bezieht sich dann auf den CoC-zertifizierten Joint-Venture-Betrieb, von dem er seinen Anteil an der Produktion erhält. Auf diese Weise fallen Materialbuchhaltung und Informationsfluss für diesen Produktionsanteil weiterhin unter die Anforderungen des ASI CoC Standard und werden entsprechend geprüft.



Der **ASI CoC Standard** ist ein Mengenbilanzmodell, daher wird der CoC-Status "zugewiesen". Die Joint-Venture-Parteien müssen daher festlegen, wie der CoC-Materialstatus auf den Produktionsanteil jeder Partei verteilt werden soll. *CoC-Material* kann anteilig nach Kapital- oder Produktionsanteilen oder auf eine andere zu vereinbarende Weise zugewiesen werden. Dies ist eine Angelegenheit, die von den Parteien im Rahmen der *Joint-Venture*-Vereinbarung zu regeln ist.

Die ASI CoC-Zertifizierung ist für nicht kontrollierende Joint-Venture-Anteilseigner, die kein CoC-Material entgegennehmen, nicht relevant.

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 Anforderungen zur Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* in Abschnitt 7.

Umsetzung

3.1 ASI-Bauxit

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 zertifiziert sind.
- c. ASI-Bauxit entweder:
 - i. direkt von einem anderen ASI CoC-zertifizierten Betrieb, oder
 - ii. über einen *Händler* beziehen, *wenn der ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die Quelle des *ASI-Bauxits* ist, identifiziert werden und ein geprüftes *CoC-Dokument* vorlegen kann.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Bauxitminen.

Bei der Umsetzung von Kriterium 3.1 zu berücksichtigende Punkte:

• 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.
- 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.
 - o In beiden Fällen wird die entsprechende Menge des weitergegebenen *CoC-Materials* in *CoC-Dokumenten* (Abschnitte 9 und 10) vermerkt.
- Einige große Hersteller von *Bauxit*, *Aluminiumoxid* und/oder *Aluminium* handeln auch mit diesen Materialien, ohne sie umzuwandeln. In diesen Fällen würden sie in Bezug auf ihre Handelstätigkeiten im Sinne des *Standards* als *Händler* gelten, aber ihre Umwandlungstätigkeiten würden den entsprechenden Kriterien unterliegen.

3.2 ASI-Aluminiumoxid

Ein in der *Aluminiumoxidraffination* tätiger *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminiumoxid* nur von Aluminiumoxidraffinerien hergestellt 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 zertifiziert sind.
- c. ASI-Bauxit entweder:
 - i. direkt von einem anderen ASI CoC-zertifizierten Betrieb, oder
 - ii. über einen Händler beziehen, wenn der ASI CoC-zertifizierte Betrieb, der die Quelle des ASI-Bauxits ist, identifiziert werden und ein geprüftes CoC-Dokument vorlegen kann.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Aluminiumoxidraffinerien.

Bei der Umsetzung von Kriterium 3.2 zu berücksichtigende Punkte:

• 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.

3.3 ASI-Aluminium

Ein in der *Aluminiumverhüttung* tätiger *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminium* nur von Aluminiumhütten hergestellt 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 zertifiziert sind.
- c. ASI-Aluminiumoxid entweder:
 - i. direkt von einem anderen ASI CoC-zertifizierten Betrieb, oder
 - über einen Händler beziehen, wenn der ASI CoC-zertifizierte Betrieb, der die Quelle des ASI-Aluminiumoxids ist, identifiziert werden und ein geprüftes CoC-Dokument vorlegen kann.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Aluminiumhütten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 3.3 zu berücksichtigende Punkte:

- Dieses Kriterium konzentriert sich auf den direkten *Ausgang* des Verhüttungsprozesses in Form von geschmolzenem *Aluminium*, das aus Tiegeln entnommen und an eine *Gießerei*, die in der Regel, aber nicht zwingend, an die Hütte angegliedert ist (und innerhalb oder außerhalb des *Zertifizierungsumfangs* des *Betriebs* liegt), oder in Form von *Flüssigmetall* direkt an einen Kunden geliefert wird.
- 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 entsprechend seiner Investition dem Betrieb gehört.



4. Recyclingaluminium: Kriterien für anerkannten Schrott

Recyclingaluminium ist der zweite mögliche Ausgangspunkt für die Produktkette von ASI-Aluminium. Der ASI CoC Standard geht davon aus, dass der erste Betrieb in der Produktkette von recyceltem CoC-Material ein Umschmelzwerk und/oder eine Schmelzhütte für Aluminium ist (die Aluminiumaufbereitung umfasst unter anderem die Rückgewinnung und Aufbereitung von Aluminium aus Krätze und anderen aluminiumhaltigen Abfällen). Abschnitt 4 verlangt, dass "Knowyour-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 Recyclingaluminium aus recycelbarem Schrottmaterial herstellen.

Anwendbarkeit				
	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard			
Tätigkeit in der Lieferkette	4.1	4.2	4.3	
Bauxitabbau				
Aluminiumoxidraffination				
Aluminiumverhüttung				
Umschmelzen/Aufbereiten von 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* wird sowohl aus *Pre-Consumer-* als auch aus *Post-Consumer-Schrott* gewonnen.

Das Recycling von recycelbarem Schrottmaterial deckt derzeit etwa 30 % der weltweiten Nachfrage nach Aluminium. Der Materialfluss von Aluminium entspricht zwar einem Kreislauf, aber aus Sicht der Produktkette gilt für recycelbares Schrottmaterial der Punkt als Herkunftsort, an dem es am Lebensende eines Produkts anfällt (Post-Consumer) oder aus dem Abfallstrom eines Herstellungsprozesses oder ähnlichem abgeleitet wird (Pre-Consumer-Schrott und aus Krätze oder anderen aluminiumhaltigen Abfällen zurückgewonnenes Aluminium).

Der **ASI CoC-Standard** bezeichnet *Betriebe*, die *recycelbares Schrottmaterial* umwandeln, als Umschmelzwerke/Schmelzhütten für *Aluminium*.

Diese Betriebe sind 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 das Recycling von Metallschrott sein.

Obwohl Umschmelz-/Aufbereitungsprozesse oft in *Gießereien* integriert sind, werden die beiden Tätigkeiten für die Zwecke des **ASI CoC Standard** getrennt behandelt, sodass für Umschmelzwerke/Schmelzhütten mit *Gießereien* in ihrem *Zertifizierungsumfang* auch *Grundsatz* 5 gilt.

Der einzige Zufluss zu einem Umschmelzwerk/einer Schmelzhütte ist recycelbares Schrottmaterial und der einzige Abfluss ist ASI-Aluminium in Form von Flüssigmetall.

Die einzigen Zuflüsse zu einer Gießerei sind ASI-Aluminium als Flüssigmetall und Kaltmetall (kein recycelbares Schrottmaterial).

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

- Kommunale Sammel- und Sortiersysteme
- Informelle Sammel- und Sortiersysteme, insbesondere in Entwicklungsländern
- Schrotthändler, Händler und Schrottplätze
- Demontagebetriebe und Schredderanlagen
- Anlagen aus der Primärproduktion
- Gießereien
- Aufbereiter von Salzschlacke und Krätze
- 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 *Zuflüsse* gemischt werden und es ist nicht nötig, *anerkannten Schrott* von anderen *recycelbaren Schrottmaterialien* zu trennen. Das *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss laut *Abschnitt 8* jedoch die verschiedenen Arten der *Zuflüsse* und *Abflüsse* 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 Berechnungen der Eingangsmengen in Abschnitt 8, die anschließend zur Bestimmung der in der Gießerei hergestellten Menge an ASI-Flüssigmetall herangezogen wird. In fast allen Fällen sind das Umschmelzen und Aufbereiten von Aluminium mit einer Gießerei verbunden.

Kriterium 4.2 definiert anerkannten Schrott als:

- Post-Consumer-Schrott, der vom Betrieb als Altschrott eingestuft wird und dessen Lieferanten einer Sorgfaltsprüfung unterzogen werden, und/oder
- Aluminium, das aus Krätze und anderen aluminiumhaltigen Abfällen zurückgewonnen wird und der Sorgfaltspflicht des Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt, und/oder Pre-Consumer-Schrott, der als CoC-Material ausgewiesen und direkt von einem CoC-zertifizierten Betrieb oder im Rahmen des Zertifizierungsumfangs geliefert wird, und/oder
- Pre-Consumer-Schrott, der einer Sorgfaltsprüfung des Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt und als ausgewiesenes CoC-Material eingestuft wird, das über einen geschlossenen Recyclingkreislauf von einer Betriebsstätte im Zertifizierungsumfang des Betriebs zu einer nicht zertifizierten Betriebsstätte und zurück zu einer Betriebsstätte im Zertifizierungsumfang des Betriebs verfolgt werden kann.

Diese sich überschneidenden Konzepte sind in der folgenden Abbildung veranschaulicht.



Abbildung 6 – Beziehung zwischen recycelbarem Schrottmaterial und den Arten von anerkanntem Schrott



Umsetzung

4.1 Recyclingaluminium

Ein Betrieb, der Aluminium umschmilzt/aufbereitet, um Recyclingaluminium herzustellen, muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass ASI-Aluminium nur von Betriebsstätten hergestellt 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 zertifiziert sind.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium.

Bei der Umsetzung von Kriterium 4.1 zu berücksichtigende Punkte:

 Dieses Kriterium konzentriert sich auf den direkten Ausgang des Umschmelz- und/oder Aufbereitungsprozesses in Form von Flüssigmetall (geschmolzenes Aluminium), das an eine



- *Gießerei* geliefert wird oder Teil des Gießprozesses selbst ist, wobei nach der Flüssigphase (z. B. Umschmelzofen) *Abschnitt 5* gelten würde.
- 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 (4.1(a)).
 - Beispiele für den letzteren Fall sind Joint-Venture-Unternehmen, bei denen ein Teil der Produktion entsprechend seiner Investition dem Betrieb gehört.

