

DECISIONI

DECISIONE DELLA COMMISSIONE

del 2 maggio 2014

che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio Ecolabel UE di qualità ecologica ai prodotti di carta trasformata

[notificata con il numero C(2014) 2774]

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(2014/256/UE)

LA COMMISSIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea,

visto il regolamento (CE) n. 66/2010 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 novembre 2009, relativo al marchio di qualità ecologica dell'Unione europea (Ecolabel UE) ⁽¹⁾, in particolare l'articolo 8, paragrafo 2,

previa consultazione del Comitato dell'Unione europea per il marchio di qualità ecologica (Eco-labelling Board),

considerando quanto segue:

- (1) Ai sensi del regolamento (CE) n. 66/2010, l'Ecolabel UE è concesso ai prodotti che esercitano un impatto ridotto sull'ambiente durante l'intero ciclo di vita.
- (2) Il regolamento (CE) n. 66/2010 dispone che i criteri specifici per l'assegnazione dell'Ecolabel UE siano stabiliti per gruppi di prodotti.
- (3) Poiché è necessario produrre beni aventi la migliore prestazione ambientale riducendo il rilascio nelle acque di sostanze tossiche o eutrofizzanti, attenuando i danni o i rischi ambientali connessi con l'uso dell'energia (surriscaldamento del pianeta, acidificazione, riduzione dello strato di ozono, esaurimento delle risorse non rinnovabili) e riducendo i danni all'ambiente o i rischi connessi all'uso di sostanze chimiche pericolose, è opportuno stabilire criteri per l'assegnazione del marchio Ecolabel UE al gruppo di prodotti «carta trasformata».
- (4) È opportuno che i criteri riveduti e i relativi requisiti in materia di valutazione e verifica siano validi per tre anni dalla data di adozione della presente decisione, tenuto conto del ciclo dell'innovazione di tale gruppo di prodotti.
- (5) Le misure di cui alla presente decisione sono conformi al parere del comitato istituito dall'articolo 16 del regolamento (CE) n. 66/2010,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

Articolo 1

1. Il gruppo di prodotti «prodotti di carta trasformata» comprende:
 - a) buste e sporte di carta composte da almeno il 90 % in peso di carta, cartone o substrati a base di carta;
 - b) prodotti di cartoleria composti per almeno il 70 % in peso da carta, cartone o substrati a base di carta, fatta eccezione per le sottocategorie delle cartelle sospese e delle cartelline munite di graffe metalliche.

⁽¹⁾ GUL 27 del 30.1.2010, pag. 1.

Nel caso di cui al punto b), il componente di plastica non può superare il 10 %, fatta eccezione per i classificatori e i raccoglitori, i quaderni, i taccuini, i diari, per i quali il peso della plastica non può superare il 13 %. Il peso del metallo non può inoltre superare i 30 g per prodotto, fatta eccezione per le cartelle sospese munite di graffe metalliche e i classificatori, in cui può arrivare a 50 g, e i raccoglitori, in cui può arrivare fino a 120 g.

2. Il gruppo di prodotti «prodotti di carta trasformata» non comprende:
 - a) i prodotti di carta stampata inseriti nell'Ecolabel UE stabilito dalla decisione 2012/481/CE della Commissione ⁽¹⁾;
 - b) i prodotti da imballaggio (fatta eccezione per le sporte di carta).

Articolo 2

Ai fini della presente decisione si intende per:

- 1) «substrato di cartone», cartone non stampato e non trasformato, avente una grammatura di base superiore a 400 g/m²;
- 2) «materiali di consumo», i prodotti chimici utilizzati nel processo di stampa, patinatura e finitura, atti ad essere consumati, distrutti, dissipati, dispersi o neutralizzati;
- 3) «prodotto di carta trasformata», prodotto di carta, cartone o substrati a base di carta, stampato o non stampato, di norma utilizzato per proteggere, maneggiare e/o stoccare articoli e/o appunti, per il quale il processo di trasformazione costituisce parte essenziale del processo produttivo; sono comprese le tre principali categorie di prodotti: buste, sporte e articoli di cartoleria;
- 4) «articoli di cartoleria», sono compresi cartelline, classificatori, blocchi, blocchi per annotazioni, quaderni, taccuini rilegati a spirale, calendari con copertine, diari e fogli sciolti;
- 5) «processo di trasformazione», un processo in cui un materiale è trasformato in prodotto di carta trasformata. Tale processo può comprendere un processo di stampa (operazioni di pre stampa, stampa e post-stampa);
- 6) «solvente organico alogenato», un solvente organico che contiene almeno un atomo di bromo, cloro, fluoro o iodio per molecola;
- 7) «elementi non cartacei», tutte le parti di un prodotto di carta trasformata non composti di carta, cartone o substrati a base di carta;
- 8) «imballaggio», tutti i prodotti composti di materiali di qualsiasi natura, adibiti a contenere e a proteggere determinate merci, dalle materie prime ai prodotti finiti, a consentire la loro manipolazione e la loro consegna dal produttore al consumatore o all'utilizzatore, e ad assicurare la loro presentazione;
- 9) «sporte di carta», prodotti di carta utilizzati per maneggiare e/o trasportare merci;
- 10) «riciclaggio», qualsiasi operazione di recupero attraverso cui i materiali di rifiuto sono ritrattati per ottenere prodotti, materiali o sostanze da utilizzare per la loro funzione originaria o per altri fini, fatta eccezione per il recupero di energia e il ritrattamento per ottenere materiali da utilizzare quali combustibili o in operazioni di riempimento;
- 11) «fibre riciclate» le fibre sottratte al flusso dei rifiuti durante un processo di fabbricazione o generate dagli utilizzatori finali del prodotto, non più utilizzabili per lo scopo previsto. È escluso il riutilizzo di materiali generati in un processo suscettibili di essere recuperati nello stesso processo che li ha generati (scarti di fabbricazione, prodotti in loco o acquistati);
- 12) «cartelline», contenitori pieghevoli o copertine per fogli sciolti, come cartelle sospese, separatori, portadocumenti, cartelline a tre lembi e cartelline semplici;
- 13) «raccoglitori», prodotti di carta composti da una copertina, di norma di cartone, munita di anelli metallici per ordinare fogli di carta sparsi, del tipo raccoglitore/classificatore;

⁽¹⁾ Decisione 2012/481/UE della Commissione, del 16 agosto 2012, che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio Ecolabel UE di qualità ecologica alla carta stampata (GU L 223 del 21.8.2012, pag. 55).

- 14) «composto organico volatile» (VOC), qualsiasi composto organico, nonché la frazione di creosoto, che abbia a 293,15 K una pressione di vapore di 0,01 kPa o superiore, o una volatilità corrispondente in condizioni particolari di uso;
- 15) «agenti di lavaggio», sostanze chimiche utilizzate per lavare le forme di stampa e le macchine da stampa onde eliminare gli inchiostri, la polvere di carta e prodotti analoghi, detergenti per macchine da finitura e macchine da stampa, detergenti per inchiostro da stampa utilizzati per eliminare gli inchiostri da stampa essiccati;
- 16) «scarti cartacei», carta generata durante la produzione di prodotti finiti di carta trasformata dei quali non costituisce parte integrante.

