

ASI Chain of Custody Standard V3

Entwurf für die 1. öffentliche Konsultation

Februar 2026

Hinweis zu Übersetzungen der Konsultationsentwürfe:

Die offizielle Sprache von ASI ist Englisch. Übersetzungen werden zur Verfügung gestellt, um die Beteiligung zu erleichtern. Im Falle von Abweichungen zwischen den Sprachfassungen gilt ausschließlich die englische Originalfassung.

Inhaltsverzeichnis

EINLEITUNG	2
KAPITEL A: HINTERGRUNDINFORMATIONEN ZUR AKTUELLEN PRODUKTKETTE (COC)	3
KAPITEL B: DREI OPTIONEN ZUR WEITERENTWICKLUNG DES AKTUELLEN COC-STANDARDS DER ASI ..	6
KAPITEL C: ENTWURF DER COC-ANFORDERUNGEN	9
1. Geltungsbereich der Produktkette	9
2. Management	9
3. Beschaffung von ASI-Material	9
4. Sorgfaltspflicht des Lieferanten	10
5. Materialbuchhaltungssystem	10
6. ASI-Material-Identifikationsdaten	11
7. Externe Auftragnehmer	11
8. Aussagen	11
GLOSSAR ZUM KONSULTATIONSENTWURF FÜR COC V3	12
ANHANG 1: AUSWIRKUNGEN AUF DIE JÄHRLICHE BERICHTERSTATTUNG UNTER DEN VERSCHIEDENEN OPTIONEN:	14
ANHANG 2: ANALYSE – AUSWIRKUNGEN EINER MINDESTBESCHAFFUNGSANFORDERUNG (OPTION 2) AUF DERZEIT COC-ZERTIFIZIERTE BETRIEBE	15
ANHANG 3: VERGLEICH DER MENGENBILANZOPTIONEN	17

Einleitung

Dieser Konsultationsentwurf der überarbeiteten Version 3 des ASI Chain of Custody Standards wird vom 17. Februar bis zum 20. April 2026 zur ersten öffentlichen Beratung freigegeben. Er wurde vom ASI-Sekretariat unter maßgeblicher Mitwirkung der Industrie, der Zivilgesellschaft (einschließlich des Beratungsforums der Indigenen Völker) und technischer Experten auf Basis ihrer individuellen Beiträge und Rückmeldungen sowie umfassender Diskussionen [in der Arbeitsgruppe](#) und im Normungsausschuss entwickelt.

Die [Richtlinien](#) für die Überarbeitung enthalten weitere Einzelheiten zum Hintergrund der Überarbeitung, zu den Zielen und zum Entscheidungsfindungsprozess. Die Vorschläge in der Konsultation sollten in Verbindung mit der ASI-Kartellrechts-Compliance-Richtlinie (insbesondere dem Abschnitt über die Erhebung von Statistiken) und den ASI-Richtlinien zur Vertraulichkeit und IT gelesen werden.

Die Konsultationsverfahren der ASI folgen dem [Verfahren der ASI zur Festlegung und Überarbeitung von Standards](#), das mit dem ISEAL-Standard-Setting-Code (Kodex für die Entwicklung von Standards) in Einklang steht.

Alle Stakeholder sind aufgefordert, Beiträge und Empfehlungen zur Weiterentwicklung und Verbesserung dieses Entwurfs einzureichen. Der überarbeitete Entwurf wird, vermutlich Ende 2026 oder Anfang 2027, einer weiteren 60-tägigen öffentlichen Konsultationsphase unterzogen, bevor er voraussichtlich 2027 veröffentlicht wird.

Weitere Informationen zum Überabreitungsverfahren und zum Zeitplan finden Sie auf der [Website der ASI unter dem Menüpunkt „Standards Revision Hub“](#).

Dieses Dokument umfasst drei Hauptkapitel:

- Kapitel A: Hintergrundinformationen zur aktuellen Produktkette
- Kapitel B: Drei Optionen zur Weiterentwicklung des aktuellen CoC-Standards der ASI – *für Rückmeldungen der Stakeholder*
- Kapitel C: Entwurf der CoC-Anforderungen (zur Untermauerung der Optionen in Kapitel C) – *für Rückmeldungen von Stakeholder*

Kapitel A: Hintergrundinformationen zur Aktuelle Produktkette (CoC)

Ziel des ASI CoC-Standards und des aktuellen (V2) Ansatzes

Die Zertifizierung nach dem ASI Chain of Custody Standard (CoC) (Produktkettenstandard) ist eine freiwillige Option für Betriebe, die bereits nach dem ASI Performance Standard (PS) zertifiziert sind.

Der Standard bildet die Grundlage für ein System, das Betriebe, die nach dem PS für verantwortungsvolle Beschaffung und Produktion von Aluminium entlang der Lieferketten zertifiziert sind, miteinander verbindet. Diese Verbindung wird (über den Lieferanten der ersten Ebene hinaus) durch den Fluss von ASI Material (in V2 als CoC-Material bezeichnet) in einer ununterbrochenen Kette durch CoC-zertifizierte Betriebe hergestellt, vom Bauxitabbau oder von Post-Consumer-Schrottquellen bis zum empfangenden Kunden.

Welche Vorteile bietet die CoC-Zertifizierung für ASI-Mitglieder?

- Sie unterstützt eine verantwortungsvolle Beschaffung entlang der gesamten Wertschöpfungskette, indem sie eine Verbindung zwischen PS-zertifizierten Betrieben herstellt, die über die Lieferanten der ersten Ebene hinausgeht.
- Sie ermöglicht es Unternehmen, Aussagen, hierunter Aussagen auf Produkten, zur Beschaffung von ASI-Materialien über ein einheitliches und verifiziertes Mengenbilanz-Produktkettenmodell zu tätigen.



Abbildung 1: Logos ASI Responsible Aluminium Sourcing On-Product

Worin besteht der zusätzliche Vorteil der Beschaffung von ASI-Material für die Branche und ihre Stakeholder?

Wenn sich ein Unternehmen zur Beschaffung von ASI-Material verpflichtet, erstellt es während des relevanten Materialabrechnungszeitraums irgendwo auf der Welt eine Nachfrage nach einer entsprechenden Menge an Material aus einem ASI-PS-zertifizierten Bauxitbergwerk und/oder aus recyceltem Schrott.

Die Nachfrage nach ASI-Material unterstützt die laufenden Investitionen, die Upstream- und Midstream-Unternehmen tätigen, um durch die ASI-Zertifizierung verbesserte Nachhaltigkeitspraktiken nachzuweisen. Diese Kapitalrendite unterstützt die gesamte Wertschöpfungskette bei der Umstellung auf verantwortungsvolle Produktions- und Beschaffungspraktiken. Dies beinhaltet gemäß PS V3 auch die Umsetzung der OECD-Leitlinien zur Sorgfaltspflicht für konfliktbetroffene und risikoreiche Gebiete.