4.2 Anerkannter Schrott

Ein Betrieb, der Aluminium umschmilzt/aufbereitet, darf anerkannten Schrott in seinem Materialbuchhaltungssystem nur ausweisen als:

- a. Pre-Consumer-Schrott, der:
 - i. der Erfüllung der Sorgfaltspflicht durch den Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt und als Ausgang an ASI-Aluminium aus dem Zertifizierungsumfang des Betriebs ausgewiesen wird, der in einem geschlossenen Kreislauf als Schrott über eine nicht zertifizierte Betriebsstätte zurück in den Zertifizierungsumfang des Betriebs verfolgt werden kann, oder
 - ii. direkt von einem anderen ASI CoC-zertifizierten Betrieb mit dem dazugehörigen CoC-Dokument geliefert wird, oder
 - iii. von einem *Händler* geliefert wird, *wenn der ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die Quelle des *anerkannten Schrotts* ist, identifiziert werden und ein geprüftes *CoC-Dokument* vorlegen kann.
- b. Schrott, der vom Betrieb als Post-Consumer-Schrott eingestuft wird und der Erfüllung der Sorgfaltspflicht durch den Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt.
- **c.** Aus *Krätze* und anderen aluminiumhaltigen Abfällen zurückgewonnenes *Aluminium*, das der Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* durch den Lieferanten gemäß Abschnitt 7 unterliegt.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium.

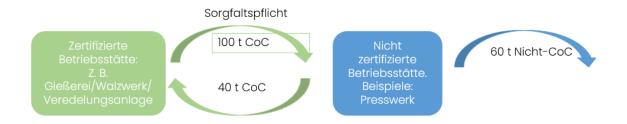
Bei der Umsetzung von Kriterium 4.2 zu berücksichtigende Punkte:

- Das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs laut Abschnitt 8 muss die als CoC-Material (4.2) ausgewiesenen Mengen an Pre- und Post-Consumer-Schrott (8.3) genau erfassen und verbuchen.
- Laut 4.2(a) kann *Pre-Consumer-Schrott* nur dann *CoC-Material* sein, wenn:
 - o für den Schrott ein *CoC-Dokument* von einem *CoC-zertifizierten Betrieb* vorliegt (z. B. von einem *CoC-zertifizierten* Automobilunternehmen als CoC ausgewiesener Blechschrott).



• Gemäß 4.2(a) unterliegt *Pre-Consumer-Schrott* der Erfüllung der *Sorgfaltspflicht* durch den Lieferanten gemäß <u>Abschnitt 7</u> des **ASI CoC Standard** und muss nachweislich aus einem *geschlossenen Recyclingkreislauf* stammen, um als *anerkannter Schrott* zu gelten. Eine *zertifizierte Betriebsstätte* könnte z. B. 100 Tonnen *CoC-Material* an eine nicht zertifizierte *Betriebsstätte* verkaufen und 40 Tonnen *Pre-Consumer-Schrott* zurückbekommen. Diese 40 Tonnen *Pre-Consumer-Schrott* können von der zertifizierten *Betriebsstätte* als *CoC-Material* betrachtet werden, solange die nicht zertifizierte Betriebsstätte ihre *Sorgfaltspflicht* erfüllt und das *CoC-Material* zu dieser *Betriebsstätte* und zurück erfolgt werden kann. Die nicht zertifizierte *Betriebsstätte* darf ihren *Ausgang* nicht als *CoC-Material* verkaufen.

Abbildung 7: Materialfluss in einem geschlossenen Recyclingkreislauf



- Gemäß 4.2(b) müssen Lieferanten von *Post-Consumer-Schrott* ihre *Sorgfaltspflicht* nach Abschnitt 7 des **ASI CoC Standard** erfüllen, 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 **ASI CoC Standard** annehmen.
- Laut 4.2(c) gilt Aluminium aus Krätze und anderen aluminiumhaltigen Abfällen als 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 der Erfüllung der Sorgfaltspflicht durch den Lieferanten gemäß Abschnitt 7 des ASI CoC Standard. Betriebe sollten von Lieferanten, die ihrer Einschätzung nach einen Risikograd auf Basis der Kriterien in Abschnitt 7 überschreiten, kein Aluminium aus Krätze und aluminiumhaltigen Abfällen als anerkannten Schrott gemäß dem ASI CoC Standard annehmen. Es ist zu beachten, dass auch Krätzeaufbereiter sich selbst nach dem CoC Standard zertifizieren lassen können. Aluminium, das vom Betrieb aus Krätze oder anderen aluminiumhaltigen Abfällen, die im selben Zertifizierungsumfang anfallen, zurückgewonnen wird, kann als zu 100 % als anerkannter Schrott betrachtet werden.
 - Es ist zu beachten, dass 4.1(a) vom Betrieb nicht verlangt, intern verarbeitete Krätze oder andere aluminiumhaltige Abfälle in seinem Materialbuchhaltungssystem zu erfassen, obwohl der Betrieb das auf Wunsch gerne tun kann.



- Betrieben wird häufig gemischter Schrott geliefert, bei dem Pre-Consumer- und Post-ConsumerSchrott 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:
 - o 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 <u>Scrap Specifications Circular</u> (Rundschreiben zu Schrottsorten), das international anerkannte Spezifikationen für die Beschaffenheit von Nichteisenschrott bei Handelsgeschäften enthält. Anhand dieser Spezifikationen kann festgestellt werden, ob das Material als
 - o Pre- oder Post-Consumer-Schrott nach dem ASI CoC Standard betrachtet werden kann.
 - o 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.
 - o Überlegen Sie, wie dieses Verfahren in bestehende Qualitätskontrollprozesse integriert werden kann.

4.3 Dokumentenmanagement für Direktlieferanten von recycelbarem Schrottmaterial.

Ein *Betrieb*, der *Aluminium umschmilzt/aufbereitet*, muss über Systeme verfügen, die Folgendes erfassen:

- a. Identität, Inhaber und Produktionsstätte/n aller direkten Lieferanten von *recycelbarem Schrottmaterial*.
- b. Alle Finanztransaktionen mit direkten Lieferanten von recycelbarem Schrottmaterial, 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 einzigen Vorgang oder in mehreren Vorgängen, zwischen denen offenbar eine Verbindung besteht, getätigt wird.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Umschmelzwerke/Schmelzhütten für Aluminium.



Hintergrund:

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.

Bei der Umsetzung von Kriterium 4.3 zu berücksichtigende Punkte:

- Neben den allgemeinen Sorgfaltspflichten in Abschnitt 7 verlangt Kriterium 4.3 die Anwendung grundlegender "Know-your-Customer"-Prinzipien auf Lieferanten von recycelbarem Schrottmaterial.
- Erwägen Sie die Einführung von Prozessen zur Überprüfung der Rechtmäßigkeit von Bargeldtransaktionen und begrenzen Sie Bargeldtransaktionen auf einen angemessenen Höchstbetrag. Einige Rechtsprechungen haben lokale Höchstbeträge; in einigen Ländern der Europäischen Union gilt z. B. eine

"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.

- Obergrenze von 10.000 Euro und in den USA eine Obergrenze von 10.000 US-Dollar. Überlegen Sie, ob der lokale Höchstbetrag angemessen ist, und wenn es keinen lokalen Höchstbetrag gibt, ziehen Sie den Gegenwert von 10.000 US-Dollar in Betracht.
- 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 in Betracht ziehen, zur Aufklärung über diese Anforderungen eine Richtlinie für Barzahlungen aufzustellen und diese Lieferanten von recycelbarem Schrottmaterial zukommen zu lassen.



5. Gießereien: Kriterien für ASI-Aluminium

Sowohl für Primäraluminium als auch für Recyclingaluminium sind Gießereien der Punkt, an dem Aluminium für die anschließende Materialumwandlung und/oder Herstellung zu massivem Metall geformt wird. Abschnitt 5 befasst sich mit den Zertifizierungsanforderungen für Gießereien sowie den Zu- und Abflüssen an Flüssigmetall und Kaltmetall, die Bestandteil des Gießprozesses sind.

	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard				
Tätigkeit in der Lieferkette	5.1	5.2			
Bauxitabbau					
Aluminiumoxidraffination					
Aluminiumverhüttung					
Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium					
Gießereien					
Post-Gießerei					

Legende:

Anwendbarkeit

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

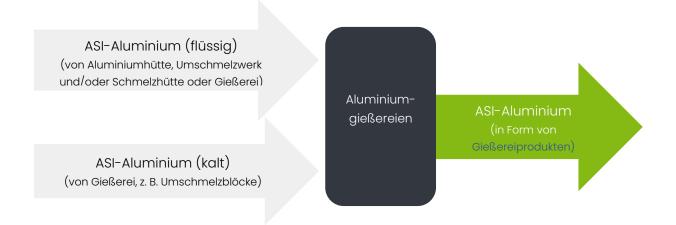
Gießereien produzieren nach betriebseigenen, Kunden- oder Marktanforderungen eine breite Palette von *Produkten* in einer Reihe von Gewichten, Größen und Legierungen.

Diese können für weitere interne Prozesse zur *Halbzeugfertigung* verwendet, direkt an externe Kunden (einschließlich anderer *Gießereien*) oder über externe Lager, *Händler* oder Börsen indirekt an Kunden geliefert werden.

Bei fast allen *Gießereien* sind *Zuflüsse* von *Flüssigmetall, Kaltmetall* und *recycelbarem Schrottmaterial* Teil des Gießprozesses, aber für die Zwecke dieses **ASI CoC Standard** kann *recycelbares Schrottmaterial* auch ein *Zufluss* zu Umschmelz-/Aufbereitungsprozessen sein und das daraus resultierende *Flüssigmetall* ein Zufluss zur *Gießerei*.

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.

Abbildung 8 - Zu- und Abflüsse einer Gießerei





Umsetzung

5.1 ASI-Aluminium

Ein *Gießereiprodukte* herstellender *Betrieb* muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass *ASI-Aluminium* nur von *Gießereien* hergestellt 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 zertifiziert sind.
- c. ASI-Aluminium entweder:
 - i. direkt von einem anderen ASI CoC-zertifizierten Betrieb, oder
 - ii. über einen Händler beziehen, wenn der ASI CoC-zertifizierte Betrieb, der die Quelle des ASI-Aluminiums ist, identifiziert werden und ein geprüftes CoC-Dokument vorlegen kann.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Gießereien.

Bei der Umsetzung von Kriterium 5.1 zu berücksichtigende Punkte:

- Dieses Kriterium 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.
- Bei der Beschaffung von einem Händler ist es wichtig, dass der Betrieb identifiziert werden kann, von dem das ASI-Aluminium stammt. Gießereiprodukte können oft anhand ihrer eindeutigen Kennnummern zurückverfolgt werden.