Articolo 3

Per ottenere l'assegnazione del marchio di qualità ecologica dell'Unione europea ai sensi del regolamento (CE) n. 66/2010, un articolo di carta trasformata deve rientrare nel gruppo di prodotti «prodotti di carta trasformata» definito all'articolo 1 della presente decisione e soddisfare i criteri e i rispettivi requisiti di valutazione e verifica indicati nell'allegato alla presente decisione.

Articolo 4

I criteri ecologici per il gruppo di prodotti «prodotti di carta trasformata» e i relativi requisiti in materia di valutazione e verifica sono validi per tre anni dalla data di adozione della presente decisione.

Articolo 5

Il numero di codice assegnato al gruppo di prodotti «prodotti di carta trasformata» per scopi amministrativi è «046».

Articolo 6

Gli Stati membri sono destinatari della presente decisione.

Fatto a Bruxelles, il 2 maggio 2014

Per la Commissione
Janez POTOČNIK
Membro della Commissione

ALLEGATO

QUADRO DI RIFERIMENTO

Finalità dei criteri

I criteri per l'assegnazione dell'Ecolabel UE premiano i prodotti dalle migliori prestazioni ambientali presenti sul mercato dei prodotti di carta trasformata. Anche se l'utilizzo di prodotti chimici e il rilascio di inquinanti è parte del processo produttivo, un prodotto contrassegnato dall'Ecolabel UE garantisce al consumatore che l'utilizzo di tali sostanze è stato limitato nella misura tecnicamente possibile senza pregiudicare la validità del prodotto finito. L'uso di sostanze pericolose è escluso ove possibile. Si concedono deroghe solo qualora sul mercato non esistano alternative praticabili; tali sostanze sono allora consentite solo in concentrazioni minime.

Criteri

Criteri per assegnare l'Ecolabel UE ai prodotti di carta trasformata:

1. Substrato
2. Fibre: gestione sostenibile delle foreste
3. Sostanze e miscele escluse o limitate
4. Riciclabilità
5. Emissioni
6. Rifiuti
7. Energia
8. Formazione
9. Idoneità all'uso
10. Informazioni sul prodotto
11. Informazioni riportate sull'Ecolabel UE

Tali criteri si applicano a tutti i processi in oggetto che hanno luogo negli impianti di fabbricazione o nelle linee di trasformazione del prodotto di carta trasformata. Se vi sono processi di trasformazione, stampa, patinatura e finitura impiegati esclusivamente per prodotti recanti il marchio Ecolabel, i criteri 2, 4, 5, 6 e 7 si applicano solo a tali processi.

I criteri ecologici non riguardano il trasporto di materie prime, materiali di consumo e prodotti finiti.

Il criterio 1 si applica solo ai substrati impiegati nel prodotto finito di carta trasformata.

I criteri 4, 9, 10 e 11 si applicano al prodotto di carta trasformata finito.

Il criterio 3 si applica sia agli elementi non cartacei del prodotto di carta trasformata, sia al processo di trasformazione, stampa, patinatura e finitura degli elementi cartacei.

I criteri 5, 6, 7 e 8 si applicano al processo di trasformazione, stampa, laminatura e finitura dei soli elementi cartacei.

Per ciascun criterio sono indicati i requisiti specifici in materia di valutazione e verifica.

Tutte le stampe o le trasformazioni del prodotto di carta trasformata soddisfano i criteri. Pertanto anche le parti del prodotto stampate o trasformate da un subfornitore soddisfano i pertinenti requisiti. Nella domanda si include un elenco di tutte le tipografie e dei subfornitori coinvolti nella produzione della carta trasformata nonché la loro dislocazione geografica.

Il richiedente allega un elenco dei prodotti chimici utilizzati nella tipografia per la fabbricazione dei prodotti di carta trasformata. Tale requisito si applica a tutti i materiali di consumo utilizzati durante i processi di trasformazione, stampa, patinatura e finitura. L'elenco fornito dal richiedente include il quantitativo, la funzione e il fornitore di qualsiasi sostanza chimica usata, congiuntamente alla scheda di dati di sicurezza, realizzata in conformità con gli orientamenti dell'allegato II, sezioni 10, 11 e 12, del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽¹⁾.

Qualora il richiedente sia tenuto a produrre dichiarazioni, documenti, analisi, relazioni di prova o altri elementi che attestino la conformità ai criteri, tale documentazione può a seconda dei casi provenire dal richiedente stesso e/o dai suoi fornitori e/o dai fornitori di questi ultimi.

Se del caso possono essere usati metodi di prova diversi da quelli indicati per ciascun criterio purché ritenuti equivalenti dall'organismo competente che esamina la richiesta.

Gli organismi competenti riconoscono di preferenza le prove accreditate conformemente alla norma ISO 17025 e le verifiche eseguite da organismi accreditati in forza della norma EN 45011 o di norme equivalenti internazionalmente riconosciute.

Se necessario, gli organismi competenti possono chiedere documenti giustificativi ed eseguire verifiche indipendenti.

Criterio 1 — Substrato

Parte A — Substrato di carta

Il substrato utilizzato è conforme ai criteri 1, 2, 4 e 5 dell'Ecolabel UE stabiliti dalla decisione 2011/333/UE ⁽²⁾ della Commissione per la carta per copia e la carta grafica o dalla decisione 2012/448/UE ⁽³⁾ della Commissione per la carta da giornale e si dimostra la conformità al criterio 2—Fibre: gestione sostenibile delle foreste dell'Ecolabel UE quale stabilito dalla presente decisione della Commissione relativamente ai prodotti di carta trasformata.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le specifiche dei prodotti di carta trasformata interessati, inclusi la denominazione commerciale, i quantitativi e la grammatura della carta usata. L'elenco comprende anche i nomi dei fornitori della carta utilizzata. La conformità ai criteri 1, 2, 4 e 5 dell'Ecolabel UE stabiliti dalla decisione 2011/333/UE o dalla decisione 2012/448/UE sono dimostrati per ciascun substrato allegando copia del certificato Ecolabel UE relativo alla carta utilizzata. La conformità al criterio 2 sulle fibre provenienti dalla gestione sostenibile delle foreste è dimostrata allegando un certificato PEFC, FSC o equivalente valido per il substrato usato o per mezzo dell'autocertificazione qualora il richiedente disponga già di un certificato Ecolabel UE relativo al substrato utilizzato.

Parte B — Substrato di cartone

Criterio B1 — Emissioni nell'acqua e nell'aria

a) COD, zolfo, NO_x, fosforo

Per ciascuno di questi parametri, le emissioni nell'aria e/o nell'acqua dovute alla fabbricazione di pasta, di carta laminata e di cartone sono espresse in termini di punti (P_{COD} , P_{S} , P_{NO_x} , P_{P}) secondo le modalità indicate qui di seguito.

Nessuno dei singoli punti P_{COD} , P_{S} , P_{NO_x} , P_{P} può essere superiore a 1,5.