Die Beschaffung von ASI-Material ermöglicht es Betrieben außerdem:

- Verifizierte Aussagen zu machen und das Logo „ASI Responsible Aluminium Sourcing On-Product“ auf Produkten zu verwenden – und so die Anerkennung für Nachhaltigkeitsinvestitionen zu stärken (siehe ASI Claims Guide)

- Im Rahmen ihrer übergeordneten Nachhaltigkeitsstrategie oder -ziele öffentlich über die Beschaffung von ASI-Material zu kommunizieren.

Warum bietet das ASI-CoC-Modell keine Rückverfolgbarkeit bis zum Bauxitbergwerk?

Mengenbilanz-Produktketten-Modelle bieten keine Garantien für physische Beziehungen (z. B. garantierte Daten zur Herkunft aus Bergwerken), obwohl innerhalb des Mengenbilanzspektrums einige Mengenbilanzansätze ein höheres Maß an „physischer Verbindung“ bieten als andere. Weitere Informationen zu CoC-Modellen und dem Grad, in dem sie eine physische Verbindung des Materials gewährleisten, finden Sie im [ISEAL Chain of Custody Models and Definitions Document v2 \(2025\)](#).

Im Rahmen von Diskussionen mit verschiedenen Stakeholdern innerhalb der [ASI CoC and Claims Working Group](#) (Arbeitsgruppe) wurde die mögliche Anwendung alternativer Modelle (einschließlich physischer Trennung) untersucht. Die Arbeitsgruppe kam jedoch zu dem Schluss, dass solche Modelle der Produktkette ohne Vermischung für die Aluminium-Wertschöpfungskette derzeit nicht in großem Maßstab umsetzbar sind.

Dies ist auf die Kontinuität der vorgelagerten Produktionsverfahren (insbesondere Aufschluss und Elektrolyse), den hohen Vermischungsgrad entlang der gesamten Wertschöpfungskette und die Struktur der Märkte für Aluminium, Aluminiumoxid und Bauxit zurückzuführen.

Wie können der ASI Performance Standard und der ASI Mengenbilanz-CoC-Standard Unternehmen dennoch bei der Sorgfaltspflicht unterstützen?

Alle nach PS V3 zertifizierten Betriebe sind verpflichtet, den fünfstufigen Sorgfaltspflichtansatz gemäß den *OECD-Leitsätzen zur Sorgfaltspflicht in Konflikt- und Hochrisikogebieten* umzusetzen. Im Rahmen dieses Ansatzes sollten Aluminiumoxidraffinerien und Aluminiumhütten Informationen über die Herkunfts- und Transitländer von Bauxit und/oder Aluminiumoxid einholen, während Betrieben, die nachgelagert in der Primäraluminiumproduktion tätig sind, sich nach Kräften bemühen sollten, die *Aluminiumhütten* in ihrer Lieferkette zu identifizieren.

Der [Entwurf für die erste öffentliche Konsultation zur PS V4](#) sieht vor, alle Anforderungen an die verantwortungsbewusste Beschaffung und Sorgfaltspflicht aus PS und CoC in einem Abschnitt zusammenzufassen, um Doppelungen zu vermeiden. Eine neue vorgeschlagene Anforderung im *Konsultationsentwurf zu PS V4* zielt darauf ab, den Austausch von (OECD-relevanten) Lieferketteninformationen mit Kunden zu verbessern. Auch wenn diese Transparenz nicht auf Chargenebene nachvollziehbar ist, kann sie dennoch Beschaffungsregionen (zurück zu den Schmelzhütten) und damit verbundene Risiken aufzeigen – was für die Sorgfaltspflicht von entscheidender Bedeutung ist.

Die Beschaffung von ASI-Material durch CoC-Zertifizierung stellt eine Verbindung zwischen diesen PS-zertifizierten Betrieben her, was Downstream-Betrieben dabei hilft, die Sorgfaltspflicht und Risikominderung in ihren eigenen Lieferketten und in der gesamten Wertschöpfungskette voranzutreiben.

Was ist das aktuelle Mengenbilanzmodell?

V2 der CoC basiert auf einem *Mengenbilanzansatz*, bei dem jede nachfolgende Einheit, die ASI-Material handhabt, zertifiziert sein muss, um eine lückenlose Produktkette zu schaffen. Es ermöglicht, dass ASI-Material in jeder Phase der Wertschöpfungskette über einen definierten Zeitraum (den *Materialabrechnungszeitraum*) mit Nicht-ASI-Material gemischt werden kann.

Ein Mengenbilanzmodell funktioniert wie ein Inventarsystem. Wenn ein Betrieb in einem bestimmten Jahr 100 Tonnen ASI-Material kauft (oder produziert), kann er den Status „ASI-Material“ auf eine gleiche oder geringere Menge an Material anwenden, die er im gleichen Zeitraum versendet.

Das *Materialbuchhaltungssystem* des Betriebs wird verwendet, um zu verifizieren, dass die Verkäufe innerhalb des Materialbuchhaltungszeitraums die Einkäufe nicht übersteigen. Die Kernanforderungen der CoC zielen darauf ab, die Eignung und Funktionsweise dieses Buchhaltungssystems zu bewerten.

Bei keinem Mengenbilanzsystem gibt es eine Garantie für eine physische Verbindung zwischen zertifizierten Ein- und Ausgängen aus dem *Zertifizierungsumfang* eines Betriebs. Die Verkaufsmengen werden nicht durch den physischen Fluss von ASI-Material zwischen Betriebsstätten oder *Standorten* innerhalb des Zertifizierungsumfangs eines Betriebs eingeschränkt, weshalb eine bestimmte Lieferung von ASI-Material eventuell kein ASI-Material enthält, das physisch durch den Betrieb erworben wurde.

Der Betrieb kann ASI-Material den Verkäufen aus beliebigen Betriebsstätten innerhalb des Zertifizierungsumfangs zuordnen, solange der Betrieb eine gleichwertige Menge (irgendwo innerhalb des Zertifizierungsumfangs innerhalb desselben Materialabrechnungszeitraums) erhalten hat.

Dies ist ein *Mengenbilanzansatz auf Betriebsebene*, wobei „Betrieb“ die Zertifizierungseinheit der ASI und der Umfang ist, in dem Käufe und Verkäufe von ASI-Material durch das Materialbuchhaltungssystem abgeglichen werden. Der Zweck der ASI bei der Bereitstellung der Mengenbilanz besteht nicht darin, eine physische Kette auf *Material-/Produktebene* zu schaffen, sondern eine Kette auf *Betriebsebene* zu unterstützen. Dies verbessert die Möglichkeit, den Fluss zertifizierter Materialien auf kosteneffiziente Weise zu *skalieren*, und schafft Anreize für eine verstärkte Anwendung verantwortungsbewusster Praktiken und gemeinsamer Ansätze in Bezug auf die Sorgfaltspflicht in der Lieferkette. Es wird berücksichtigt, dass einige Mitglieder zwar das Ziel der ASI anerkennen, aber möglicherweise auch in der Lage sein möchten, Aussagen geltend zu machen oder eine Zusicherung hinsichtlich der Ansätze zur Sorgfaltspflicht in der Lieferkette auf Material-/Produktebene zu erhalten.