5.2 Eindeutige Kennzeichnung

Für die Rückverfolgbarkeit muss das *Materialbuchhaltungssystem* eines in der Herstellung von *Gießereiprodukten* tätigen *Betriebs* über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass eindeutige Kennnummern, die vom *Betrieb* physisch auf das *ASI-Aluminium* oder dessen Verpackung



gestempelt und/oder gedruckt werden, den *Eingangsmengen* des *CoC-Materials* für den *Materialabrechnungszeitraum* dieses *Betriebs* zugeordnet werden können.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Gießereien.

Bei der Umsetzung von Kriterium 5.2 zu berücksichtigende 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.
 - o Das ist eine wertvolle Informations- und Datenquelle für die Rückverfolgbarkeit auf Betriebsebene (Abgleich und der *Eingänge* und *Ausgänge* an *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.



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 **ASI CoC Standard** nutzen, um Aussagen über ihre eigene Produktion von ASI-Aluminium zu machen.

Anwendbarkeit				
	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard			
Tätigkeit in der Lieferkette	6.1			
Bauxitabbau				
Aluminiumoxidraffination				
Aluminiumverhüttung				
Umschmelzen/Aufbereiten von 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

Im **ASI CoC Standard** werden Tätigkeiten, die *Gießereiprodukte* umwandeln, aber nicht von Gießereien durchgeführt werden, als "*Post-Gießerei*" bezeichnet. 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 nachgelagerte 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 ASI CoC Standard fördert die Umsetzung des ASI Performance Standard, indem er vorschreibt, dass CoC-Material (in Form von ASI-Aluminium) von Post-Gießerei-Betriebsstätten stammt, die:

- nachweisen können, dass sie sich innerhalb von zwei Jahren nach ihrem Eintritt in die ASI nach dem ASI Performance Standard zertifizieren lassen werden 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.

Betriebe, die nur *Post-Gießerei-*Tätigkeiten in ihrem *Zertifizierungsumfang* haben, wird ein flexiblerer Zeitrahmen für die Einholung der *ASI-Zertifizierung* nach den anwendbaren Teilen des **ASI Performance Standard** gewährt als *Betrieben* bis zur und einschließlich der *Gießerei*, die vor oder zeitgleich mit ihrer *CoC-Zertifizierung* nach dem **ASI Performance Standard** zertifiziert werden müssen.

Der **ASI CoC Standard** ist demnach darauf ausgelegt, die Annahme und Umsetzung des **ASI 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 **ASI CoC Standard** erforderlich ist.

Umsetzung

6.1 ASI-Aluminium von Post-Gießerei-Betrieben

Ein ASI-Aluminium beziehender Post-Gießerei-Betrieb muss über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass er selbst ASI-Aluminium nur von Betriebsstätten herstellen lässt, 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. nachweisen können, dass sie sich innerhalb von zwei Jahren nach ihrem Eintritt in die ASI nach dem ASI Performance Standard zertifizieren lassen werden.
- c. ASI-Aluminium entweder:
 - i. direkt von einem anderen ASI CoC-zertifizierten Betrieb, oder
 - ii. über einen *Händler* beziehen, *wenn der ASI CoC-zertifizierte Betrieb*, der die Quelle des *ASI-Aluminiums* ist, identifiziert werden und ein geprüftes *CoC-Dokument* vorlegen kann.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Post-Gießerei-Betriebsstätten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 6.1 zu berücksichtigende Punkte:

- Dieses Kriterium konzentriert sich auf Ausgänge oder damit verbundene Aussagen in Bezug auf physisches ASI-Aluminium.
- Damit Aluminiumausgang als "ASI-Aluminium" gilt, muss er 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. Eine Möglichkeit, die Verpflichtung zur Zertifizierung nach dem ASI Performance Standard innerhalb von zwei Jahren nachzuweisen, könnte ein Plan oder ein Weg des Betriebs zur Vorbereitung auf die Zertifizierung sein.



- Der Eingang des Betriebs an ASI-Aluminium muss entweder:
 - o 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
 - o indirekt über einen Metallhändler oder ein Metalllager bezogen werden, solange der *CoCzertifizierte 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 Kennoder Referenznummern der *Gießereiprodukte*.



7. Erfüllung der Sorgfaltspflicht für Nicht-CoC-Material, über einen Händler erworbenes CoC-Material und recycelbares Schrottmaterial

Abschnitt 7 verlangt von Betrieben, Lieferanten von Nicht-CoC-Material, von über einen Händler erworbenem CoC-Material und von 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

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

Legende:

Die grün unterlegten Kriterien gelten 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 Erfüllung der 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 dritten Ausgabe (April 2016) dessen Anwendung auf alle Mineralressourcen und nicht nur auf "Konfliktminerale".¹⁰ Die London Metal Exchange (LME) verlangt von ihren börsennotierten Marken, einschließlich Aluminium, die Anwendung des OECD-Leitfadens zur Erfüllung der Sorgfaltspflicht als Teil ihrer Anforderungen an eine verantwortungsvolle Beschaffung¹¹.

Die Erfüllung der Sorgfaltspflicht ist als ein anhaltender, proaktiver und reaktiver Prozess zu verstehen, in dessen Rahmen 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.

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.

https://aluminiumstewardship.org/about-asi/legalfinance-policies/

¹⁰ http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm. Darüber hinaus hat die China Chamber of Commerce of Metals, Minerals and Chemicals Importers & Exporters (CCCMC) 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- <u>diligence-guidelines-for-responsible-mineral-supply-chains.htm</u> 11 https://www.lme.com/en-GB/About/Responsibility/Responsible-sourcing



Abschnitt 7 des **ASI CoC Standard** schreibt vor, dass eine *CoC-Zertifizierung* anstrebende *Betriebe* geeignete Methoden für Sorgfaltsprüfungen bei Lieferanten von *Nicht-CoC-Material* und *recycelbarem Schrottmaterial* einführen müssen. Zu diesen Methoden gehören auf die Risiken der *Aluminium*-Lieferkette ausgerichtete *Richtlinien*, die Risikobewertung und -eindämmung sowie *Beschwerdemechanismen*.¹²

Während der Schwerpunkt des ASI CoC Standard in erster Linie auf CoC-Material liegt, das die Umsetzung des ASI Performance Standard bestätigt und unterstützt, tragen die Kriterien zur Erfüllung der Sorgfaltspflicht in Abschnitt 7 dazu bei, die Glaubwürdigkeit ausgedehnterer 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. Die Verantwortung zur Achtung der Menschenrechte obliegt allen Unternehmen unabhängig von ihrer Größe, dem Sektor, dem sie angehören, ihrem operativen Umfeld, ihren Eigentumsverhältnissen und ihrer Struktur. Umfang und Komplexität der Maßnahmen, durch die Unternehmen ihrer Verantwortung nachkommen, können jedoch nach Maßgabe dieser Faktoren und der Schwere ihrer nachteiligen menschenrechtlichen Auswirkungen variieren. Die Mittel, mit denen ein Wirtschaftsunternehmen seiner Verantwortung zur Achtung der Menschenrechte nachkommt, werden neben anderen Faktoren in entsprechendem Verhältnis zu seiner Größe stehen. Kleine und Unternehmen besitzen geringere Kapazität und verfügen über informellere Verfahren und Managementstrukturen als größere Unternehmen. Ihre jeweiligen Politiken und Verfahren nehmen demzufolge andere Formen an. Einige kleine Unternehmen können jedoch schwere Auswirkungen auf die Menschenrechte haben, was ungeachtet ihrer Größe entsprechende Maßnahmen erforderlich werden lässt.

¹² Es ist zu beachten, dass alle *ASI-Mitglieder* an die **ASI-Richtlinie zur Einhaltung kartellrechtlicher Bestimmungen** gebunden sind, die unter https://aluminium-stewardship.org/about-asi/legal-finance-policies/, verfügbar ist.



Umsetzung

7.1 Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung

Der Betrieb hat eine Richtlinie zur verantwortungsvollen Beschaffung von Aluminium einzuführen und Lieferanten von Nicht-CoC-Material, von recycelbarem Schrottmaterial und von über einen Händler erworbenem CoC-Material zu vermitteln, die mindestens die folgenden Kriterien aus dem ASI Performance Standard berücksichtigt:

- a. 1.2 (Korruptionsbekämpfung),
- b. 2.4 (Verantwortungsvolle Beschaffung),
- c. 9.1 (Menschenrechtliche Sorgfaltspflicht),
- d. 9.8 (Konflikt- und Hochrisikogebiete).

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 7.1 zu berücksichtigende Punkte:

- Auch wenn Bauxitminen in der Regel ASI-Bauxit produzieren und nicht beziehen, können für diese Risiken dennoch Anforderungen nach dem 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:
 - o Bei Bauxitminen die Belieferung mit Bauxit aus anderen Minen;
 - o Bei Aluminiumoxidraffinerien die Belieferung mit Bauxit und ggf. Aluminiumoxid;
 - o Bei Aluminiumhütten die Belieferung mit Aluminiumoxid;
 - o Bei Umschmelzwerken und/oder Schmelzhütten für *Aluminium* die Belieferung mit recycelbarem Schrottmaterial;
 - o Bei Gießereien die Belieferung mit Flüssigmetall und Kaltmetall,
 - o 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 auf die maßgeblichen Kriterien des ASI Performance Standard eingehen: verantwortungsvolle Beschaffung, Korruptionsbekämpfung, Menschenrechte sowie Konflikt- und Hochrisikogebiete.
 - o ASI-Mitglieder der Klassen Produktion und Verarbeitung befassen sich bereits im Rahmen ihrer Zertifizierung nach dem ASI Performance Standard mit diesen Themen.
 - Während diese Anforderungen nach dem ASI Performance Standard v2.0 für ASI-Mitglieder der Mitgliederklasse Industrielle Anwender nicht unbedingt gelten, müssen sie diese Risiken nach