Il numero totale di punti ($P_{\text{total}} = P_{\text{COD}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NO}_x} + P_{\text{P}}$) non può essere superiore a 4,0.

Il calcolo di P_{COD} è effettuato secondo le seguenti modalità (P_{S} , P_{NO_x} , P_{P} sono calcolati esattamente nello stesso modo).

⁽¹⁾ Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006, concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per le sostanze chimiche (GU L 396 del 30.12.2006, pag. 1).

⁽²⁾ Decisione 2011/333/UE della Commissione, del 7 giugno 2011, che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio UE di qualità ecologica alla carta per copia e alla carta grafica (GU L 149 dell'8.6.2011, pag. 12).

⁽³⁾ Decisione 2012/448/UE della Commissione, del 12 luglio 2012, che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio Ecolabel UE di qualità ecologica alla carta da giornale (GU L 202 del 28.7.2012, pag. 26).

Per ciascuna pasta «i», o ciascuna carta laminata «i» usata, le corrispondenti emissioni di COD misurate ($COD_{pulp, i}$ o $COD_{paper, i}$, espresse in kg/tonnellata essiccata all'aria — ADT), sono ponderate in proporzione a ciascuna pasta o carta laminata usata (pasta «i», o carta «i», per quanto riguarda le tonnellate essiccate all'aria di pasta o carta) e sommate. Le emissioni ponderate dei COD per le paste o le carte laminare sono quindi sommate alle emissioni misurate dei COD prodotte dalla fabbricazione del cartone per ottenere il totale delle emissioni di COD, COD_{total} .

Il valore di riferimento ponderato dei COD per la fabbricazione di pasta o di carta laminata è calcolato nello stesso modo, ossia come somma dei valori di riferimento ponderati per ogni pasta usata e sommata al valore di riferimento per la fabbricazione della carta per ottenere un valore totale di riferimento per i COD, $COD_{ref, total}$. I valori di riferimento per ogni tipo di pasta o di carta laminata usata e per la fabbricazione di cartone sono indicati nella tabella 1.

Infine, le emissioni totali di COD sono divise per il valore di riferimento del totale di COD come segue:

$$P_{COD} = \frac{COD_{total}}{COD_{ref, total}} = \frac{\sum_{i=1}^n [pulp \text{ or } laminating \text{ paper}, i \times COD_{pulp \text{ or } laminating \text{ paper}, i}] + COD_{board \text{ machine}}}{\sum_{i=1}^n [pulp \text{ or } laminating \text{ paper}, i \times COD_{ref \text{ pulp or laminating paper}, i}] + COD_{ref \text{ board machine}}}$$

Tabella 1

Valori di riferimento per le emissioni prodotte dalla fabbricazione di vari tipi di pasta e dalla fabbricazione di carta

Tipo di pasta/cartone	Emissioni (kg/ADT) (*)			
	COD _{reference}	S _{reference}	NOx _{reference}	P _{reference}
Pasta chimica sbiancata (eccetto pasta al solfito)	18	0,6	1,6	0,045 (*)
Pasta chimica sbiancata (al solfito)	25,0	0,6	1,6	0,045
Pasta chimica non sbiancata	10,0	0,6	1,6	0,04
Pasta ottenuta con preparazione chimico-termomeccanica (CTMP)	15,0	0,2	0,3	0,01
Pasta ottenuta con preparazione termo-meccanica (TMP)/pasta di sfilacciamento	3,0	0,2	0,3	0,01
Pasta a base di fibre riciclate	2,0	0,2	0,3	0,01
Carta kraft laminata sbiancata	19	0,9	2,4	0,055
Carta kraft laminata non sbiancata	11	0,9	2,4	0,055
Carta laminata riciclata	3	0,5	1,1	0,02
Cartone (cartiere non integrate che utilizzano esclusivamente paste commerciali acquistate)	1	0,3	0,8	0,01
Cartone (cartiere integrate)	1	0,3	0,7	0,01

(*) A partire da detto livello e fino ad un livello di 0,1, è concessa una deroga se è possibile dimostrare che il livello più elevato di P è dovuto a P naturalmente presente nella pasta di legno.

In caso di cogenerazione di calore ed elettricità nello stesso impianto, le emissioni di S e NO_x prodotte dalla generazione di elettricità possono essere sottratte dal quantitativo totale. Per calcolare la percentuale di emissioni prodotte dalla generazione di elettricità può essere usata la seguente equazione:

$$2 \times [\text{MWh(elettricità)}] / [2 \times \text{MWh(elettricità)} + \text{MWh(calore)}]$$

Nel calcolo l'elettricità si riferisce a quella prodotta nell'impianto di cogenerazione.

Il calore è il calore netto fornito dalla centrale alla fabbricazione di pasta/carta laminata/cartone.

Valutazione e verifica: il richiedente allega calcoli dettagliati che attestano la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti, ivi compresi i rapporti di prova secondo i metodi seguenti: COD: ISO 6060; NO_x: ISO 11564; S(ossid.): EPA n. 8; S(rid.): EPA n. 16 A; tenore di S nell'olio: ISO 8754; tenore di S nel carbone: ISO 351; P: EN ISO 6878, APAT IRSA CNR 4110 o Dr Lange LCK 349.

I documenti giustificativi indicano la frequenza di misurazione e il calcolo dei punti per COD, S e NO_x. Si includono inoltre tutte le emissioni di S e NO_x generate dalla fabbricazione della pasta di carta, della carta laminata e del cartone, compreso il vapore prodotto all'esterno del sito di produzione, ad eccezione delle emissioni legate alla produzione di energia elettrica. Le misurazioni includono anche le caldaie di recupero, i forni a calce, le caldaie a vapore e le fornaci di distruzione dei gas maleodoranti. Si tiene inoltre conto delle emissioni diffuse. I valori delle emissioni atmosferiche notificate per S includono le emissioni di S ossidato e di S ridotto (solfo dimetile, metilmercaptano, solfo di idrogeno ecc.). Le emissioni di S legate alla produzione di energia termica a partire dal petrolio, dal carbone e da altri combustibili esterni il cui contenuto di S è noto possono essere calcolate invece di essere misurate e sono prese in considerazione.

La misurazione delle emissioni nell'acqua è effettuata su campioni di acqua non filtrata e non sedimentata prelevati dopo il trattamento in fabbrica o presso un impianto di depurazione pubblico. Per effettuare le misurazioni si prende in considerazione la produzione di 12 mesi. Nel caso di uno stabilimento nuovo o ammodernato le misurazioni prendono in considerazione almeno quarantacinque giorni consecutivi di funzionamento stabile degli impianti. Le misurazioni sono rappresentative della campagna di produzione considerata.

Per le cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti per le emissioni relative a pasta, carta laminata e cartone, qualora sia disponibile anche un solo dato aggregato per la produzione di pasta e carta, i valori di emissione per la pasta sono fissati a zero e il dato per la cartiera comprende la produzione di pasta, carta laminata e cartone.

b) AOX

Il valore medio ponderato delle emissioni AOX della produzione delle paste usate nel substrato non può eccedere 0,170 kg/ADT di cartone.