Kapitel B: Drei Optionen zur Weiterentwicklung des aktuellen CoC-Standards der ASI

Alle Optionen – Rationalisierung und Beibehaltung eines Mengenbilanzansatzes

Wie oben dargelegt, hat die Multi-Stakeholder *CoC and Claims Working Group* der ASI festgestellt, dass ein Mengenbilanzmodell nach wie vor für den Aluminiumsektor am besten geeignet ist.

Zwar kann ein Mengenbilanzansatz keine Garantien für die Herkunft auf physischer Ebene bieten, doch gibt es innerhalb eines solchen Systems Spielraum für strengere Kontrollen (sofern dies bei gegebenen tolerierbaren¹ Kontrollkosten einen wesentlichen Unterschied für die Ergebnisse ausmacht).

In Anerkennung der von einigen (vorwiegend nachgelagerten) ASI-Mitgliedern nachdrücklich geäußerten Forderung nach einer „stärkeren Verbindung“ zwischen der Beschaffung und dem Versand von ASI-Material haben wir Ansätze zur Mengenbilanzierung auf Standortebene, den damit verbundenen Nutzen und die Hindernisse für deren Umsetzung (auf Unternehmens-, Branchen- und ASI-Ebene) untersucht.

Es ist wichtig zu beachten, dass sowohl auf Betriebsebene als auch auf Standortebene mengenbilanzbasierte Ansätze keine Garantie für eine physische Verbindung zwischen Chargen von ASI-Material an verschiedenen Punkten entlang der Lieferkette bieten.

Bei beiden Mengenbilanzmodellen wird die Qualität oder der Status von ASI-Material, das einer Lieferung von Bauxit, Aluminiumoxid oder Aluminium zugewiesen wird, durch ein Buchhaltungs- und Zuweisungsverfahren festgelegt.

Wie bei allen Mengenbilanzmodellen gibt es keine Garantie für die physische Existenz von ASI-Material in einer bestimmten Charge.

Dennoch wurden unter Mitwirkung der *CoC and Claims Working Group* **drei mögliche Optionen** für die Weiterentwicklung des aktuellen Modells erarbeitet. Alle Optionen sehen im Vergleich zum aktuellen CoC eine erhebliche Rationalisierung vor, um Doppelungen mit dem PS zu reduzieren und sich auf wesentliche Anforderungen an die Materialbuchhaltung zu konzentrieren.

- *Option 1:* Beibehaltung der aktuellen Mengenbilanz auf Betriebsebene
- *Option 2:* Beibehaltung der Mengenbilanz auf Betriebsebene wie oben beschrieben, aber mit Mindestanforderungen an die Beschaffung für Standorte innerhalb des Zertifizierungsumfangs
- *Option 3:* Übergang zur Mengenbilanz auf Standortebene

Diese Optionen werden im Rahmen der Konsultationsphase zur Stellungnahme vorgelegt. Auf Grundlage der Beiträge der Stakeholder und unter Aufsicht des ASI-Standardsausschusses soll eine dieser Optionen für die weitere Entwicklung priorisiert werden. Siehe [Anhang 3](#) für einen Vergleich der Optionen.

¹ Dies ist sowohl für den implementierenden Betrieb als auch/oder dessen Kunden akzeptabel.

OPTION 1: Beibehaltung der aktuellen Mengenbilanz auf Betriebsebene

Das aktuelle Mengenbilanz auf Betriebsebene Modell würde mit vereinfachten Anforderungen beibehalten werden. Dies ist der flexibelste Ansatz, der darauf abzielt, die Akzeptanz und damit die Umsetzung des PS (erforderlich für die CoC-Zertifizierung) weiter zu steigern.

Es ermöglicht Betrieben, die Implementierung ihrer aktuellen oder bevorzugten Materialbuchhaltungssysteme an zahlreichen Standorten in verschiedenen Regionen voranzutreiben. Einige CoC-Betriebe wenden bereits die Mengenbilanz auf Standortebene an (wenn der Zertifizierungsumfang einen einzelnen Standort umfasst), was unter dieser Option fortgesetzt werden kann.

OPTION 2: Beibehaltung der Mengenbilanz auf Betriebsebene wie oben beschrieben, aber mit Mindestanforderungen an die Beschaffung für Standorte innerhalb des Zertifizierungsumfangs

Flexibilität wie bei Option 1, jedoch mit der zusätzlichen Anforderung, dass alle Standorte, die ASI-Material versenden, eine Mindestmenge an ASI-Material im gleichen Materialabrechnungszeitraum beziehen müssen. Dies würde bedeuten, dass Standorte, die Kundenmärkte mit ASI-Material beliefern, auch einen gewissen Anteil der Beschaffung aus demselben Land/derselben Region vorantreiben. Dies steht im Einklang mit dem Ziel des Mengenbilanzansatzes der ASI, der darauf abzielt, die Einführung verantwortungsbewusster Produktions- und Beschaffungspraktiken zu fördern.

Um sicherzustellen, dass diese Anforderung erfüllt wird, müsste jeder Standort innerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs ein Materialbuchhaltungssystem auf Standortebene unterhalten, um die Eingänge zu verfolgen und eine genaue Abstimmung sowohl auf Standort- als auch auf Betriebsebene zu gewährleisten. Eine Analyse der potenziellen Auswirkungen finden Sie nachstehend.

Es wird um Rückmeldungen dazu gebeten, auf welcher Ebene eine solche Mindestanforderung festgelegt werden könnte [SIEHE [öffentliche Konsultation](#)]. Unter Bezugnahme auf andere Systeme (z. B. [Forest Stewardship Council Chain of Custody Certification FSC-STD-40-004 V3-1EN](#), Anforderung 11.3) ist ein Eingang von 10 % der versandten Produktion ein möglicher, relativ niedriger Schwellenwert. Einige nachgelagerte ASI-Mitglieder haben einen Mindestwert von 100 % des Ausgangs vorgeschlagen, um sicherzustellen, dass kein ASI-Material (in einem bestimmten Materialabrechnungszeitraum) versandt wird, das nicht an einem bestimmten Standort eingegangen ist. Es ist jedoch unklar, inwiefern sich dies von Option 3 unterscheidet, bei der alle Standorte standardmäßig eine Mindesteingangsanforderung von 100 % hätten (da die Abstimmung nur auf Standortebene und zeitlich erfolgen würde).