- dem **ASI Performance Standard** v3.0 (z. B. Kriterium 2.4, 2.6 und 9.8) aber bei Lieferanten von *Nicht-CoC* und *recycelbarem Schrottmaterial* gemäß **ASI CoC Standard** berücksichtigen.
- Weitere Hinweise zur Umsetzung der Anforderungen für diese Risiken finden Sie im Leitfaden zum ASI Performance Standard.
- Die Richtlinie kann natürlich auch andere spezifische Risikobereiche berücksichtigen. 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.:
 - o Biodiversitätsmanagement im Hinblick auf den *Bauxitabbau* und/oder die *Aluminiumoxidraffination*,
 - o Umgang mit Rotschlamm bei der Aluminiumoxidraffination,
 - o THG-Emissionen bei der Aluminiumoxidraffination und Aluminiumverhüttung,
 - o Gesundheit und Sicherheit bei der Schrottsammlung und -sortierung,
 - o Umweltmanagement und Erfolgsbilanz im Allgemeinen,
 - o Einhaltung von Vorschriften,
 - Spezifische Risiken im Zusammenhang mit der Schrottsammlung, -sortierung und/oder verwertung im informellen Sektor in Entwicklungs- und Schwellenländern.¹³
- Betriebe können bei der Entwicklung der Richtlinie auch das geltende Recht hinsichtlich einer verantwortungsvollen Beschaffung in ihren Tätigkeitsbereichen berücksichtigen.
 - o Das norwegische Transparenzgesetz verpflichtet z. B. große und mittelständische Unternehmen zur Erfüllung der Sorgfaltspflicht in den Bereichen Menschenrechte und menschenwürdige Arbeit bei allen Geschäftsbeziehungen in ihrer Wertschöpfungskette. Der UK Modern Slavery Act 2015 und der Australian Modern Slavery Act 2018 verlangen 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 Menschenrechte 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.
- Eine bewährte Praktik ist, die *Richtlinie* an alle relevanten Lieferanten, ungeachtet ihres CoC-Status, weiterzugeben.

http://www.iso.org/iso/home/store/catalogue_tc/catalogue_detail.htm?csnumber=69354

¹³Ein 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:



- Eine wirksame *Richtlinie* kann in Abhängigkeit von den Bedürfnissen einer Organisation und der Beschaffenheit ihrer Lieferkette sehr simpel und kompakt oder ziemlich detailliert sein.
- Die Resource Mineral Initiative hat ein <u>Toolkit für Ressourcenbeschaffung und die Erfüllung der</u>
 <u>Sorgfaltspflicht</u> entwickelt. Darüber hinaus hat European Aluminium ein Toolkit zur
 Ressourcenbeschaffung entwickelt, das ASI-Mitgliedern zur Verfügung steht und auf der Plattform elementAI unter der Registerkarte "Downloads" zu finden ist.

7.2 Risikobewertung und -eindämmung

Der Betrieb hat die Risiken einer Nichteinhaltung seiner Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung durch zumindest seine direkten (Tier 1) Lieferanten (einschließlich Händlern) von Nicht-CoC-Material, von recycelbarem Schrottmaterial und von über einen Händler erworbenem CoC-Material und anerkanntem Schrottmaterial zu bewerten, die Ergebnisse zu dokumentieren und eine messbare Risikoeindämmung vorzunehmen, sofern das Risiko negativer Auswirkungen festgestellt wird.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten.

Hintergrund:

- 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.¹⁴
 - 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.
 - o Unter bestimmten Umständen kann neben den oben genannten Risiken auch das Risiko von Zwangs- bzw. 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 Schrottressourcen sein.
- NomoGaia hat ein Prüfverfahren für die *menschenrechtliche Sorgfaltspflicht* entwickelt: https://nomogaia.herokuapp.com.

¹⁴ 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



Bei der Umsetzung von Kriterium 7.2 zu berücksichtigende 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 recycelbarem Schrottmaterial zu beurteilen. Eine Liste von Links, die Betrieben bei der Risikobewertung helfen können, ist in Anhang 1 enthalten.
- Ein Instrument, das *Betriebe* bei der Bewertung des Risikos einer Nichteinhaltung nutzen können, ist eine Checkliste für Lieferanten.
- Anhang 1 enthält eine Liste möglicher Fragen, die ein *Betrieb* bei der Erstellung einer Checkliste für Lieferanten verwenden kann. Es sollte beachtet werden, dass jede Lieferkette spezifische Risiken aufweist und es keine "Universal-Checkliste" für die Sorgfaltspflicht in der Lieferkette gibt. *Betriebe* sollten ihre Bewertungsinstrumente speziell für die Risiken in ihrer Lieferkette entwickeln.
- 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.
 - o Die Sorgfaltsprüfung sollte auf die Größe und Bedeutung des Lieferanten zugschnitten werden.
- 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 bewerten 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 Schrottrecyclingunternehmen 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 Sorgfaltspflicht¹⁵ 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.

Risiken bei recycelbarem Schrottmaterial

Die Risiken in Verbindung mit der Herkunft und den Lieferanten von recycelbarem 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 recycelbarem 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 Grundsatz 4 des ASI CoC Standard erfasst.

responsible-mineral-supply-chains.htm

http://www.oecd.org/corporate/mne/mining.htm. Darüber hinaus hat die China Chamber of Commerce of Metals, Minerals and Chemicals Importers & Exporters (CCCMC) 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-



Bei der Prüfung von Kriterium 7.2 zu berücksichtigende Punkte:

- Die Sorgfaltsprüfung kann für 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 recycelbares
 Schrottmaterial durch, stellt dies eine wesentliche Nichtkonformität mit dem ASI 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, würde das als geringfügige Nichtkonformität betrachtet werden und er müsste er einen Korrekturplan umsetzen, würde jedoch nicht von der CoC-Zertifizierung ausgeschlossen werden.

7.3 Beschwerdemechanismus

Der Betrieb hat einen der Art, der Größenordnung und dem Einfluss des Unternehmens angemessenen Beschwerdemechanismus gemäß Kriterium 3.4 des ASI Performance Standard einzurichten, der interessierten Parteien die Äußerung von Bedenken hinsichtlich der Nichtbeachtung seiner Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung in seiner Aluminium-Lieferkette ermöglicht.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 7.3 zu berücksichtigende Punkte:

- Der Schwerpunkt dieses Kriteriums ist die Einrichtung eines *Beschwerdemechanismus* 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 ASI CoC Standard.
- Der *Beschwerdemechanismus* des *Betriebs* sollte 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.



- o 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 beziehen 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.



C. CoC-Buchhaltung, -Dokumentation und -Aussagen

8. Mengenbilanzsystem: CoC-Material und ASI-Aluminium

Das Mengenbilanzsystem 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 soll sicherstellen, dass der Ausgang an CoC-Materialien eines Betriebs den Eingang in seinen Zertifizierungsumfang verhältnismäßig nicht übersteigt. Es ist zu beachten, dass die Ausgangsmenge an CoC-Material laut **ASI CoC Standard** nicht als "teilweise CoC" ausgewiesen werden darf – sind 20 % des Abflusses "CoC", dann sind diese 20 % zu 100 % CoC (d. h. nicht der gesamte Abfluss ist "20 % CoC").

Anwendbarkeit

	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard								
Tätigkeit in der Lieferkette	8.1	8.2	8.3	8.4	8.5	8.6	8.7	8.8	8.9
Bauxitabbau									
Aluminiumoxidraffination									
Aluminiumverhüttung									
Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium									
Gießereien		li			li				
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. Mengenbilanzansätze für die Produktkette sind Systeme zur administrativen Bilanzierung der Zu- und Abflüsse von CoC- und Nicht- 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 Mengenbilanzsystem umfassen die wichtigsten internen Kontrollen:

- die Ermittlung, welche *Zuflüsse* und/oder *Abflüsse* 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 *Eingänge* an *CoC-Material* zu bestimmen und den *Ausgängen* zuzuordnen (Abschnitt 8),
- die Erhebung und Weitergabe relevanter Daten für *CoC-Dokumente* und zugehörige Aussagen (Abschnitte 9, 10 und 11).

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 Eingänge 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 *Zuflüssen* und/oder *Abflüssen* 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, die kein *Nicht-CoC-Material* beziehen, ihre gesamte Produktion als *ASI-Bauxit* verkaufen können. Diese Art von *Betrieben* benötigt nur relativ einfache Aufzeichnungen der (*Zuflüsse* und) *Abflüsse*, die keine



prozentualen Berechnungen erfordern, da der ein- und/oder ausgehende Prozentsatz der 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 *Eingänge* 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.

In der *Gießerei* eingebrachte Legierungselemente werden als *CoC-Material* behandelt, wenn sie nach Masse weniger als 10 % des gesamten *Ausgangs* des *Betriebs* ausmachen.

Es ist zu beachten, dass für den Ansatz des *Mengenbilanzsystems* jeder nachfolgende *Betrieb*, der mit *CoC-Material* arbeitet, über eine *CoC-Zertifizierung* verfügen muss.

Umsetzung

8.1 Materialbuchhaltungssystem

Das Managementsystem des Betriebs muss ein Materialbuchhaltungssystem umfassen, das die Integrität der Mengenbilanz von CoC-Material und anerkanntem Schrott innerhalb des Zertifizierungsumfangs sicherstellt.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.1 zu berücksichtigende 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 des Betriebs soll sicherstellen, dass der gesamte Ausgang an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott den Eingangsprozentsatz an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott während des Materialabrechnungszeitraums innerhalb des gesamten Zertifizierungsumfangs anteilig nicht übersteigt, um so die Umsetzung von Kriterium 8.8 zu ermöglichen.