Le emissioni AOX rilasciate da ogni singolo tipo di pasta utilizzato nella carta non possono eccedere 0,250 kg/ADT di pasta.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni di prova effettuate secondo i seguenti metodi: AOX ISO 9562, corredate dei calcoli dettagliati che attestino la conformità a questo criterio, nonché dei documenti giustificativi corrispondenti.

Questi ultimi indicano la frequenza di misurazione. Gli AOX sono misurati solo nei processi in cui si ricorre ai composti del cloro per sbiancare la pasta. Gli AOX non sono misurati negli effluenti derivanti dalla produzione non integrata di cartona, o negli effluenti derivanti dalla produzione di pasta non sbiancata o quando lo sbiancamento è effettuato con sostanze prive di cloro.

La misurazione è realizzata su campioni di acqua non filtrata e non sedimentata prelevati dopo il trattamento in fabbrica o presso un impianto di depurazione pubblico. Per effettuare le misurazioni si prende in considerazione la produzione di 12 mesi. Nel caso di uno stabilimento nuovo o ammodernato le misurazioni prendono in considerazione almeno quarantacinque giorni consecutivi di funzionamento stabile degli impianti. Le misurazioni sono rappresentative della campagna di produzione considerata.

c) CO₂

Le emissioni di diossido di carbonio provenienti da fonti non rinnovabili non possono superare 1 000 kg/tonnellata di cartone prodotta, incluse le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (sia presso il sito di produzione che al suo esterno). Per le cartiere non integrate (che utilizzano esclusivamente paste commerciali acquistate) le emissioni non possono superare 1 100 kg/tonnellata. Le emissioni sono calcolate come la somma delle emissioni generate dai processi di produzione della pasta e del cartone.

Valutazione e verifica: il richiedente allega calcoli dettagliati che attestino la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti.

Il richiedente allega i dati sulle emissioni atmosferiche di diossido di carbonio in cui siano incluse tutte le fonti di combustibili non rinnovabili utilizzati per la produzione di pasta e cartone, nonché le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (sia presso il sito di produzione che al suo esterno).

Nel calcolo delle emissioni di CO₂ prodotte dai combustibili si utilizzano i seguenti coefficienti di emissione:

Tabella 2

Carburante	Emissioni di CO ₂ fossil	Unità
Carbone	95	g CO ₂ fossil/MJ
Petrolio greggio	73	g CO ₂ fossil/MJ
Olio combustibile 1	74	g CO ₂ fossil/MJ
Olio combustibile 2-5	77	g CO ₂ fossil/MJ
GPL	69	g CO ₂ fossil/MJ
Gas naturale	56	g CO ₂ fossil/MJ
Elettricità di rete	400	g CO ₂ fossil/KWh

Per effettuare le misurazioni o il bilancio globale si prende in considerazione la produzione di 12 mesi. Nel caso di uno stabilimento nuovo o ammodernato le misurazioni prendono in considerazione almeno quarantacinque giorni consecutivi di funzionamento stabile degli impianti. I calcoli sono rappresentativi della campagna di produzione considerata.

Per quanto riguarda l'elettricità di rete, si utilizzano i valori riportati nella tabella (media europea) a meno che il richiedente presenti una documentazione che indichi i valori medi per i suoi fornitori di elettricità (fornitore o media nazionale), nel qual caso può utilizzare tale valore medio anziché il valore che figura nella tabella.

Non rientra nel calcolo delle emissioni di CO₂ il quantitativo di energia prodotta da fonti rinnovabili ⁽¹⁾ acquistata e usata per i processi di produzione. Il richiedente allega un'adeguata documentazione attestante che questo tipo di energia è effettivamente usato nella cartiera o è acquistato presso fonti esterne.

Criterio B2 — Uso dell'energia

a) Elettricità

Il consumo di elettricità legato alla produzione di pasta, carta laminata e cartone è espresso in termini di punti (P_E) come illustrato qui di seguito.

Il numero di punti P_E è inferiore o uguale a 1,5.

⁽¹⁾ Quali definite nella direttiva 2009/28/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (GUL 140 del 5.6.2009, pag. 16).

P_E è calcolato come segue.

Calcolo per la produzione di pasta o carta laminata: per ciascuna pasta/carta laminata «i» utilizzata, il consumo di elettricità corrispondente ($E_{\text{pulp or laminated paper, i}}$, espresso in kWh/ADT) è calcolato secondo la formula seguente:

$$E_{\text{pulp or laminating paper, i}} = \text{elettricità prodotta a livello interno} + \text{elettricità acquistata} - \text{elettricità venduta}$$

Calcolo per la fabbricazione di cartone: analogamente, il consumo energetico legato alla fabbricazione di carta (E_{board}) è calcolato secondo la formula seguente:

$$E_{\text{board}} = \text{elettricità prodotta a livello interno} + \text{elettricità acquistata} - \text{elettricità venduta}$$

Infine, i punti calcolati per la fabbricazione di pasta, carta laminata e cartone sono combinati per ottenere il numero totale di punti (P_E) secondo le modalità seguenti:

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pulp or laminated paper, i} \times E_{\text{pulp or laminated, i}}] + E_{\text{board}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pulp or laminated paper, i} \times E_{\text{ref pulp or laminated, i}}] + E_{\text{ref board}}}$$

In caso di cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti per il consumo energetico legato alla produzione di pasta, carta laminata e cartone, qualora sia disponibile un solo dato aggregato per la produzione di queste ultime, i valori per l'elettricità consumata per produrre la pasta è fissato a zero e il dato per la cartiera comprende la produzione di pasta, carta laminata e cartone.

b) Combustibile (energia termica)

Il consumo di combustibile legato alla produzione di pasta, carta laminata e cartone è espresso in termini di punti (P_F) come illustrato qui di seguito.

Il numero di punti P_F è inferiore o uguale a 1,5.

P_F è calcolato come segue.

Calcolo per la produzione di pasta o carta laminata: per ciascuna pasta/carta laminata «i» utilizzata, il consumo di combustibile corrispondente ($F_{\text{pulp or laminated paper, i}}$, espresso in kWh/ADT) è calcolato secondo la formula seguente:

$$F_{\text{pulp or laminating paper, i}} = \text{combustibile prodotto a livello interno} + \text{combustibile acquistato} - \text{combustibile venduto} - 1,25 \times \text{elettricità prodotta a livello interno}$$

Nota:

non è necessario calcolare il valore $F_{\text{pulp or laminating paper, i}}$ (e il suo contributo a P_F , $F_{\text{pulp or laminating paper}}$) per la pasta meccanica a meno che non si tratti di pasta meccanica commerciale essiccata all'aria contenente almeno il 90 % di materia secca.

Nella formula precedente, al termine «combustibile venduto» si aggiunge il quantitativo di combustibile usato per produrre il calore venduto.