Was ist ein Standort?

Physisch an einem Standort untergebrachte Verfahren oder Aktivitäten. Ein Standort kann mehrere Aktivitäten an verschiedenen Orten innerhalb desselben geografischen Gebiets und unter derselben Unternehmenssteuerung umfassen. Integrierte Standorte werden in der Regel als ein Standort behandelt. *[Definition übernommen aus [The Copper Mark Chain of Custody Standard' Ver. 2. – 9. September 2025 – Konsultationsentwurf](#)].*

OPTION 3: Übergang zur Mengenbilanz auf Standortebene

Bei dieser Option hätten Betriebe eine bestimmte Frist, um vom aktuellen Mengenbilanzmodell auf Betriebsebene zu einem Mengenbilanzmodell auf Standortebene überzugehen. Dieser Übergang könnte beispielsweise schrittweise über einen Zeitraum von fünf Jahren erfolgen.

Am Ende des Übergangszeitraums müsste jeder Standort, der ASI-Material versendet, auch eine gleiche oder größere Menge an ASI-Material *an diesem Standort* beziehen oder produzieren. Ein Mengenbilanzmodell auf Standortebene würde somit eine engere „CoC-Systemgrenze“ für die Zuordnung DES Ein- und Ausgangs von ASI-Material schaffen. Da es sich jedoch weiterhin um ein Mengenbilanzsystem handelt, kommt es nach wie vor zu Vermischungen und es besteht keine garantierte physische Verbindung zum ASI-Material.

Um den differenzierten Status der „standortbasierten Mengenbilanz“ beizubehalten, müsste ein Modell auf Standortebene über die gesamte Lieferkette hinweg implementiert werden. Option 3 würde einen solchen Ansatz vorschreiben, den Betrieben jedoch eine Übergangsfrist von der Umsetzung auf Betriebsebene zur Umsetzung auf Standortebene einräumen.

Die Umstellung auf ein Mengenbilanzmodell auf Standortebene hätte nicht unbedingt Auswirkungen auf die bestehenden CoC-Zertifizierungsumfänge oder den Auditverfahren. Beispielsweise könnte ein Betrieb weiterhin einen CoC-Zertifizierungsumfang haben, der mehrere Standorte in verschiedenen Regionen abdeckt, und diesen als ein CoC-Zertifikat prüfen lassen. Alle Standorte des CoC-zertifizierten Betriebs würden auch weiterhin den PS anwenden. Jeder Standort müsste jedoch die Mengen (mittels Materialbuchhaltung) von ASI-Material abstimmen, was während des Audits (z. B. mit Stichproben an Standorten) überprüft würde.

Kapitel C: Entwurf der CoC-Anforderungen

Dieser Abschnitt enthält Entwürfe für Anforderungen an CoC V3, die die Optionen in Teil B unterstützen würden. Wenn sich die Anforderungen je nach gewählter Massenbilanzoption unterscheiden, wird dies im Text angegeben.

1. GELTUNGSBEREICH DER PRODUKTKETTE

- 1.1 Jede [Betriebsstätte] innerhalb des Zertifizierungsumfangs muss nach dem ASI Performance Standard zertifiziert sein oder in einen zulässigen ASI Performance Standard-Zertifizierungsumfang einbezogen werden.

Wenn **Option 1** oder **Option 2** als ASI-Ansatz gewählt wird, lautet 1.2:

- 1.2 Der Betrieb muss eine Mengenbilanzabstimmung auf Betriebsebene für ASI Material an allen Standorten innerhalb des Zertifizierungsumfangs implementieren.

Wenn **Option 3** als ASI-Ansatz gewählt wird, lautet 1.2:

- 1.2 Der Betrieb muss eine Mengenbilanzierung auf Standorte für alle Standorte innerhalb des Zertifizierungsumfangs implementieren. Betriebe, die bereits eine Mengenbilanzierung auf Betriebsebene durchgeführt haben, müssen bis zu einem Audit, das im Jahr 2032 oder später durchgeführt wird, zur Mengenbilanzierung auf Standorte innerhalb des Zertifizierungsumfangs übergehen.

2. MANAGEMENT

- 2.1 Der Betrieb muss eine oder mehrere Personen benennen, die für die Umsetzung der Anforderungen gemäß dem ASI Standard für die Produktkette verantwortlich sind.
- 2.2 Der Betrieb muss Daten des Materialbuchhaltungssystems für mindestens fünf (5) Jahre nach Ablauf eines wesentlichen Materialabrechnungszeitraums aufbewahren.
- 2.3 Der Betrieb muss ASI jährlich die erforderlichen ASI-Materialabstimmungsdaten vorlegen.

3. BESCHAFFUNG VON ASI-MATERIAL

- 3.1 Der Betrieb muss sicherstellen, dass alle ASI-Materialien, die als in den Zertifizierungsumfang fallend erfasst sind:
- 3.1.1 Von einem ASI-zertifizierten Betrieb bezogen wird UND/ODER
 - 3.1.2 Über einen Händler bezogen werden, wobei der CoC-Betrieb, der das ASI-Material aus seinem Zertifizierungsumfang ausgibt, identifiziert werden kann und verifizierte Unterlagen vorlegen kann, UND/ODER
 - 3.1.3 Durch Bauxitabbauaktivitäten innerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs hergestellt werden UND/ODER
 - 3.1.4 durch Umschmelz-/Recyclingaktivitäten innerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs aus zulässigen Abfällen hergestellt werden UND/ODER
 - 3.1.5 Durch Recyclingaktivitäten innerhalb und/oder außerhalb des Zertifizierungsumfangs des Betriebs aus geeigneten Abfallstoffen hergestellt werden.
- 3.2 Der Betrieb darf die aus Pre-Consumer-Schrott zurückgewonnene Aluminiummenge, die nicht der Definition von zulässigem Pre-Consumer-Schrott entspricht, nicht als ASI-Material bezeichnen.

Ergänzung zu **Option 2**: Mengenbilanz des Betriebs mit Mindestbeschaffungsanforderung

- 3.3 Der Betrieb muss sicherstellen, dass innerhalb jedes Materialabrechnungszeitraums die Menge des eingesetzten ASI-Materials mindestens [10 %] der Gesamtmenge des aus jedem Standort innerhalb des Zertifizierungsumfangs ausgegebenen ASI-Materials ausmacht.

Erläuterungen: Bei Bezug über einen Händler muss der Betrieb, der die Quelle des ASI-Materials ist, identifiziert werden und Unterlagen vorlegen, die den Status des ASI-Materials gemäß Anforderung 6 bestätigen. Wenn der

Status des ASI-Materials nicht überprüft werden kann, darf der Betrieb es nicht als ASI-Material-Eingang verbuchen, bis der Status überprüft worden ist.