- Das Materialbuchhaltungssystem erfasst mindestens die Eingangsmenge und Ausgangsmenge von CoC-Material und Nicht-CoC-Material in den und aus dem Zertifizierungsumfang des Betriebs sowie die Eingangs- und Ausgangsmengen von anerkanntem Schrott und ggf. die innerbetrieblichen Flüsse von CoC-Material und die Flüsse von Nicht-CoC-Material zwischen den Tätigkeiten in der Lieferkette.
 - Eingangsmenge und Ausgangsmenge sind die Summe aller Eingänge und Ausgänge (derselben Art von CoC-Material) des Zertifizierungsumfangs über den Materialabrechnungszeitraum. Diese werden zuverlässig durch die Aufzeichnung der in jedem eingehenden und ausgehenden CoC-Dokument enthaltenen Informationen bestimmt.
 - o Erfassen Sie Mengen in einer für das Material geeigneten Maßeinheit, z.B. Menge in Tonnen.
 - o Sind Eingang oder Ausgang gleich null, so ist dies zu vermerken.
 - o Bei Tätigkeiten bis einschließlich zur Hütte bestehen die *Zuflüsse* zu und die *Abflüsse* aus den Prozessen nicht aus demselben *CoC-Material*. Daher können *Eingangs-* und *Ausgangsmengen* (und abgeleitete Prozentsätze) bei *Betrieben* mit mehreren Arten von *Ausgängen* nur bestätigen, dass das Verhältnis von *Zuflüssen* und *Abflüssen* durch die Nachverfolgung und Meldung der *innerbetrieblichen Flüsse* abgeglichen wird, wie es gemäß Kriterium 1.7(g) vorgesehen ist.
 - Wird vom Betrieb ASI-Aluminium in mehreren Formen bezogen und/oder hergestellt, könnten diese unterschiedlichen Formen gleichermaßen unterschieden werden (z. B. Flüssigmetall und Massel, Gussmassel und Leichtmetallräder, Bleche und Stanzteile).
- <u>Es ist zu beachten</u>, dass für die Berechnung der *Eingangsprozentsätze* gängige Maßeinheiten für die *Eingänge* 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 können separat erfasst werden. Im Rahmen des Mengenbilanzsystems dürfen Materialien vermischt werden und dabei kann es dazu kommen, dass der Status "CoC-Material" von einer Art Eingang auf eine andere Art Ausgang übergeht. Kriterium 8.8 gilt allgemein.
 - o Ist die Masse eines *Produkts* variabel (z. B. bei der Dosenproduktion), kann für die *CoC-Dokumentation* ein Durchschnittsgewicht des *Produkts* verwendet werden.
- Prüfen Sie, wie vorhandene Einkaufs-, Prozessablauf-, Bestands-, Buchhaltungs- oder andere Systeme so angepasst werden können, dass sie als *Materialbuchhaltungssystem* für den ASI CoC Standard dienen oder mit diesem verknüpft werden können.
- Überlegen Sie insbesondere, wie Sie Zufluss- Abflussdaten aus *CoC-Dokumenten* (Abschnitt 9) verknüpfen und erfassen können. Über die Systeme muss sichergestellt werden können, dass:
 - o eingehende Lieferungen von *CoC-Material* mit den Buchungsdaten für erworbene Materialien übereinstimmen,



- ausgehende Lieferungen von CoC-Material mit den Buchungsdaten für verkaufte Materialien übereinstimmen.
- o Diese Daten können die Abstimmung der Mengenbilanz nach Kriterium 8.8 unterstützen.
- Es ist zu beachten, dass für die Zwecke der Materialbilanzierung Legierungen mit weniger als 10 Massenprozent und Beschichtungen als *CoC-Material* behandelt werden.
- 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). Bei den meisten Aluminiumlegierungen ist die Legierungszusammensetzung unerheblich und beträgt in fast allen Fällen weniger als 10 % der Gesamtmasse des Produkts. In einigen wenigen Fällen hat die Aluminiumlegierung einen Aluminiumgehalt von mehr als 10 %; diese Legierungen werden fast ausschließlich in der Automobilindustrie verwendet. Wenn die Legierungselemente mehr als 10 Massenprozent des Ausgangs vom Betrieb ausmachen, sind die folgenden Anteile an der Gesamtmasse der Legierung dem CoC Material zuzuordnen:
 - Legierungselemente 10 bis 20 Massenprozent des Ausgangs vom Betrieb; CoC Material: 90 %
 - o Legierungselemente 20 bis 30 Massenprozent des Ausgangs vom Betrieb; CoC Material: 80 %
 - o Legierungselemente 30 bis 40 Massenprozent des Ausgangs vom Betrieb; CoC Material: 70 %
 - o USW.



8.2 Materialabrechnungszeitraum

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

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.2 zu berücksichtigende Punkte:

- Ein Materialabrechnungszeitraum ist ein Zeitraum, in dem Eingänge und Ausgänge von CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott buchmäßig erfasst und abgestimmt werden.
- Dieser Parameter muss im *Materialbuchhaltungssystem* festgelegt werden, damit die *Eingangsmengen* über einen bestimmten Zeitraum (z. B. monatlich, vierteljährlich oder jährlich) gemittelt werden können.
- Der Zeitraum von einem Jahr bietet eine offensichtliche Flexibilität, die jedoch nicht für Situationen gedacht ist, in denen der *Betrieb* auf die Lieferung von *CoC-Material* durch *Dritte* wartet. Wenn Sie *CoC-Material* vor Erhalt einer Garantie für den *Eingang* an *CoC-Material* ausgeben und planen, dies später im Materialabrechnungszeitraum auszugleichen, besteht das Risiko einer *Nichtkonformität*, wenn die Mengenbilanz am Ende des Jahres nicht stimmt.
- Eine kurzfristige negative Mengenbilanz ist möglich, wenn die Lieferung von einem bereits CoCzertifizierten Betrieb erwartet wird und sie nicht zu einer negativen Mengenbilanz am Ende des Abrechnungszeitraums führt. Der Betrieb sollte sich des Risikos einer Nichtkonformität bewusst sein, wenn die Lieferung nicht eintrifft, und künftige Lieferverpflichtungen bei Bedarf anpassen können.
- In solchen Situationen, die nicht als *höhere Gewalt* eingestuft werden, kann keine *interne Überziehung* (siehe Kriterium 8.9) angewendet werden.
- Der Betrieb kann selbst über die Länge seines Materialabrechnungszeitraums entscheiden, die bis zu zwölf Monate betragen kann. Bei der Festlegung des Materialabrechnungszeitraums sollte der Betrieb Folgendes berücksichtigen:
 - Schwankungen bei der Zufuhr von CoC-Material im Vergleich zu Nicht-CoC-Material und welche Zeiträume sich am besten für die Planung und Steuerung der potenziellen Nachfrage nach hergestelltem CoC-Material und/oder diesbezüglicher Aussagen eignen;
 - o die Auswirkungen von Kriterium 8.10, das den Übertrag *positiver Salden* für nur einen *Materialabrechnungszeitraum* erlaubt;
 - o CoC-Kriterium 1.7, das eine jährliche Berichterstattung an ASI für das Kalenderjahr vorschreibt.



8.3 Eingangs- und Zuflussmengen

- Der Betrieb hat für einen bestimmten Materialabrechnungszeitraum die Mengen jedes Eingangs an CoC-Material und anerkanntem Schrott sowie die Zuflussmengen an Nicht-CoC-Material und recycelbarem Schrottmaterial in den Zertifizierungsumfang zu erfassen.
- Die Zuflussmenge an anerkanntem Schrott und recycelbarem Schrottmaterial muss auf einer Bewertung des Aluminiumgehalts basieren.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.3 zu berücksichtigende Punkte:

- Die Eingangsmengen gelten für einen bestimmten Materialabrechnungszeitraum. Eingang gilt nur für CoC-Materialien und anerkannten Schrott, die die Grenze des Zertifizierungsumfangs überschreiten. Die Kenntnis der Eingangsmenge an CoC-Material und anerkanntem Schrott sowie der Gesamtmenge an recycelbarem Schrottmaterial und Nicht-CoC-Material ermöglicht die Berechnung eines Eingangsprozentsatzes, der zur Überprüfung des Ausgangs verwendet wird.
 - o 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.
 - o Es gelten die gleichen Grundsätze auf detaillierter und aggregierter Ebene.
 - o Die innerbetrieblichen Flüsse sollten gemäß Kriterium 1.7(g) ermittelt werden.
- Beachten Sie, dass bei Umschmelz-/Aufbereitungsprozessen nur *recycelbares Schrottmaterial* in den Prozess aufgenommen werden darf.
- Beachten Sie, dass im Zähler und Nenner die gleichen Einheiten verwendet werden müssen.
- Obwohl für das *Materialbuchhaltungssystem* ein endgültiger *Eingangsprozentsatz* für einen *Materialabrechnungszeitraum* festgehalten 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 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 "Zuflussmenge an Nicht-CoC-Material" kategorisiert werden.
- Eingehendes Schrottmaterial kann eine Vielzahl von Formen und Reinheitsgraden haben und in einigen Fällen mit anderen Metallen und Nichtmetallen vermischt sein. Die Eingangsmengen für anerkannten Schrott und den Zufluss an recycelbarem Schrottmaterial sollten anhand einer angemessenen Bewertung des Aluminiumgehalts der eingehenden Schrottmaterialien ermittelt werden.



- o 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 Kriterium 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.

8.4 Ausgangsmengen von CoC-Material

Im betreffenden *Materialabrechnungszeitraum* hat der *Betrieb* die *Eingangsmengen* für jedes *CoC-Material* zu verwenden, um die verfügbaren Mengen an *CoC-Material* für den *Ausgang* proportional zu den Gesamtzuflüssen an *CoC-* und *Nicht-CoC-Materialien* nach Masse zu ermitteln.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.4 zu berücksichtigende Punkte:

- Die Ausgangsmenge wird anhand des Eingangsprozentsatzes ermittelt. Da das System auf einem Mengenbilanzansatz basiert, entspricht der Eingangsprozentsatz dem Ausgangsprozentsatz. Sind also 30 % des gesamten Zuflusses CoC-Material, können 30 % des gesamten Abflusses als CoC-Material ausgewiesen werden.
- Bei Betrieben mit mehreren Ausgängen (z. B. ASI-Bauxit und ASI-Aluminiumoxid und ASI-Aluminium) ist die Anwendung eines einzelnen Eingangsprozentsatzes auf den Ausgang nicht möglich. In diesen Fällen werden Eingänge, Ausgänge und innerbetriebliche Flüsse verwendet, um zu überprüfen, dass die Ausgänge die Eingänge über Tätigkeiten Aktivitäten hinweg nicht übersteigen. Bei Betrieben, die Tätigkeiten bis einschließlich zur Hütte ausüben, werden diese Daten unter Kriterium 1.7(g) gemeldet, um eine Überprüfung der Eingänge/Ausgänge zu ermöglichen.
- Die nachstehende Gleichung, die auch den ins nächste Jahr übertragenen *positiven Saldo* sowie die im letzten Jahr verwendete *interne Überziehung* berücksichtigt, die im laufenden Jahr in Anspruch genommen werden muss, sollte zur Berechnung des Abflussprozentsatzes und zur weiteren Zuweisung der entsprechenden *Ausgangsmengen* an *CoC-Material* verwendet werden:



Abflussprozentsatz

=

 $\frac{\textit{Ausgang an CoC} - \textit{Material} + \textit{Innerbetriebliche Fl\"{u}sse} + \textit{Positiver Saldo} + \textit{Interne} \, \ddot{\textbf{U}} \textit{berziehung}}{\textit{Ausgang an CoC} - \textit{Material}} \times 100\%$

- Ein Beispiel: Ein Betrieb hatte einen Zufluss in seinen Zertifizierungsumfang, der zu 80 % aus Eingängen an CoC-Material bestand. Sein Materialbuchhaltungssystem verzeichnete 500 Tonnen an Ausgängen von CoC-Material, 200 Tonnen an innerbetrieblichen Flüssen, 100 Tonnen, die als positiver Saldo auf das nächste Jahr übertragen wurden, und 200 Tonnen an Zuflüssen von Nicht-CoC-Material. Der Abflussprozentsatz beträgt 80 % und der Ausgangsprozentsatz 50 %, was nach der Mengenbilanz und der prozentualen Berechnungsmethode zulässig ist.
- Ist die Ausgangsmasse zu bestimmen, muss ggf. die <u>Netto</u>masse 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. Siehe Kriterium 8.1 des Leitfadens zum Umgang mit Legierungselementen.
- Bei einem prozentualen Ansatz werden Materialverluste während der Verarbeitung automatisch berücksichtigt.