Calcolo per la fabbricazione di cartone: analogamente, il consumo di combustibile legato alla fabbricazione di cartone (F_{board} , espresso in kWh/ADT) è calcolato secondo la formula seguente:

$$F_{\text{board}} = \text{combustibile prodotto a livello interno} + \text{combustibile acquistato} - \text{combustibile venduto} - 1,25 \times \text{elettricità prodotta a livello interno}$$

Infine, i punti calcolati per la fabbricazione di pasta, carta laminata e cartone sono combinati per ottenere il numero totale di punti (P_f) secondo la formula seguente:

$$P_f = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pulp or laminating paper}, i \times F_{\text{pulp or laminating paper}, i}] + F_{\text{board}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pulp or laminating paper}, i \times F_{\text{ref pulp or laminating paper}, i}] + F_{\text{ref board}}}$$

Tabella 3

Valori di riferimento per l'elettricità e il combustibile

Tipo di pasta	Combustibile kWh/ADT $F_{\text{reference}}$	Elettricità kWh/ADT $E_{\text{reference}}$
Pasta chimica	4 000 (Nota: per la pasta commerciale essiccata all'aria contenente almeno il 90 % di materia secca, questo valore può essere incrementato del 25 % per l'energia necessaria all'essiccazione)	800
Pasta meccanica	900 (Nota: questo valore si applica unicamente alla pasta commerciale essiccata all'aria)	1 900
Pasta ottenuta con preparazione chimico-termo-meccanica (CTMP)	1 000	2 000
Pasta a base di fibre riciclate	1 800 (Nota: per la pasta commerciale essiccata all'aria, questo valore può essere incrementato del 25 % per l'energia necessaria all'essiccazione)	800
Carta kraft laminata (sbiancata o non sbiancata)	6 100	1 600
Carta laminata riciclata	3 900	1 600
Produzione di cartone	2 100	800

Valutazione e verifica [per a) e b]): il richiedente allega calcoli dettagliati attestanti la conformità a tale criterio, nonché i documenti giustificativi correlati. Le informazioni comunicate comprendono pertanto il consumo totale di energia elettrica e di combustibile.

Il richiedente calcola tutti gli apporti energetici, divisi in calore/combustibili ed energia elettrica, utilizzati nella fabbricazione di pasta e di cartone, inclusa l'energia utilizzata per la deinchiostrazione della carta straccia per la produzione di cartone riciclato. L'energia utilizzata per il trasporto delle materie prime, la trasformazione e l'imballaggio non è compresa nel calcolo del consumo di energia.

L'energia termica totale comprende tutti i combustibili acquistati. Include inoltre l'energia termica recuperata dall'incinerazione delle soluzioni e dei rifiuti derivanti da processi in situ [residui di legno, segatura, soluzioni, carta straccia, scarti di carta] nonché il calore recuperato dalla produzione interna di elettricità; tuttavia, nel calcolare l'energia termica totale, il richiedente tiene conto solo dell'80 % dell'energia termica proveniente da tali fonti.

Per energia elettrica si intende l'energia elettrica netta importata dalla rete di distribuzione e la produzione interna di elettricità misurata come energia elettrica. Non si tiene conto dell'elettricità utilizzata per trattare le acque reflue.

Qualora si generi vapore con l'uso di elettricità come fonte di calore, si calcola il valore termico del vapore, lo si divide per 0,8 e lo si aggiunge al consumo complessivo di combustibili.

Per le cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti per il combustibile (energia termica) legato alla produzione di pasta, carta laminata e cartone, qualora sia disponibile un solo dato aggregato per la produzione di queste ultime, i valori per il combustibile consumato per produrre la pasta è fissato a zero e il dato per la cartiera comprende la produzione di pasta, carta laminata e cartone.

criterio B3 — Sostanze e miscele escluse o limitate

Valutazione e verifica: il richiedente allega un elenco delle sostanze chimiche utilizzate nella fabbricazione di pasta e di cartone, nonché la documentazione necessaria (quali schede informative in materia di sicurezza). L'elenco deve includere il quantitativo, la funzione e i fornitori di tutte le sostanze utilizzate nel processo di produzione.

a) Sostanze e miscele pericolose

A norma dell'articolo 6, paragrafo 6, del regolamento (CE) n. 66/2010 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽¹⁾, il cartone non contiene le sostanze di cui all'articolo 57 del regolamento (CE) n. 1907/2006 né le sostanze o le miscele che rientrano nelle classi o categorie di pericolo di seguito elencate.

Elenco delle indicazioni di pericolo e delle frasi di rischio

Indicazione di pericolo ⁽¹⁾	Frase di rischio ⁽²⁾
H300 Letale se ingerito	R28
H301 Tossico se ingerito	R25
H304 Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie	R65
H310 Letale a contatto con la pelle	R27
H311 Tossico a contatto con la pelle	R24
H330 Letale se inalato	R26
H331 Tossico se inalato	R23
H340 Può provocare alterazioni genetiche	R46
H341 Sospettato di provocare alterazioni genetiche	R68
H350 Può provocare il cancro	R45
H350i Può provocare il cancro se inalato	R49
H351 Sospettato di provocare il cancro	R40
H360F Può nuocere alla fertilità	R60

⁽¹⁾ Regolamento (CE) n. 66/2010 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 novembre 2009, relativo al marchio di qualità ecologica dell'Unione europea (Ecolabel UE) (GU L 27 del 30.1.2010, pag. 1).

Indicazione di pericolo ⁽¹⁾	Frasi di rischio ⁽²⁾
H360D Può nuocere al feto	R61
H360FD Può nuocere alla fertilità. Può nuocere al feto	R60; R61; R60-61
H360Fd Può nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto	R60-R63
H360Df Può nuocere al feto. Sospettato di nuocere alla fertilità	R61-R62
H361f Sospettato di nuocere alla fertilità	R62
H361d Sospettato di nuocere al feto	R63
H361fd Sospettato di nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto	R62-63
H362 Può essere nocivo per i lattanti allattati al seno	R64
H370 Provoca danni agli organi	R39/23; R39/24; R39/25; R39/26; R39/27; R39/28
H371 Può provocare danni agli organi	R68/20; R68/21; R68/22
H372 L'esposizione prolungata o ripetuta provoca danni agli organi	R48/25; R48/24; R48/23
H373 L'esposizione prolungata o ripetuta può provocare danni agli organi	R48/20; R48/21; R48/22
H400 Altamente tossico per gli organismi acquatici	R50
H410 Molto tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R50-53
H411 Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R51-53
H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R52-53
H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R53
EUH059 Pericoloso per lo strato di ozono	R59
EUH029 A contatto con l'acqua libera un gas tossico	R29
EUH031 A contatto con acidi libera un gas tossico	R31
EUH032 A contatto con acidi libera un gas altamente tossico	R32

Indicazione di pericolo ⁽¹⁾	Frasi di rischio ⁽²⁾
EUH070 Tossico per contatto oculare	R39-41
Sulla pasta e sul cartone non è consentito l'utilizzo di alcuna formulazione colorante, coloranti, prodotti di finissaggio di superfici, ausiliari o materiali da rivestimento a cui si applichi, o possa applicarsi, al momento della domanda, l'indicazione di pericolo H317: può provocare una reazione allergica della pelle	R43

⁽¹⁾ Come disposto dal regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio.

⁽²⁾ Come disposto dalla direttiva 67/548/CEE del Consiglio.