4. SORGFALTPFLICHT DES LIEFERANTEN

- 4.1 Der Betrieb muss alle Lieferanten von Nicht-ASI-Material, geeignetem Post-Consumer-Schrott und geeigneten Abfallmaterialien innerhalb der Aluminium-Lieferkette einer sorgfältigen Prüfung gemäß Anforderungen an eine verantwortungsvolle Beschaffung gemäß Abschnitt 3 des ASI Performance Standards unterziehen.

Erläuterungen: Damit soll betont werden, dass die Erwartungen an eine verantwortungsvolle Beschaffung für alle Lieferanten in der Aluminium-Lieferkette gelten, einschließlich derjenigen, die mischbares Nicht-ASI-Material liefern, um eine einheitliche Kontrolle und ein einheitliches Risikomanagement in der gesamten Lieferkette zu gewährleisten. Die Anforderungen an die Sorgfaltspflicht für Nicht-ASI-Material ändert nichts an der Bezeichnung des Materials. Nach der Umstellung bleibt die äquivalente Menge des Nicht-ASI-Materials, das von Nicht-CoC-zertifizierten Lieferanten bezogen wurde, die der Sorgfaltspflicht unterliegen, innerhalb des Systems als Nicht-ASI-Material ausgewiesen.

5. MATERIALBUCHHALTUNGSSYSTEM

- 5.1 Der Betrieb muss ein Materialbuchhaltungssystem unterhalten, dass:

- 5.1.1 Die Menge aller Lieferungen von ASI-Material, zulässigem Post-Consumer-Schrott und zulässigem Abfallmaterialien erfasst, die in den Zertifizierungsumfang gelangen („Eingang“) und diesen verlassen („Ausgang“), einschließlich Lieferungen an und von externe/n Auftragnehmer/n.

Erläuterungen: Die Mengenbilanz auf Standortebeine erfordert Materialbuchhaltungssysteme auf Standortebeine. Für die Mengenbilanz auf Betriebsebene umfasst der Zertifizierungsumfang alle Standorte des Betriebs, und das gesamte Materialbuchhaltungssystem befindet sich auf Betriebsebene (auch wenn dies durch die Buchhaltung auf Standortebeine unterstützt werden kann).

- 5.1.2 Definiert und verwendet festgelegte Umrechnungsfaktoren für alle relevanten Umstellungsprozesse während des gesamten Materialbuchhaltungszeitraums, wobei besonderes Augenmerk auf zulässige Post-Consumer-Abfälle und zulässige Abfallstoffe gelegt wird.
- 5.1.3 Gleicht Eingangs-, Ausgangs- und Umrechnungsfaktordaten alle zwölf (12) Monate oder seltener („Materialabrechnungszeitraum“).
- 5.1.4 Identifiziert Abweichungen bei der Abstimmung, insbesondere wenn die um den Umrechnungsfaktor bereinigten Ausgänge von ASI-Material die Eingänge übersteigen.

- 5.2 Der Betrieb kann nach dem Abgleich am Ende einer Materialabrechnungszeitraum positive und negative Salden von ASI-Material ausweisen:

- 5.2.1 Positive Salden können übertragen werden:
- maximal einmal in allen drei Materialabrechnungszeiträumen;
 - nur für die nachfolgende Materialabrechnungszeiträume;
 - wenn dies eindeutig dokumentiert ist.
- 5.2.2 Negativer Saldo („interne Überziehung“):
- ist nur in Ausnahmefällen aufgrund höherer Gewalt zulässig,
 - kann sich auf bis zu 20 % der Eingangsmenge im Materialabrechnungszeitraum belaufen, in der er als Ausgang ausgewiesen wird, muss im nächsten Materialabrechnungszeitraum ausgeglichen werden.

Ergänzung zu Option 2: Mengenbilanz des Betriebs mit Mindestbeschaffungsanforderung

- 5.3 Zusätzlich zum Materialbuchhaltungssystem auf Betriebsebene gemäß Anforderung 5.1 muss der Betrieb Materialbuchhaltungsdaten (5.1.1, 5.1.2, 5.1.3 und 5.1.4) für jeden Standort innerhalb des Zertifizierungsumfangs erfassen.

6. ASI-MATERIAL-IDENTIFIKATIONSDATEN

- 6.1 Der Betrieb muss ein System unterhalten, um zu überprüfen, dass jede Charge oder Lieferung von ASI-Material, die in den Betrieb gelangt, mit den unter 6.3 aufgeführten Datenpunkten versehen ist.
- 6.2 Bei jeder Transaktion zwischen Betrieben, die als ASI-Material identifiziert wird, ist die gesamte Menge als ASI-Material zu kennzeichnen (mit anderen Worten: Der Status „ASI-Material“ kann nicht nur für einen Teil einer Charge oder Bestellung gelten).
- 6.3 Der Betrieb muss alle nachstehenden Datenpunkte zu jeder Charge oder Lieferung von ASI-Material, das den Betrieb verlässt, angeben:
 - 6.3.1 Eindeutige Identifikationsnummer (Chargen- oder Versandcode)
 - 6.3.2 Name des Betriebs
 - 6.3.3 ASI-Produktketten-Zertifikatsnummer
 - 6.3.4 Name des empfangenden Betriebs/Unternehmens
 - 6.3.5 Datum, an dem die Kontrolle übertragen wurde (z. B. Versanddatum)
 - 6.3.6 ASI-Materialtyp
 - 6.3.7 Menge des ASI-Materials

*Ergänzung zu **Option 3: Übergang zur Mengenbilanz auf Standortebene***

- 6.3.8 Angewandtes CoC-Modell (Mengenbilanz auf Gruppen- oder Standortebene).
- 6.3.9 Eindeutige Standortkennung(en) [nur für Mengenbilanz auf Standortebene erforderlich]

7. EXTERNE AUFTRAGNEHMER

- 7.1 Jeder Outsourcing-Auftragnehmer, der ASI-Material zum Zwecke der nicht transformativen Verarbeitung, Behandlung oder Herstellung in Besitz nimmt, muss im Zertifizierungsumfang des Betriebs namentlich und mit eindeutigen Identifikationscodes angegeben werden.
- 7.2 Betriebe, die Outsourcing-Auftragnehmer in ihren Zertifizierungsumfang aufnehmen möchten, müssen sicherstellen, dass sämtliche der folgenden Bedingungen erfüllt sind:
 - 7.2.1 Der Betrieb behält das rechtliche Eigentum oder die Kontrolle über sämtliches ASI-Material, das von externen Auftragnehmern verarbeitet wird.
 - 7.2.2 Auftragnehmer dürfen die Verarbeitung, Behandlung oder Herstellung von ASI-Material nicht an andere Auftragnehmer weitervergeben oder untervergeben.
 - 7.2.3 Der Betrieb hat das Risiko einer möglichen Nichtkonformität mit dem ASI-Produktkettenstandard aufgrund der Beauftragung jedes externen Auftragnehmers, der in den Geltungsbereich der CoC-Zertifizierung fällt, bewertet und festgestellt, dass das Risiko akzeptabel ist.