8.5 Unteilbarkeit von CoC-Material

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

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.5 zu berücksichtigende Punkte:

- Die Ausgangsmenge an CoC-Material wird vollständig (d. h. zu 100 %) und nicht nur zum Teil als CoC-Material ausgewiesen.
- Mit anderen Worten: Die Prozentsatzmethode <u>kann nicht</u> 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 in Abbildung 9 unten veranschaulicht.



Abbildung 9 – Ausweisen von Ausgängen an CoC-Material



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

8.6 Ausgangsmenge an anerkanntem Schrott

Erzeugt der *Betrieb Schrott* und möchte den entsprechenden Anteil als *anerkannten Schrott* ausweisen, hat er für den jeweiligen *Materialabrechnungszeitraum* denselben prozentualen Anteil wie für seinen *Ausgang* an *ASI-Aluminium* zu verwenden.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt nur für *Betriebe*, die bei ihrer Verarbeitung *Pre-Consumer-Schrott* erzeugen und diesen als *anerkannten Schrott* ausweisen wollen, der zusammen mit einem *CoC-Dokument* (siehe <u>Abschnitt 9</u>) als *Eingang* für einen anderen *CoC-zertifizierten Betrieb* verwendet werden kann.

Die Kriterien für *anerkannten Schrott* gelten nicht für *intern erzeugten Schrott*. Sie gelten nur, wenn er die Grenzen des Zertifizierungsumfangs überschreitet.

CoC-zertifizierte Betriebe müssen die Mengen an intern erzeugtem Schrott gemäß Kriterium 1.7 bei der jährlichen Berichterstattung des Flusses an CoC-Material nicht melden.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.6 zu berücksichtigende Punkte:

- Für die Ermittlung der Menge an *anerkanntem Schrott* wird die dieselbe Berechnung der Eingangsmengen aus Kriterium 8.3 verwendet und auf die vom *Betrieb* erzeugte Gesamtmenge an *Pre-Consumer-Schrott* angewendet.
- Ausgangsprozentsatz an ASI-Aluminium und anerkanntem Schrott entspricht dem Eingangsprozentsatz.
- Dieses Konzept ist in Abbildung 10 unten veranschaulicht.



Abbildung 10 – Ausweisen von anerkanntem Schrott



 Anerkannter Schrott wird dann als Zufluss für das Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium verwendet.

8.7 Übereinstimmung zwischen Eingangsprozentsatz und Gesamtausgang

Über das Materialbuchhaltungssystem des Betriebs muss sichergestellt werden, dass die der gesamte Ausgang an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott den Eingangsprozentsatz an CoC-Material und/oder anerkanntem Schrott während des Materialabrechnungszeitraums anteilig nicht übersteigt.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.7 zu berücksichtigende 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 und Abflussprozentsatzes (Kriterium 8.4) berechnet werden und die Eingänge an CoC-Material nicht proportional überschreiten.
- Die regelmäßige Abstimmung von Zuflüssen und Abflüssen hilft dem Betrieb, während des Materialabrechnungszeitraums den Überblick zu behalten.



8.8 Interne Überziehung

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 vom folgenden Materialabrechnungszeitraum in Anspruch genommen 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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.8 zu berücksichtigende 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 <u>nur</u> 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, Pandemien 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.
- 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.
 - o Interne Überziehungen sollten bei den Abflussmengen an CoC-Material und dem Abflussprozentsatz des nächsten Jahres berücksichtigt werden (Kriterium 8.4).



8.9 Positiver Saldo

Hat ein Betrieb am Ende eines Materialabrechnungszeitraums einen positiven Saldo an CoC-Material, kann dieser auf den nächsten Materialabrechnungszeitraum übertragen werden.

- a. Im *Materialbuchhaltungssystem* des *Betriebs* muss die Übertragung eines *positiven Saldos* eindeutig ausgewiesen werden.
- b. Ein *positiver Saldo*, der in einem *Materialabrechnungszeitraum* entstanden ist und in den nächsten *Materialabrechnungszeitraum* übertragen wird, verfällt am Ende dieses Zeitraums, wenn er nicht in Anspruch genommen wird.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebe.

Bei der Umsetzung von Kriterium 8.9 zu berücksichtigende 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 des Betriebs, das an einen anderen Betrieb übertragen wurde, übersteigt.
 - o 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.
- 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.
- Ein *positiver Saldo* sollte bei den Abflussmengen an *CoC-Material* und Abflussprozentsatz (Kriterium 8.4) berücksichtigt werden.



9. Ausstellung von CoC-Dokumenten

Das Mengenbilanzsystem beruht auf genauen *CoC-Informationen*, die Lieferungen von *CoC-Material* beigefügt sind. Im **ASI CoC Standard** werden die erforderlichen Unterlagen mit CoC-Informationen als *CoC-Dokumente* bezeichnet (eine Vorlage findet sich in <u>Anhang 2</u>). CoC-Informationen werden von Betrieben häufig in ihre üblichen Lieferprozesse aufgenommen und stehen z. B. auf Verkaufsrechnungen oder Lieferpapieren. Nach Ermessen des Unternehmens können auch noch weitere Daten und Informationen in *CoC-Dokumente* aufgenommen werden, die jedoch korrekt und nachprüfbar sein müssen.

Anwendbarkeit

	Anwendbarkeit der Kriterien des CoC Standard								
	9.1	9.2	9.3				9.4	9.5	9.6
Tätigkeit in der Lieferkette			а	b	С	d			
Bauxitabbau									
Aluminiumoxidraffination									
Aluminiumverhüttung									
Umschmelzen/Aufbereiten von Aluminium									
Gießereien									
Post-Gießerei					r.				

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 ASI CoC Standard unterstützt werden. Nach dem Mengenbilanzsystem kann ein berechneter Prozentsatz an Abfluss 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 **ASI 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 Händlern. Für allgemeinere Informationen zu Marketing und Kommunikation, auch für Verbraucher, siehe Abschnitt 11 des Standards.

Umsetzung

9.1 CoC-Dokument

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

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die CoC-Material an einen anderen Betrieb liefern.

Bei der Umsetzung von Kriterium 9.1 zu berücksichtigende 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 2 des **Leitfadens zum 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.
- Allerdings hindert nichts einen CoC-zertifizierten Betrieb daran, CoC-Dokumentation an nicht zertifizierte Betriebe weiterzugeben, solange das CoC-Material in ihrem Materialbuchhaltungssystem verbucht wird.
- Bei Weitergaben innerhalb eines *Betriebs*, einschließlich an und von *externen Auftragnehmern*, ist ein *CoC-Dokument* optional, sofern die betroffenen *Betriebsstätten* unter den gleichen *CoC-Zertifizierungsumfang* fallen.
 - o 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.
 - o 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 Inhalt von CoC-Dokumenten

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 Überprüfungszwecken 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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die CoC-Material an einen anderen Betrieb liefern.

Bei der Umsetzung von Kriterium 9.2 zu berücksichtigende 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 **ASI CoC Standard** auch ein eigenes Format verwenden, sofern es alle erforderlichen Elemente enthält.
- Im Materialbuchhaltungssystem des Betriebs muss eine interne Referenznummer für alle ausgestellten CoC-Dokumente (9.2(b)) 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 (9.2(h) und 9.2(i)) eine Teilmenge der Gesamtmenge der Lieferung. Erwägen Sie, Informationen über die Masse des



Aluminiums pro Masse des Standardprodukts in Ihr *Materialbuchhaltungssystem* aufzunehmen, um die Berechnung einzelner Lieferungen zu automatisieren:

(m*n)/M

Wobei:

M = Gesamtmasse der Lieferung,

m = Aluminiummasse des Produkts,

n = Anzahl der Posten

- Die Masse des *CoC-Materials* richtet sich dann nach der Anzahl der *Produkte*, die verschiedenen Lieferungen/Kunden vom Saldo des *Materialbuchhaltungssystems* zugewiesen werden.
- Wenn Chargen- oder Rechnungsdokumente für die Mengenbilanz und/oder als Referenz für CoC-Dokumente verwendet werden, ist es akzeptabel, CoC-Dokumente über Massen/Chargen an den Kunden zu senden, solange eine klare Verbindung zwischen der gelieferten Masse und der Masse im CoC-Dokument besteht.
- Es muss ein für den *Betrieb* verantwortlicher Mitarbeiter ernannt werden. Er ist dafür zuständig, die Ausstellung von *CoC-Dokumenten* zu überwachen 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 Nachhaltigkeitsdaten (optional)

Der *Betrieb* kann auch die entsprechenden Nachhaltigkeitsdaten in das *CoC-Dokument* für dieses *CoC-Material* aufnehmen:

- a. Durchschnittlicher CO₂-Fußabdruck (vorzugsweise von der Wiege bis zum Werkstor) des *CoC-Materials* und die angewandte Bilanzierungsmethode.
- b. Informationen zum Nachweis der Herkunft des *Aluminiums* gemäß Kriterium 9.8 des *ASI Performance Standard*.
- c. Recyclinganteil, einschließlich der Methodik für *Pre-Consumer-Schrott* und *Post-Consumer-Schrott*, des *CoC-Materials*.

Bei Ausübung von Post-Gießerei-Tätigkeiten:

d. ASI-Zertifizierungsstatus für den ASI Performance Standard für den Betrieb und/oder die Betriebsstätte, der/die das CoC-Dokument ausstellt.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Betriebsstätten, die CoC-Material an einen anderen Betrieb liefern.