Qualora si impieghino sostanze o miscele le cui proprietà cambiano in fase di trattamento (ad esempio, diventano non più biodisponibili o subiscono modificazioni chimiche) di sorta che il pericolo individuato non si sussista più, esse sono esonerate dalla prescrizione di cui sopra.

I limiti di concentrazione per le sostanze o le miscele alle quali potrebbero essere assegnate o essere state assegnate le indicazioni di pericolo o le frasi di rischio sopra indicate e che rispondono ai criteri per la classificazione nelle classi o categorie di pericolo, e per le sostanze rispondenti ai criteri di cui all'articolo 57, lettere a), b) o c), del regolamento (CE) n. 1907/2006, non superano i limiti di concentrazione generici o specifici determinati ai sensi dell'articolo 10 del regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽¹⁾. Qualora siano determinati limiti di concentrazione specifici, questi prevalgono su quelli generici.

I limiti di concentrazione per le sostanze conformi ai criteri di cui all'articolo 57, lettera d), e) o f), del regolamento (CE) n. 1907/2006 non devono superare lo 0,10 % (peso/peso).

Valutazione e verifica: il richiedente dimostra la conformità a tale requisito allegando dati sul quantitativo (kg/tonnellata essiccata all'aria di cartone prodotto) di sostanze utilizzate e attestando che tali sostanze non sono presenti nel prodotto finito oltre i limiti di concentrazione specificati. La concentrazione delle sostanze e delle miscele è specificata nelle schede di dati di sicurezza in conformità all'articolo 31 del regolamento (CE) n. 1907/2006.

b) Sostanze elencate ai sensi dell'articolo 59, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 1907/2006

Non è concessa alcuna deroga al divieto di cui all'articolo 6, paragrafo 6, del regolamento (CE) n. 66/2010 riguardo alle sostanze estremamente problematiche e inserite nell'elenco di cui all'articolo 59 del regolamento (CE) n. 1907/2006, presenti in miscele, in un articolo o in qualsiasi parte omogenea di un articolo complesso in concentrazioni superiori allo 0,10 %. I limiti di concentrazione specifici, determinati in conformità all'articolo 10 del regolamento (CE) n. 1272/2008, si applicano nel caso in cui la concentrazione sia inferiore allo 0,10 %.

Valutazione e verifica: l'elenco delle sostanze identificate come sostanze estremamente problematiche e inserite nell'elenco delle sostanze candidate in conformità all'articolo 59 del regolamento (CE) n. 1907/2006 è disponibile sul sito Internet:

http://echa.europa.eu/chem_data/authorisation_process/candidate_list_table_en.asp

Alla data della domanda è necessario fare riferimento all'elenco.

Il richiedente dimostra la conformità a tale requisito allegando dati sui quantitativi (kg/tonnellata essiccata all'aria di cartone prodotto) di sostanze utilizzate e attestando che tali sostanze non sono presenti nel prodotto finito oltre i limiti di concentrazione specificati. La concentrazione è specificata nelle schede di dati di sicurezza in conformità all'articolo 31 del regolamento (CE) n. 1907/2006.

c) Cloro

Il cloro gassoso non deve essere usato come agente sbiancante. Tale prescrizione non si applica al cloro gassoso relativo alla produzione e all'uso del diossido di cloro.

⁽¹⁾ Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele, GUL 353 del 31.12.2008, pag. 1.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione del o dei fabbricanti di pasta da carta che attesti che lo sbiancamento non è stato effettuato per mezzo di cloro gassoso. Nota: benché tale prescrizione si applichi anche allo sbiancamento di fibre riciclate, sono ammesse le fibre sbiancate con cloro gassoso nel loro precedente ciclo di vita.

d) APEO

Non è consentita l'aggiunta di alchilfenoletossilati e di altri derivati di alchilfenolo ai prodotti chimici di pulizia o deinchiostrazione, agli agenti antischiuma, ai disperdenti e alle patinature. I derivati di alchilfenolo sono definiti come sostanze che, degradandosi, producono alchilfenoli.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione del suo o dei suoi fornitori di sostanze chimiche attestante che dette sostanze non contengono alchilfenoletossilati o altri derivati di alchilfenolo.

e) Monomeri residui

Nelle patinature, negli adiuvanti di ritenzione, negli agenti di rinforzo, negli idrorepellenti o nelle sostanze chimiche utilizzate per il trattamento interno o esterno delle acque, il quantitativo totale di monomeri residui (ad eccezione dell'acrilammide), ai quali è attribuita o può essere attribuita una delle seguenti frasi di rischio (o una combinazione di queste), non può superare una concentrazione di 100 ppm (calcolata in base al contenuto di materia solida):

Indicazione di pericolo ⁽¹⁾	Frase di rischio ⁽²⁾
H340 Può provocare alterazioni genetiche	R46
H350 Può provocare il cancro	R45
H350i Può provocare il cancro se inalato	R49
H351 Sospettato di provocare il cancro	R40
H360F Può nuocere alla fertilità	R60
H360D Può nuocere al feto	R61
H360FD Può nuocere alla fertilità. Può nuocere al feto	R60; R61; R60-61
H360Fd Può nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto	R60-R63
H360Df Può nuocere al feto. Sospettato di nuocere alla fertilità	R61-R62
H400 Altamente tossico per gli organismi acquatici	R50
H410 Molto tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R50-53
H411 Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R51-53
H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R52-53
H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R53

⁽¹⁾ Come disposto dal regolamento (CE) n. 1272/2008.

⁽²⁾ Come disposto dalla direttiva 67/548/CEE.

La concentrazione di acrilammide (calcolata in base al contenuto di materia solida) nelle patinature, negli adiuvanti di ritenzione, negli agenti di rinforzo, negli idrorepellenti o nelle sostanze chimiche utilizzate per il trattamento interno o esterno delle acque, non può superare un valore di 700 ppm.

L'organismo competente può esonerare il richiedente dal soddisfare questi requisiti per quanto riguarda le sostanze chimiche utilizzate per il trattamento esterno dell'acqua.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità al criterio in questione rilasciata dal suo fornitore di prodotti chimici, oltre alla documentazione adeguata (come le schede di dati di sicurezza).

f) Tensioattivi utilizzati nella deinchiostrazione

Tutti i tensioattivi utilizzati nella deinchiostrazione sono biodegradabili a termine.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a tale criterio rilasciata dal suo fornitore di prodotti chimici e le relative schede di dati di sicurezza, o le relazioni di prova per ciascun tensioattivo, ove si indica il metodo di prova seguito, le soglie, e la conclusione. Il metodo di prova e la soglia sono scelti tra le opzioni seguenti: OCSE 302 A-C (o norme ISO equivalenti) con una percentuale di degradazione (ivi compreso l'adsorbimento) entro 28 giorni di almeno il 70 % per 302 A e B e di almeno il 60 % per 302 C.