Erläuterungen: Der Status als externer Auftragnehmer gilt nicht für Abgabenvereinbarungen oder ähnliche Vereinbarungen, bei denen die Kategorie des ASI-Materials durch die Verfahren des Auftragnehmers verändert wird (z. B. Umwandlung von ASI-Bauxit in ASI-Aluminiumoxid oder von zulässigem Schrott in ASI-Aluminium).

8. AUSSAGEN

- 8.1 Der Betrieb muss Nachweise für die fortlaufende Einhaltung der Anforderungen des ASI Claims Guide, wie z. B. Anträge auf Genehmigung von Aussagen, aufzeichnen und (für einen Zeitraum von mindestens 5 Jahren) aufbewahren.
- 8.2 Betriebe, die bestimmte produktbezogene Aussagen gemäß dem ASI Claims Guide tätigen möchten, müssen dem ASI-Sekretariat Folgendes melden:
 - 8.2.1 Die Menge des ASI-Materials, das mit bestimmten Aussagen verbunden ist;
 - 8.2.2 Die Art der produktbezogenen Aussagen (z. B. Verwendung von ASI Responsible Aluminium Sourcing On-Product auf Verbraucherprodukten).

Glossar zum Konsultationsentwurf für CoC V3

Hinweis: Dies ist eine erste Zusammenstellung wichtiger Begriffe, die den Lesern helfen soll, den überarbeiteten Entwurf des ASI CoC V3 zu verstehen. Wenn Begriffe hier nicht definiert sind, aber im aktuellen ASI-Glossar definiert sind, sollte diese Definition verwendet werden. Das aktuelle ASI-Glossar finden Sie [hier](#).

Begriff	Entwurf einer Definition für CoC V3
Aluminiumbezogene Materialien	• Bauxit • Aluminiumoxid (hydratisiert oder kalziniert) • Nicht legiertes oder legiertes Aluminium in Form von Gießereiprodukten, Mehrwertprodukten, Halbzeugen und Fertigprodukten • aluminiumhaltige Produkte • Pre-Consumer-Schrott Zulässiger Post-Consumer-Schrott und zulässige Abfallstoffe sind keine aluminiumbezogenen Materialien im Sinne dieser Definition, da sie nicht als ASI-Material (mit ASI-Materialidentifikationsdaten – Abschnitt 6) ausgewiesen werden können, sondern vielmehr durch Umschmelzen/Recycling in ASI-Material umgewandelt werden können. <i>NEU – nicht im aktuellen Glossar definiert</i>
ASI-Material	ASI-Material bezieht sich auf äquivalente Mengen von <u>aluminiumbezogenen Materialien</u>, die entweder: 1. aus einen ASI-zertifizierten Bauxitbergwerk stammen, oder 2. aus zulässigen Post-Consumer-Schrott & zulässigen Abfallstoffen stammen. Aluminiumbezogene Materialien, die aus dem Zertifizierungsumfang eines Betriebs stammen, können bis zu einer äquivalenten Menge an ASI-Material, das die Anforderungen des ASI-Produktkettenstandards in Abschnitt 3 erfüllt, als ASI-Material ausgewiesen werden. Um als Eingang für den Zertifizierungsumfang eines Betriebs in Frage zu kommen, muss ASI-Material bei Erhalt eindeutig als solches gekennzeichnet sein (siehe Abschnitt 6.3.6). <i>Geänderte Definition von „CoC-Material“</i>
Zertifizierungsumfang	Der Zertifizierungsumfang wird vom Mitglied festgelegt und legt fest, welche Teile eines Unternehmens, einer Einrichtung und/oder einer Geschäftstätigkeit von einer ASI-Zertifizierung abgedeckt sind. <i>Gleich wie die aktuelle Definition</i>
Zulässiger Pre-Consumer-Schrott	• Gehandelter Pre-Consumer-Schrott aus dem CoC-Zertifizierungsumfang eines anderen Betriebs, der insgesamt den Anteil des ASI-Aluminiumeinsatzes in diesem Zertifizierungsumfang nicht überschreitet und bei Erhalt eindeutig als solcher gekennzeichnet ist (siehe Abschnitt 6.3.6) und/oder • Pre-Consumer-Schrott, der durch den Betrieb als ASI-Aluminiumausgang aus dem Zertifizierungsumfang eingestuft wurde, über eine nicht zertifizierte Betriebsstätte zurückverfolgt und als Schrott in einem geschlossenen Kreislauf in den Zertifizierungsumfang des Betriebs zurückgeführt wurde. <i>Geänderte Definition von „zulässigem Schrott“</i>
Zulässiger Post-Consumer-Schrott	• Post-Consumer-Schrott, der aus formalisierten und/oder regulierten Systemen zur Sammlung von Aluminiumschrott und zur Rückgewinnung vor dem Schmelzen stammt, und/oder • Post-Consumer-Schrott, der in den Zertifizierungsumfang aufgenommen wurde, wenn der Betrieb Anforderung 3.2.1.1 (Führungspraxis) des ASI Performance Standards erfüllt hat. <i>Geänderte Definition von „zulässigem Schrott“</i>
Zulässige Abfallstoffe	• Aluminiumhaltige Produktionsabfälle (z. B. Krätze); • Aus aluminiumhaltigen Abfällen zurückgewonnenes Aluminium. <i>Geänderte Definition von „zulässigem Schrott“</i>

Begriff	Entwurf einer Definition für CoC V3
Mengenbilanz auf Betriebsebene	Ein Modell, bei dem die Abstimmung der Mengen von ASI-Material gemäß den Anforderungen des ASI-Produktkettenstandards über eine Gruppe von zwei oder mehr Standorten hinweg durchgeführt wird, die unter einem einzigen Managementsystem für die Produktkette () betrieben werden, das für den gesamten Zertifizierungsumfang des Betriebs gilt. Im Rahmen der Mengenbilanz auf Betriebsebene kann ASI-Material mit Nicht-ASI-Material an allen Standorten innerhalb des Zertifizierungsumfangs gemischt werden. <i>NEU – nicht im aktuellen Glossar definiert</i>
Materialbuchhaltungssystem	Ein formalisiertes System zur Erfassung und Abstimmung zertifizierter Ein- und Ausgänge sowohl auf Ebene einzelner Standorte als auch über den gesamten Zertifizierungsumfang (Betriebsebene) hinweg, unabhängig vom jeweiligen Mengenbilanzansatz. <i>Geänderte Definition</i>
Standort	Physisch an einem Standort untergebrachte Verfahren oder Aktivitäten. Ein Standort kann mehrere Aktivitäten an verschiedenen Orten innerhalb desselben geografischen Gebiets und unter derselben Unternehmenssteuerung umfassen. Integrierte Standorte werden in der Regel als ein Standort behandelt. <i>NEU – nicht im aktuellen Glossar definiert. Definition übernommen aus 'The Copper Mark Chain of Custody Standard' ver. 2 – 9 September 2025 – Konsultationsentwurf)</i>
Mengenbilanz auf Standortebe- ne	Ein Modell, bei dem die Abstimmung der Mengen von ASI-Material gemäß den Anforderungen des ASI-Produktkettenstandards innerhalb eines einzelnen Standorts in einem bestimmten Materialabrechnungszeitraum durchgeführt wird. Im Rahmen der Mengenbilanz auf Standortebe- ne kann ASI-Material innerhalb des Standorts mit Nicht-ASI-Material gemischt werden. <i>NEU – nicht im aktuellen Glossar definiert</i>