Bei der Umsetzung von Kriterium 9.3 zu berücksichtigende 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. Der ASI CoC Standard konzentriert sich auf die THG-Intensität und Post-Gießerei-Zertifizierungen.
- Da es sich hierbei um ein optionales Kriterium handelt, wird die Einhaltung oder Nichteinhaltung für die Zertifizierung nicht bewertet.
- Für Kriterium 9.3(a) wird Bauxit, Aluminiumoxid und Primäraluminium herstellenden Betrieben empfohlen, die im Good Practice Guidance for Calculation of Primary Aluminium and Precursor Product Carbon Footprints (https://international-aluminium.org/resource/good-practice-for-calculation-of-primary-aluminium-and-precursor-product-carbon-footprints/) des International Aluminium Institute (2021) beschriebenen Methoden anzuwenden.
- Post-Gießerei-Betriebe sollten zudem entweder einen Link zu den Informationen ihrer ASI-Zertifizierung nach dem ASI Performance Standard (sofern sie bereits zertifiziert sind) oder das Datum ihrer geltenden Frist für diese Zertifizierung angeben. Letzteres muss innerhalb von zwei Jahren nach dem Eintritt in die ASI liegen.



9.4 Ergänzende Informationen (optional)

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für *Betriebsstätten*, die *CoC-Material* an einen anderen *Betrieb* liefern und *ergänzende Informationen* in *CoC-Dokumente* aufnehmen.

Hintergrund:

- 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.
 - o Für einige Kunden können z.B. ISO-Zertifizierungen oder Ähnliches relevant sein.
 - o Weitere Aussagen zu Herkunft, Quelle oder Praktiken in der Lieferkette werden von ASI-akkreditierten Auditoren geprüft und müssen daher wahrheitsgemäß sein und durch klare und eindeutige objektive Nachweise belegt werden. Beispiele hierfür sind unter anderem das Herkunftsland des CoC-Materials, Ansätze zur Materialverwaltung bei Aluminium, die Nutzung von CO₂-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 den Beschwerdemechanismus 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.

Bei der Umsetzung von Kriterium 9.4 zu berücksichtigende 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 ASIakkreditierten Auditor zur Verfügung gestellt werden.



Irreführende oder täuschende Aussagen stellen ein erhebliches Risiko für den Ruf des
Unternehmens dar und können gegen geltendes Recht verstoßen, das falsche und irreführende
Werbung oder Berichterstattung verbietet. Von Dritten festgestellte Probleme mit ergänzenden
Informationen sollten der ASI mitgeteilt werden. Allgemeine Grundsätze für Aussagen finden Sie im
ASI Claims Guide.

9.5 Bestätigung von Informationen

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die CoC-Material an einen anderen Betrieb liefern.

Bei der Umsetzung von Kriterium 9.5 zu berücksichtigende 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 beilag.
- 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 Fehler (Lieferung)

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die CoC-Material an einen anderen Betrieb liefern.

Bei der Umsetzung von Kriterium 9.6 zu berücksichtigende 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:
 - o Die Lieferung wird zurückgeschickt und das CoC-Dokument für ungültig erklärt.
 - o Die Lieferung wird einbehalten und das CoC-Dokument für ungültig erklärt.
 - o 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*.



Abbildung 11 - Beispiel eines CoC-Dokuments für eine fiktive Aluminiumoxidraffinerie

ASI CoC-Dokument Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein. 11. Juli 2020 Ausstellungsdatum: Referenznummer: 5840390 Ausstellender Betrieb Empfänger Name des Acme Alumina Name des The 1886 Smelting Unternehmens: Unternehmens: Company 2 Hall-Heroult Adresse: 1000 Element Rd, Adresse: Avenue, Crystal Peel WA, Australien Falls, Quebec, Kanada CO0015 CO0037 ASI CoC-ASI CoC-Zertifizierungsnummer Zertifizierungsnummer: (falls vorhanden): Verantwortlicher: Jan Rogers, VP Sales Verantwortlicher: Pierre Thiebault, Receiving Department CoC-Material - Typ (Zutreffendes bitte ankreuzen) **ASI-Bauxit** Χ ASI-Aluminiumoxid ASI-Aluminium CoC-Material



Form des Materials	Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials:	Menge der Gesamtlieferung:	Maßeinheit	
Aluminiumoxid	100.000	200.000	Tonnen	
Nachhaltigkeitsdaten (o	ptional)			
Durchschnittlicher CO ₂ -I Materials	Fußabdruck des CoC-			
Informationen zum Nachweis der Herkunft des ASI-Aluminiums				
Post-Gießerei-Betrieb – (für ASI Performance Sto	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·			
Post-Gießerei-Betrieb – einschließlich der Metho und Post-Consumer-Sch	dik für Pre-Consumer-			
Ergänzende Informationen (optional)				
Acme Alumina hat die ISO14001-Zertifizierung erhalten. Unsere Richtlinie für				
verantwortungsvolle Beschaffung finden Sie unter:				
www.acmenalumina.com/responsiblesourcing/.				



Abbildung 12 – Beispiel eines CoC-Dokuments für eine fiktive Gießerei mit angegliederter Hütte

ASI CoC-Dokument					
Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein.					
Ausstellungsdatum:	29. Juli 2020	Referenznummer:	98904280		
Ausstellender Betrieb		Empfänger			
Name des Unternehmens:	The 1886 Smelting Company	Name des Unternehmens:	Rollers United		
Adresse:	2 Hall-Heroult Avenue, Crystal Falls, Quebec, Kanada	Adresse:	Lot 1100, Metals Park, Dearborn, MI, USA		
ASI CoC- Zertifizierungsnummer:	C00037	ASI CoC- Zertifizierungsnummer (falls vorhanden):	C00059		
Verantwortlicher:	Pierre Thiebault, Receiving Department	Verantwortlicher:	Matthew Johnson		
CoC-Material - Typ (Zut	reffendes bitte ankreuzen)			
	ASI-Bauxit				
	ASI-Aluminiumoxid				
X ASI-Aluminium					
CoC-Material	CoC-Material				



Form des Materials	Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials:	Menge der Gesamtlieferung:	Maßeinheit	
Walzbarren	2000	2000	Tonnen	
Nachhaltigkeitsdaten (o	ptional)			
Durchschnittlicher CO ₂ -I Materials	Fußabdruck des CoC-	5,7 † CO2	-äqwt Al	
Für den CO ₂ -Fußabdruck verwendete Methode		IAI 2021 für Eingang an Primäraluminium (100 %)		
Informationen zum Nachweis der Herkunft des ASI-Aluminiums				
Post-Gießerei-Betrieb – (für ASI Performance Sto				
Post-Gießerei-Betrieb – einschließlich der Metho und <i>Post-Consumer-Sch</i>	•			
Ergänzende Informationen (optional)				
Unsere Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung finden Sie unter: www:1886smelting.com/responsiblesourcing/.				



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				
	Anwendbarkeit der Kriterien des ASI CoC Standard			
Tätigkeit in der Lieferkette	10.1	10.2	10.3	10.4
Bauxitabbau				
Aluminiumoxidraffination				
Aluminiumverhüttung				
Umschmelzen/Aufbereiten von 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

10.1 Überprüfung von CoC-Dokumenten

Der *Betrieb* hat zu überprüfen, ob die erhaltenen *CoC-Dokumente* alle erforderlichen Informationen, wie in den Kriterien 9.2, 9.3 (optional) und 9.4 (optional) festgelegt, enthalten.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle Betriebsstätten, die CoC-Material erhalten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 10.1 zu berücksichtigende Punkte:

• Kriterium 10.1 ist eine Vollständigkeitsprüfung: Sind alle erforderlichen Informationen der Kriterien 9.2, 9.3 und 9.4 im *CoC-Dokument* enthalten?

10.2Überprüfung der Übereinstimmung zwischen CoC-Dokumenten und CoC-Material

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Betriebsstätten, die CoC-Material erhalten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 10.2 zu berücksichtigende 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, Masse?



- 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 Kriterium 10.4.

10.3Überprüfung der ASI CoC-Zertifizierung des Lieferanten

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Betriebsstätten, die CoC-Material erhalten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 10.3 zu berücksichtigende Punkte:

- 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 (ASI Performance Standard und/oder ASI CoC Standard) 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".
 - o 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 Fehler (Erhalt)

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.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für Betriebsstätten, die CoC-Material erhalten.

Bei der Umsetzung von Kriterium 10.4 zu berücksichtigende 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:
 - o Die Lieferung wird zurückgeschickt und das CoC-Dokument für ungültig erklärt.
 - o 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.



11. 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 enthaltenen Angaben hinausgehen, müssen mit den Zusicherungen der entsprechenden ASI-Standards und dem **ASI Claims Guide** übereinstimmen.

Anwendbarkeit	
	Anwendbarkeit der Kriterien des ASI CoC Standard
Tätigkeit in der Lieferkette	11.1
Bauxitabbau	
Aluminiumoxidraffination	
Aluminiumverhüttung	
Umschmelzen/Aufbereiten von 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 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 ¹⁶

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
- 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 11 konzentriert sich auf Aussagen oder Darstellungen, die der *Betrieb* außerhalb des vorgegebenen Formats und der Inhaltsvorgaben von *CoC-Dokumenten* macht.

_

¹⁶ ISEAL Alliance, Sustainability Claims Good Practice Guide, Mai 2015. Quelle: www.iseal.org/claims



Umsetzung

11.1 Aussagen

Macht der *Betrieb* Aussagen und/oder Darstellungen bezüglich *CoC-Material* außerhalb von *CoC-Dokumenten*, muss der *Betrieb* über Systeme verfügen, die sicherstellen, dass:

- a. diese in einer Weise und Form gemacht werden, die dem ASI Claims Guide entspricht.
- b. es nachprüfbare Belege gibt, um die gemachten Aussagen und/oder Darstellungen zu untermauern.
- c. entsprechende Mitarbeiter angemessen geschult werden, um die Aussagen und/oder Darstellungen richtig zu verstehen und zu vermitteln.

Anwendbarkeit:

Dieses Kriterium gilt für alle *Betriebe*, die außerhalb von *CoC-Dokumenten* Aussagen oder Darstellungen in Bezug auf *CoC-Material* machen.

