

Conceria Montebello si impegna nel rispetto di tutti i requisiti normativi locali applicabili alle operazioni di produzione condotte nella struttura.

Ci impegniamo per l'eliminazione delle sostanze chimiche pericolose in tutte le formulazioni utilizzate nei processi di produzione e dallo scarico dalla nostra struttura.

L'implementazione della MRSL e dei requisiti indicati nel ZDHC Chemical Management System Technical Industry Guide avviene attraverso l'uso del portale Gateway ZDHC per la gestione delle sostanze chimiche in ingresso e il monitoraggio delle nostre acque reflue scaricate secondo le linee guida ZDHC per le acque reflue.

Useremo prodotti chimici più sicuri e sostenibili nei nostri processi di produzione per garantire la protezione di dipendenti, delle comunità, dell'ambiente e della salute.

Acquistiamo prodotti chimici con un'adeguata documentazione di supporto (come le schede di sicurezza (SDS), e tecniche (TDS)). Richiediamo a tutti i nostri fornitori la conformità dei prodotti acquistati alla ZDHC MRSL nell'ultima revisione disponibile. L'obiettivo di Conceria Montebello è di acquistare entro il 2024 solo prodotti chimici conformi a tale MRSL e con almeno il 60% degli acquisti certificati di livello 3. Ci impegniamo per gli anni successivi ad aumentare gradualmente tale quota.

Acquistiamo materiali semilavorati (Wet-Blue) da fornitori che siano in grado di garantire l'utilizzo di prodotti chimici conformi alla MRSL ZDHC o equivalente e di rispettare, sulle sostanze limitate, i requisiti di Conceria Montebello e dei nostri clienti.

Siamo conformi alla legislazione globale e ai requisiti dei nostri clienti sulle sostanze limitate nei nostri prodotti finali.

Ci impegniamo attivamente e valutiamo i nostri fornitori e subappaltatori per garantire la tracciabilità dal processo di produzione all'inventario chimico.

Condividiamo le informazioni applicabili sulle nostre pratiche di gestione delle sostanze chimiche in modo trasparente agli stakeholder esterni (come marchi, appaltatori e Formulatori chimici) e alle parti interne interessate (dipendenti, lavoratori e personale).

Ci sforziamo continuamente di sostituire, laddove possibile, le sostanze chimiche pericolose con alternative più sicure e con migliori profili ambientali.

Conduciamo una formazione regolare di tutti i nostri dipendenti sull'uso sicuro, lo stoccaggio e la manipolazione dei prodotti chimici per creare un ambiente di lavoro sano, assicurando l'utilizzo, dove necessario, di tutti gli accorgimenti ed i DPI obbligatori per la sicurezza dei nostri lavoratori.

Aggiungeremo continuamente le conoscenze e le competenze del personale sulla gestione delle sostanze chimiche attraverso la formazione.

Questo documento sarà revisionato periodicamente come parte del Chemical Management Review.



Chemical Management Policy *Politica per la gestione dei prodotti chimici*

Rev. 02 – 09/01/2024

ALLEGATO C1 _ MGI

Pagina 1 di 1

Conceria Montebello is committed to comply with all local regulatory requirements applicable to the production operations conducted in the facility.

We are committed to the elimination of hazardous chemicals in all formulations used in the production process and from the discharge from our facility.

The implementation of the MRSL and the requirements indicated in the ZDHC Chemical Management System Technical Industry Guide takes place through the use of the Gateway ZDHC portal for the management of incoming chemicals and through monitoring our discharged wastewater according to the ZDHC Wastewater guidelines.

We will use safer and more sustainable chemicals in our manufacturing processes to ensure protection of employees, communities, environment and consumer health.

We purchase chemicals with proper supporting documentation (such as safety data sheets (SDS), and technical data sheets (TDS)). We require all our suppliers to comply with the ZDHC MRSL in its latest version. Conceria Montebello's goal is to purchase by 2024 only chemicals that comply with this MRSL and with at least 60% of level 3 conformance. We are committed to gradually increase this percentage in the following years.

We purchase part-processed materials (Wet-Blue) from suppliers who are able to guarantee the use of chemical products compliant with MRSL ZDHC, or equivalent, and to comply with the requirements of Conceria Montebello and our customers' restricted substances lists.

We comply with global legislation and our customers' requirements on restricted substances in our end products.

We actively engage and evaluate our suppliers and subcontractors to ensure traceability from the manufacturing process to the chemical inventory.

We share applicable information about our chemical management practices transparently to external stakeholders (such as brands, contractors and chemical formulators) and internal stakeholders (employees, workers and personnel).

We continuously strive to replace hazardous chemicals with safer alternatives and better environmental profiles wherever possible.

We conduct regular training of all our employees on safe use, storage and handling of chemicals to create a healthy work environment, ensuring the use, where necessary, of all mandatory precautions and PPE for the safety of our workers.

We will continuously update staff knowledge and skills on chemical management via training.

This document will be reviewed periodically as part of the Chemical Management Review.

Conceria Montebello SpA