g) Biocidi

I componenti attivi dei biocidi o degli agenti biostatici utilizzati per lottare contro gli organismi responsabili della formazione di depositi viscosi nei sistemi di circolazione dell'acqua che contengono fibre non possono dar luogo a bioaccumulazione. Un biocida è considerato potenzialmente bioaccumulabile se il log Pow (coefficiente di ripartizione ottanolo/acqua) è inferiore a 3,0 o se il BCF (fattore di bioconcentrazione) determinato per via sperimentale è uguale o inferiore a 100.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a tale criterio rilasciata dal suo fornitore di prodotti chimici e le relative schede di dati di sicurezza dei materiali o le relazioni di prova corrispondenti indicando il metodo di prova utilizzato, le soglie e la conclusione, avvalendosi dei metodi di prova seguenti: OCSE 107, 117 o 305 A-E.

h) Coloranti azoici

In conformità all'allegato XVII del regolamento (CE) n. 1907/2006, non è consentito l'uso di coloranti azoici che per scissione riduttiva possono dare origine ad una delle seguenti ammine aromatiche:

1. 4-aminobifenile	(92-67-1)
2. benzidina	(92-87-5)
3. 4-cloro-o-toluidina	(95-69-2)
4. 2-naftilammina	(91-59-8)
5. o-aminoazotoluene	(97-56-3)
6. 2-ammino-4-nitrotoluene	(99-55-8)
7. p-cloroanilina	(106-47-8)
8. 2,4,-diamminoanisolo	(615-05-4)
9. 4,4'-diamminodifenilmetano	(101-77-9)
10. 3,3'-diclorobenzidina	(91-94-1)
11. 3,3'-dimetossibenzidina	(119-90-4)

12. 3,3'-dimetilbenzidina	(119-93-7)
13. 3,3'-dimetil-4,4'-diamminodifenilmetano	(838-88-0)
14. p-cresidina	(120-71-8)
15. 4,4'-metilen-bis-(2 cloroanilina)	(101-14-4)
16. 4,4'-ossidianilina	(101-80-4)
17. 4,4'-tiodianilina	(139-65-1)
18. o-toluidina	(95-53-4)
19. 2,4-diamminotoluene	(95-80-7)
20. 2,4,5-trimetilanilina	(137-17-7)
21. 4-amminoazobenzene	(60-09-3)
22. o-anisidina	(90-04-0)

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a tale criterio rilasciata dal suo fornitore di prodotti chimici.

i) Coloranti o pigmenti a complesso metallico

Non è consentito l'uso di coloranti o pigmenti a base di piombo, rame, cromo, nichel o alluminio. I coloranti o i pigmenti a base di ftalocianina di rame sono invece autorizzati.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità rilasciata dal suo fornitore di prodotti chimici.

j) Impurità ioniche nei coloranti

I livelli di impurità ioniche nei coloranti impiegati non possono superare i valori seguenti: Ag 100 ppm; As 50 ppm; Ba 100 ppm; Cd 20 ppm; Co 500 ppm; Cr 100 ppm; Cu 250 ppm; Fe 2 500 ppm; Hg 4 ppm; Mn 1 000 ppm; Ni 200 ppm; Pb 100 ppm; Se 20 ppm; Sb 50 ppm; Sn 250 ppm; Zn 1 500 ppm.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità.

Criterio B4 — Gestione dei rifiuti

Tutti gli stabilimenti di produzione di pasta e di cartone dispongono di un sistema di gestione dei rifiuti (secondo la definizione delle autorità di regolamentazione responsabili dei siti di produzione in questione) e dei prodotti residui risultanti dalla fabbricazione del prodotto cui è stato assegnato il marchio di qualità ecologica. Le caratteristiche del sistema sono illustrate o documentate nella domanda, presentando informazioni almeno sui seguenti punti:

- procedure per separare e utilizzare i materiali riciclabili contenuti nel flusso dei rifiuti,
- procedure per recuperare i materiali da destinare ad altri usi, come il ricorso all'incenerimento per la produzione di vapore o di calore, o gli usi agricoli,
- procedure di trattamento dei rifiuti pericolosi (secondo la definizione delle autorità di regolamentazione responsabili dei siti di produzione di pasta e cartone in questione).

Valutazione e verifica: il richiedente allega una descrizione particolareggiata delle procedure adottate per la gestione dei rifiuti in ognuno dei siti in questione, nonché una dichiarazione di conformità al criterio.

Criterio 2 — Fibre: gestione sostenibile delle foreste

La fibra grezza può essere riciclata o vergine.

Le fibre vergini sono munite di certificazioni valide di gestione sostenibile delle foreste e della catena di custodia rilasciate da sistemi di certificazione di terzi indipendenti quali l'FSC, il PEFC e simili.

Tuttavia, qualora i sistemi di certificazione consentano la miscela di materiali certificati, riciclati e non certificati in un prodotto o linea di prodotti, la percentuale di materiale non certificato non può superare il 30 %. Tale materiale non certificato deve essere coperto da un sistema di controllo che ne garantisce la provenienza da fonti legali e il rispetto di ogni altro requisito del sistema di certificazione per quanto riguarda il materiale non certificato.

Gli organismi di certificazione che rilasciano certificazioni di gestione sostenibile delle foreste e/o della catena di custodia dovranno essere accreditati/riconosciuti dai sistemi di certificazione.

Valutazione e verifica: il richiedente allega un'adeguata documentazione indicante tipi, quantitativi e origini delle fibre utilizzate nella fabbricazione della pasta e del cartone.

Qualora siano usate fibre vergini, il prodotto è in possesso di certificazioni valide di gestione sostenibile delle foreste e della catena di custodia rilasciate da sistemi di certificazione di terzi indipendenti quali l'FSC, il PEFC e simili. Se il prodotto o la linea di prodotti comprende materiale non certificato, si dimostra che quest'ultimo è inferiore al 30 % e che è sottoposto a un sistema di controllo che ne garantisce la provenienza da fonti legali e il rispetto di ogni altro requisito del sistema di certificazione per quanto riguarda il materiale non certificato.

Qualora siano usate fibre riciclate, il richiedente allega una dichiarazione in cui si indica il quantitativo medio dei tipi di carta recuperata usati per il prodotto, conformemente alla norma EN 643 o equivalente. Il richiedente dichiara di non aver impiegato scarti di fabbricazione (prodotti in loco o acquistati) ai fini del calcolo percentuale.

Criteri applicabili ai processi di trasformazione

Criterio 3 — Sostanze e miscele escluse o limitate

a) Sostanze e miscele pericolose

Non è consentito l'uso di materiali di consumo suscettibili di essere presenti nel prodotto finito di carta trasformata e contenenti le sostanze e/o miscele cui si applicano i criteri di classificazione delle indicazioni di pericolo o frasi di rischio dell'elenco sotto riportato, a norma del regolamento (CE) n. 1272/2008 o della direttiva 67/548/CEE del Consiglio ⁽¹⁾ o sostanze di cui all'articolo 57 del regolamento (CE) n. 1907/2006, nelle operazioni di stampa, patinatura e finitura del prodotto finito di carta trasformata.

Questo requisito non si applica al toluene usato nei processi di stampa in rotocalco in cui vi è un sistema a ciclo chiuso o incapsulato o un sistema di recupero o un sistema equivalente, finalizzato al controllo e al monitoraggio di emissioni fuggitive con un'efficienza di recupero pari almeno al 92 %. Anche le vernici e gli inchiostri UV classificati come H412/R52-53 sono esonerati dal requisito in oggetto.