Bei der Umsetzung von Kriterium 11.1 zu berücksichtigende 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*) 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 Verarbeitung, geschlossene Kreislaufsysteme.
- Beispiele für Aussagen und Darstellungen, die nicht in den Geltungsbereich von Abschnitt 11 fallen, sind:
 - o CoC-Dokumente (diese werden in Abschnitt 9 des ASI CoC Standard behandelt);
 - Aussagen über den Montage- oder Herstellungsort eines Produkts, z. B. "Bauteil hergestellt in den USA";
 - Aussagen, dass ein ASI-Material enthaltendes Produkt "kohlenstoffarm" oder "klimafreundlich" ist:
 - 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 11 fällt, z. B. bei der Verwendung von suggestiven Bildern oder schriftlichen Beschreibungen, die etwas andeuten, aber nicht explizit sind.
 - o Das sollte danach beurteilt werden, ob der Käufer die Aussage vernünftigerweise auf die physischen *Produkte*, ihre Quellen und/oder Praktiken beziehen würde.
 - o In diesem Fall würde für solche Aussagen Abschnitt 11 gelten.
- Kriterium 11.1(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 11.1(b) verlangt nachprüfbare 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 *Betrieb* aufbewahrte Belege bestätigt werden können.
 - Beruhen relevante Aussagen auf spezifischen Informationen oder Zusicherungen außerhalb der ASI-Zertifizierungsanforderungen für den ASI Performance Standard oder den ASI 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 11.1(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).



Anhang 1 – Tools zur Bewertung der Lieferkette

Bitte beachten Sie, dass dieser Anhang eine Liste möglicher Tools und Fragen enthält, die von einem Betrieb verwendet werden können. Der Betrieb muss die spezifischen Risiken ermitteln, die sich aus seinen einzigartigen Tätigkeiten in der Lieferkette ergeben, und bei Verwendung einer Lieferanten-Checkliste die Fragen entsprechend anpassen. Die Liste "Mögliche Fragen an einen Lieferanten" dient dazu, dass der Betrieb die Fragen verwendet, die für die Risiken in seiner Lieferkette und den Kontext seiner Lieferanten (Größe der Organisation, geografischer Standort, Geschäftstätigkeiten usw.) am besten geeignet sind. Es wird nicht erwartet, dass ein Betrieb alle Fragen in der Liste verwendet. Betriebe werden ermutigt, die Fragen an ihren Kontext anzupassen.

Risiko/Zustand/ Situation	Bewertungstools	Mögliche Fragen an einen Lieferanten
Allgemeines		
	https://www.mvorisicoche cker.nl/en/start-check	 Verfügt das Unternehmen über eine gültige Bescheinigung der Konformität mit dem ASI Performance Standard? Verfügt das Unternehmen über irgendwelche Zertifizierungen (ISO 45001, 14001 usw.)? Ist das Unternehmen Mitglied in einem einschlägigen Verband (z. B. Institute of Recycling Associations usw.)? Verfügt das Unternehmen über ein Beschwerdeverfahren für seine relevanten Stakeholder (Arbeitnehmer, indigene Völker, lokale Gemeinschaften usw.)?
Korruptionsbekämpfun	g	
Korruption	https://www.transparency .org/en/#	 Hat sich das Unternehmen zur Korruptionsbekämpfung verpflichtet? Hat das Unternehmen Aufzeichnungen über Zahlungen an Regierungen? Schult das Unternehmen sein Personal zum Thema Korruption?



	 Macht das Unternehmen nur Geschäfte mit legitimen Unternehmen mit legitimen Finanzquellen?
	 Ist das Unternehmen derzeit oder war es in den letzten fünf Jahren in Gerichtsverfahren im Zusammenhang mit Korruption verwickelt? Führt das Unternehmen Aufzeichnungen
	über potenzielle Interessenkonflikte?
Bestechung	 Ist das Unternehmen derzeit oder war es in den letzten fünf Jahren in Gerichtsverfahren im Zusammenhang mit Korruption/Bestechung oder Geldwäsche verwickelt? Gibt es im Unternehmen eine Obergrenze für Geschenke, Bewirtung und Sponsoring? Ist das Unternehmen derzeit oder war es in den letzten fünf Jahren in Gerichtsverfahren im Zusammenhang mit Bestechung verwickelt?
Geldwäsche	 Gibt es in dem Land, in dem Sie ansässig sind, Gesetze zur Bekämpfung von Geldwäsche? Ist das Unternehmen derzeit oder war es in den letzten fünf Jahren in Gerichtsverfahren im Zusammenhang mit Geldwäsche verwickelt?
Verantwortungsvolle Beschaffung	
	 Verfügt das Unternehmen über eine Richtlinie für verantwortungsvolle Beschaffung? Ist sie öffentlich zugänglich? Setzt sich das Unternehmen Ziele für eine verantwortungsvolle Beschaffung?
Menschenrechte	



Allgemeines	http://www.politicalterrorscale.org	 Hat das Unternehmen ein Bekenntnis zur Achtung der Menschenrechte in einer Richtlinie formuliert? Wird das gesamte Personal im Hinblick auf das in der Richtlinie verankerte Bekenntnis zur Achtung der Menschenrechte geschult?
Erklärung zu moderner Sklaverei	https://www.globalslaveryindex.org/2018/data/maps/#prevalence https://www.ilo.org/global/topics/forced-labour/policy-areas/statistics/langen/index.htm	 Verbietet das Unternehmen moderne Sklaverei und mit moderner Sklaverei verbundene Praktiken (einschließlich Zwangsarbeit und Kinderarbeit)? Beteiligt sich das Unternehmen nicht an moderner Sklaverei und mit moderner Sklaverei verbundenen Praktiken, einschließlich: Menschenhandel Zwangsarbeit Kinderarbeit Schuldknechtschaft Einbehalt persönlicher Dokumente und/oder unfreiwillige Überstunden?
Lokale Gemeinschaften und indigene Völker	https://www.iwgia.org/en/ resources/indigenous- world	Respektiert das Unternehmen die Rechte lokaler Gemeinschaften und indigener Völker?
Arbeitsrechte	http://labour-rights- indicators.la.psu.edu/abo ut http://hdr.undp.org/en/co ntent/table-5-gender- inequality-index-gii	 Verfügt das Unternehmen über eine Anti-Diskriminierungsrichtlinie? Kann bestätigt werden, dass das Unternehmen keine Menschen aufgrund von Geschlecht, Geschlechtsidentität, Alter, Religion, Behinderung, Familienstand, Nationalität, Kaste, Zugehörigkeit, sozialer oder ethnischer Herkunft oder anderer Merkmale diskriminiert? Wurden in den letzten 5 Jahren Fälle von möglicher Diskriminierung gegen das Unternehmen vorgebracht? Verfügt das Unternehmen über eine Richtlinie für Arbeitnehmerrechte?



		 Sind alle Mitarbeiter in Bezug auf die Richtlinie für Arbeitnehmerrechte geschult? Wurde das Unternehmen in den letzten fünf Jahren wegen Arbeitsverstößen belangt? Unter welchen Bedingungen erfolgen Lohnabzüge (z. B. für PSA, für schlechte Leistung, für nicht erfüllte Quoten, für Steuern)? Verfügt das Unternehmen über eine Lohnrichtlinie?
Vereinigungsfreiheit	http://labour-rights- indicators.la.psu.edu/	 Verfügt das Unternehmen über eine Richtlinie zu Vereinigungsfreiheit/Kollektivverhandlungen? Ist die Betriebsstätte gewerkschaftlich organisiert? Haben Arbeitnehmer das Recht, eine Gewerkschaft oder eine ähnliche repräsentative Organisation zu wählen, zu gründen, ihr anzugehören oder nicht anzugehören? Können Arbeitnehmer Kollektivverhandlungen führen, ohne Repressalien, Einschüchterungen oder Belästigungen befürchten zu müssen?
Konflikt- und Hochrisiko	gebiete (KuHRG)	
Gebiete, die von Konflikten betroffen sind oder in denen ein hohes Konfliktrisiko besteht	https://hiik.de/konfliktbaro meter/	Werden Materialien aus Regionen beschafft, die von Konflikten betroffen sein könnten? Wenn ja, verfügen Sie über ein System zur Bewertung des Risikos, dass der Lieferant Konflikte oder Menschenrechtsverletzungen verschärft?



Anhang 2 – ASI CoC-Dokument – Vorlage

Diese Seite kann als Vorlage für eigenständige *CoC-Dokumente* gemäß dem *ASI-Standard* verwendet werden. Alternativ können *Betriebe* die erforderlichen Informationen in ihr eigenes bevorzugtes Format aufnehmen.

ASI CoC-Dokument				
Die in diesem CoC-Dokument angegebenen Informationen stimmen mit dem ASI CoC Standard überein.				
Ausstellungsdatum:		Referenznummer:		
Ausstellender Betrieb		Empfänger		
Name des Unternehmens:		Name des Unternehmens:		
Adresse:		Adresse:		
ASI CoC- Zertifizierungsnummer:		ASI CoC- Zertifizierungsnummer (falls vorhanden):		
Verantwortlicher:		Verantwortlicher:		
CoC-Material - Typ (Zutreffendes bitte ankreuzen)				
	ASI-Bauxit			
	ASI-Aluminiumoxid			
	ASI-Aluminium			



	Pre-Consumer-Schrott			
CoC-Material				
Form des Materials	Menge des in der Lieferung enthaltenen CoC-Materials:	Menge der Gesamtlieferung:	Maßeinheit	
Nachhaltigkeitsdaten (o	ptional)			
Durchschnittlicher CO ₂ -I (vorzugsweise von der V des CoC-Materials, eins (<i>Tonnen CO</i> ₂ -äqu pro To	Viege bis zum Werkstor) chließlich Methodik			
Informationen zum Nach ASI-Aluminiums	nweis der Herkunft des			
Post-Gießerei-Betrieb – (für ASI Performance St o	ASI-Zertifizierungsstatus andard)			
Post-Gießerei-Betrieb – Recyclinganteil, einschließlich der Methodik für Pre-Consumer- und Post-Consumer-Schrott, des CoC-Materials				
Ergänzende Informationen (optional)				



Glossar

Das Glossar wurde in das globale Dokument Glossar der ASI ausgegliedert.



Aluminium Stewardship Initiative Ltd (ACN 606 661 125)

www.aluminium-stewardship.org info@aluminium-stewardship.org