Anhang 1: Auswirkungen auf die jährliche Berichterstattung unter den verschiedenen Optionen:

OPTION 1: Beibehaltung der aktuellen Mengenbilanz auf Betriebsebene &

OPTION 2: Beibehaltung der Mengenbilanz auf Betriebsebene wie oben beschrieben, ABER mit Mindestanforderungen an die Beschaffung für Standorte innerhalb des Zertifizierungsumfangs

Materialabstimmung auf **Betriebsebene**.

Der Betrieb muss der ASI jährlich Folgendes übermitteln

- 2.3.1. Gesamtmenge der Ein- und Ausgangsmengen von ASI-Materialien, die im Laufe des Kalenderjahres in den Zertifizierungsumfang eines Betriebs gelangen bzw. diesen verlassen.
- 2.3.2. Umrechnungsfaktor für alle relevanten Umwandlungsprozesse innerhalb des Zertifizierungsumfangs eines zertifizierten Betriebs.
- 2.3.3. Positiver Saldo, der gemäß den in Anforderung 5.2.1 festgelegten Bedingungen auf den folgenden Materialabrechnungszeitraum übertragen wird, falls vorhanden.
- 2.3.4. Positiver Saldo, der, falls vorhanden, gemäß den in Anforderung 5.2.1 festgelegten Bedingungen ausgewiesen wird.
- 2.3.5. Negativer Saldo „interne Überziehung“ aus dem folgenden Materialabrechnungszeitraum, falls vorhanden, gemäß den in Anforderung 5.2.2 festgelegten Bedingungen.

Ergänzung zu **Option 2** Mengenbilanz des Betriebs mit Mindestbeschaffungsanforderung

- 2.3.6 Erklärung, dass die erforderliche Mindestmenge an ASI-Materialien an jedem Standort gemäß Anforderung 3.5 bezogen wurde.

Option 3: Übergang zur Mengenbilanz auf Standortebene

Materialabstimmung auf **Standortebene**.

Der Betrieb muss die erforderlichen ASI-Materialabstimmungsdaten jährlich **separat für jeden einzelnen Standort**, der im Zertifizierungsumfang eines zertifizierten Betriebs enthalten ist, bei der ASI einreichen

- 2.3.1 Gesamtmenge der Eingangs- und Ausgangsmengen an ASI-Material, die im Kalenderjahr an jedem Standort ein- und ausgegangen ist.
- 2.3.2 Umrechnungsfaktor für den jeweiligen Umstellungsprozess an jedem Standort.
- 2.3.3 Positiver Saldo, der, falls vorhanden, für jeden Standort und gemäß den in Anforderung 5.2.1 festgelegten Bedingungen auf den folgenden Materialabrechnungszeitraum übertragen wird.
- 2.3.4 Positiver Saldo, der, falls vorhanden, für jeden Standort und gemäß den in Anforderung 5.2.1 festgelegten Bedingungen ausgewiesen wird.
- 2.3.5 Negativer Saldo „interne Überziehung“ aus der folgenden Materialabrechnungszeitraum, falls vorhanden, für jeden Standort und gemäß den in Anforderung 5.2.2 festgelegten Bedingungen.

AUSWIRKUNGEN:

Bei der Herstellung anfallender Schrott, der zum Umschmelzen an einen anderen Standort innerhalb desselben Betriebs gesendet wird (der derzeit als intern erzeugter Schrott betrachtet wird), wird zu externem Eingang/Ausgang. Dies führt zu erhöhten Buchhaltungsanforderungen, da jede Bewegung von Schrott zwischen den Standorten verfolgt, dokumentiert und gemeldet werden muss. Lösung: Einführung einer möglichen Ausnahme für die Meldung von konzerninternen und intern erzeugten Schrottströmen. Das Material wird intern dokumentiert, es ist jedoch nicht erforderlich, Eingänge/Ausgänge für jeden Standort zu melden.

Anhang 2: Analyse – Auswirkungen einer Mindestbeschaffungsanforderung (Option 2) auf derzeit CoC-zertifizierte Betriebe

Die Auswirkungen der Anwendung einer Mindestbeschaffungsanforderung auf Standortebene werden je nach den aktuellen Beschaffungsmustern und der Absicht, ASI-Material zu versenden, bei den derzeit CoC-zertifizierten Betrieben unterschiedlich ausfallen.

Im Jahr 2024 **bezogen 42 von 100 CoC-zertifizierten Betrieben kein ASI-Material**. Bei einigen davon handelt es sich um neu zertifizierte Betriebe, bei denen zu Beginn der Umstellung auf das System zunächst keine Beschaffung zu erwarten ist. Es gibt jedoch auch Betriebe, die seit drei oder mehr Jahren zertifiziert sind und durchgehend eine Beschaffungsquote von 0 % aufweisen. Diese Betriebe verkaufen kein ASI-Material, was darauf hindeutet, dass die CoC-Zertifizierung ihr primäres Ziel ist und nicht die Beschaffung oder der Versand von tatsächlichem ASI-Material. Dies könnte auch auf praktische Herausforderungen bei der Beschaffung oder eine mangelnde Kundennachfrage nach ASI-Material hindeuten. Für solche Betriebe hätte die neue Anforderung keine Auswirkungen, bis sie mit dem Versand (und damit mit der Beschaffung) von ASI-Material beginnen.

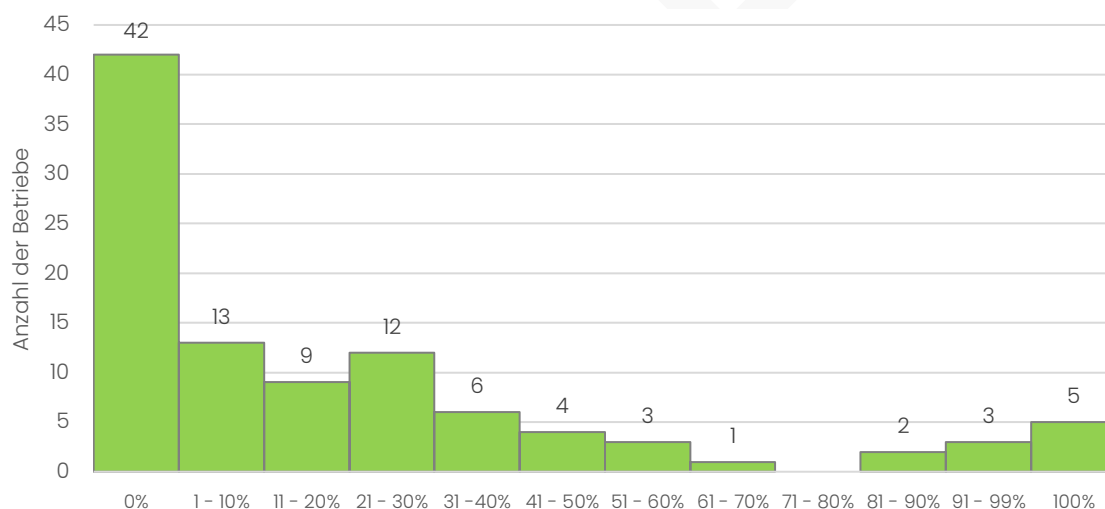


Abbildung 2: Prozentsatz des von 100 CoC-Betrieben im Jahr 2024 bezogenen ASI-Materials

Für die übrigen Betriebe mit einer Beschaffungsquote von 1–99 % auf Betriebsebene kann die Anforderung dennoch Auswirkungen auf einzelne Standorte haben. Dies hängt davon ab, wie sich die Beschaffung von ASI-Material über ihren Zertifizierungsumfang verteilt. Einige ihrer Standorte liegen möglicherweise unter dem Mindestschwellenwert oder sogar bei 0 % und müssten ihre Beschaffung erhöhen, um die Mindestanforderung zu erfüllen, wenn sie ASI-Material verkaufen oder an nachgelagerte Unternehmen weitergeben möchten. Je höher die prozentuale Anforderung, desto größer die Auswirkungen.

Der aktuelle Datensatz spiegelt nur die Beschaffung auf Betriebsebene wider und unterschätzt daher wahrscheinlich den Anteil einzelner Standorte mit 0 % ASI-Materialeingang. Am stärksten betroffen wären Betriebe, die derzeit das Mengenbilanzmodell über mehrere Standorte hinweg anwenden und ASI-Material an einem Standort beschaffen, während sie es von einem anderen Standort aus versenden.

Unter Option 2 wäre es nicht mehr möglich, dass Standorte ASI-Material versenden, aber 0 % Eingang an diesem Standort haben. Jeder Standort, der ASI-Material an Kunden versenden möchte, müsste die Mindestanforderungen für die Beschaffung auf Standortebeine erfüllen.

Angesichts der begrenzten Anzahl von Betrieben, die ASI-Material verkaufen, ist unklar, ob Option 2 positive Auswirkungen auf das ASI-Ziel hat, eine stärkere Akzeptanz des PS in der vorgelagerten Industrie zu erreichen. Ähnlich wie bei Option 3 könnten sich folgende Ergebnisse ergeben:

- Der wahrgenommene Wert des gehandelten Materials könnte steigen, jedoch mit begrenzten Auswirkungen auf die PS-Zertifizierungen.
- Eine Mindestmenge (Option 2) oder eine an die Produktion angepasste Menge (Option 3) an ASI-Material pro Standort würde einen Anreiz bieten, sicherzustellen, dass ASI-Material nicht an einem einzigen Standort oder in einem Teil des Unternehmens konzentriert wird, während andere Standorte inaktiv bleiben. Dies könnte die Glaubwürdigkeit der Aussagen unterstützen und sicherstellen, dass das Mengenbilanzmodell auf Betriebsebene (eine gewisse) Verbindung zu ASI-Material auf Standortebeine widerspiegelt.
- Förderung einer stärkeren Akzeptanz des PS und CoC auf regionaler und nationaler Ebene. Umgekehrt kann es zu einem Rückgang der Teilnahme am CoC-Programm kommen, wenn es nicht genügend lokale Beschaffungsmöglichkeiten und/oder Kundennachfrage gibt, um die Mindestanforderungen für die Teilnahme zu erfüllen.

Anhang 3: Vergleich der Mengenzertifizierungsoptionen

OPTION	Änderungen in V3	Zusätzlicher Aufwand für den Betrieb	Behandelte/entstehende Risiken	Erzielter Wert (und für wen)	Einschränkungen
1	Weniger Anforderungen (rationalisiert)	Keine Änderung gegenüber V2 (möglicherweise weniger durch Rationalisierung)	- Eine gleichwertige Menge an beschafftem ASI-Material wurde innerhalb desselben Zeitraums von zertifizierten Stellen irgendwo auf der Welt produziert und verarbeitet	- Skalierungseffekt: fördert die Akzeptanz des PS (sektoral) - Produktbezogene Aussagen (Teilmenge der Verpackungshersteller)	- Mengenzertifizierung - Keine physische Verbindung - Keine Garantie für physischen Inhalt
2	Wie bei OPTION 1 plus... - Mindestanforderungen an die Beschaffung (Standort)	- Materialabrechnungszeitraum auf Standortebezug (für Standorte, die ASI-Material versenden) - Erweiterte Berichterstattung - Eingeschränkte Freiheit bei der Ausweisung von Verkäufen als ASI-Material	Wie bei OPTION 1 plus... - Kann dazu beitragen, den PS zu lokalisieren und dessen Akzeptanz zu steigern - Kann zu einem Rückgang der Programmteilnahme führen, wenn Mindestschwellenwerte nicht erreicht werden können	Wie bei OPTION 1 plus... - Erhöhtes Vertrauen in die physische Verbindung von ASI-Material (Kunden)	Wie bei OPTION 1
3	Wie bei OPTION 1 plus... - Buchhaltung und Abstimmung auf Standortebezug	- Materialbuchhaltung auf Standortebezug - Abstimmung des ASI-Material-Eingang/Ausgangs auf Standortebezug - (Möglichkeit von Regeländerungen für den Zertifizierungsumfang)	Wie bei OPTION 1 plus... - Kann dazu beitragen, den PS zu lokalisieren und dessen Akzeptanz zu steigern - Kann zu einem Rückgang des CoC-Programms führen, wenn die Ein- und Ausgänge auf Standortebezug wirtschaftlich nicht rentabel sind - Möglicher Ausgangspunkt für andere produktbezogene Aussagen (z. B. Recyclinganteil)	Wie bei OPTION 2 plus... - Dies kann zu weniger Betrieben führen (möglicherweise sogar zu weniger verfügbarem ASI-Material), aber ASI-Material kann einen höheren Stellenwert erhalten (Produzenten)	Wie bei OPTION 1