Gli elementi non cartacei parte del prodotto finito di carta trasformata non contengono le sostanze summenzionate.

Elenco delle indicazioni di pericolo e delle frasi di rischio

Indicazione di pericolo ⁽¹⁾	Frase di rischio ⁽²⁾
H300 Letale se ingerito	R28
H301 Tossico se ingerito	R25

⁽¹⁾ Direttiva 67/548/CEE del Consiglio, del 27 giugno 1967, concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura delle sostanze pericolose (GU 196 del 16.8.1967, pag. 1).

Indicazione di pericolo ⁽¹⁾	Frasi di rischio ⁽²⁾
H304 Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie	R65
H310 Letale a contatto con la pelle	R27
H311 Tossico a contatto con la pelle	R24
H330 Letale se inalato	R23 o R26
H331 Tossico se inalato	R23
H340 Può provocare alterazioni genetiche	R46
H341 Sospettato di provocare alterazioni genetiche	R68
H350 Può provocare il cancro	R45
H350i Può provocare il cancro se inalato	R49
H351 Sospettato di provocare il cancro	R40
H360F Può nuocere alla fertilità	R60
H360D Può nuocere al feto	R61
H360FD Può nuocere alla fertilità. Può nuocere al feto	R60; R61; R60/61
H360Fd Può nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto	R60; R63
H360Df Può nuocere al feto. Sospettato di nuocere alla fertilità	R61; R62
H361f Sospettato di nuocere alla fertilità	R62
H361d Sospettato di nuocere al feto	R63
H361fd Sospettato di nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto	R62-63
H362 Può essere nocivo per i lattanti allattati al seno	R64
H370 Provoca danni agli organi	R39/23; R39/24; R39/25; R39/26; R39/27; R39/28
H371 Può provocare danni agli organi	R68/20; R68/21; R68/22
H372 L'esposizione prolungata o ripetuta provoca danni agli organi	R48/25; R48/24; R48/23
H373 L'esposizione prolungata o ripetuta può provocare danni agli organi	R48/20; R48/21; R48/22
H400 Altamente tossico per gli organismi acquatici	R50
H410 Molto tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R50/53

Indicazione di pericolo ⁽¹⁾	Frasi di rischio ⁽²⁾
H411 Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R51/53
H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R52/53
H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	R53
EUH059 Pericoloso per lo strato di ozono	R59
EUH029 A contatto con l'acqua libera un gas tossico	R29
EUH031 A contatto con acidi libera un gas tossico	R31
EUH032 A contatto con acidi libera un gas altamente tossico	R32
EUH070 Tossico per contatto oculare	R39/41

⁽¹⁾ Come disposto dal regolamento (CE) n. 1272/2008.

⁽²⁾ Come disposto dalla direttiva 67/548/CEE.

Le sostanze o miscele le cui proprietà cambiano in fase di trattamento (ad esempio, diventano non più biodisponibili o subiscono modificazioni chimiche) in modo tale che il pericolo individuato non sussista più, sono esonerate dal requisito di cui sopra.

I limiti di concentrazione per le sostanze a cui si applicano, o possono applicarsi, le indicazioni di pericolo o le frasi di rischio di cui sopra, o che rientrano nelle classi o categorie di pericolo di cui sopra, nonché i limiti di concentrazione per le sostanze conformi ai criteri di cui all'articolo 57, lettera a), b) o c), del regolamento (CE) n. 1907/2006, non possono superare i limiti di concentrazione, generici o specifici, determinati in conformità all'articolo 10 del regolamento (CE) n. 1272/2008. Qualora siano determinati limiti di concentrazione specifici, questi prevalgono su quelli generici.

I limiti di concentrazione per le sostanze conformi ai criteri di cui all'articolo 57, lettera d), e) o f), del regolamento (CE) n. 1907/2006 non possono superare lo 0,10 % (peso/peso).

Valutazione e verifica: per le sostanze che non sono ancora state classificate a norma del regolamento (CE) n. 1272/2008, il richiedente dimostra che tali criteri sono soddisfatti allegando i) una dichiarazione attestante che i componenti non cartacei che costituiscono il prodotto finito non contengono le sostanze in oggetto in concentrazioni superiori alle soglie autorizzate; ii) una dichiarazione attestante che nessun materiale di consumo usato per le operazioni di stampa, patinatura e finitura del prodotto finito di carta trasformata contiene le sostanze in oggetto in concentrazioni superiori alle soglie autorizzate; iii) un elenco di tutti i materiali di consumo usati per la stampa, la patinatura e la finitura dei prodotti finiti di carta trasformata. L'elenco include il quantitativo, la funzione e i fornitori di tutti i materiali di consumo utilizzati nel processo produttivo.

Il richiedente dimostra la conformità a questo criterio allegando una dichiarazione rilasciata dal suo fornitore di prodotti chimici sulla non-classificazione di ogni singola sostanza nelle classi di pericolo associate alle indicazioni di pericolo di cui all'elenco summenzionato conformemente al regolamento (CE) n. 1272/2008, nella misura in cui ciò può essere determinato, come minimo, in base alle informazioni che rispondono alle prescrizioni elencate nell'allegato VII del regolamento (CE) n. 1907/2006. Tale dichiarazione è corroborata da informazioni riassuntive delle caratteristiche rilevanti associate alle indicazioni di pericolo di cui all'elenco summenzionato, con un livello di dettaglio specificato nelle sezioni 10, 11 e 12 dell'allegato II al regolamento (CE) n. 1907/2006 (Prescrizioni per la compilazione delle schede di dati di sicurezza).

Le informazioni sulle proprietà intrinseche delle sostanze possono essere reperite tramite mezzi alternativi alle prove, ad esempio ricorrendo a metodi alternativi come metodi in vitro, modelli di relazioni quantitative struttura-attività o all'utilizzo di raggruppamenti o del metodo del read-across (riferimenti incrociati), conformemente all'allegato XI del regolamento (CE) n. 1907/2006. Si incoraggia vivamente a condividere informazioni rilevanti.

Le informazioni comunicate si riferiscono alle forme o agli stati fisici della sostanza o delle miscele utilizzate nel prodotto finito.

Per le sostanze elencate negli allegati IV e V del regolamento REACH, esentate dall'obbligo di registrazione in base all'articolo 2, paragrafo 7, lettere a) e b), del regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), è sufficiente un'apposita dichiarazione per soddisfare le prescrizioni di cui sopra.

Il richiedente allega la documentazione pertinente sull'efficienza di recupero del sistema a ciclo chiuso/incapsulato o di un sistema di recupero o equivalente impiegato in relazione all'uso di toluene nei processi di stampa in rotocalco.

b) Sostanze elencate ai sensi dell'articolo 59, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 1907/2006

Non è concessa alcuna deroga al divieto di cui all'articolo 6, paragrafo 6, del regolamento (CE) n. 66/2010 riguardo alle sostanze estremamente problematiche e inserite nell'elenco di cui all'articolo 59 del regolamento (CE) n. 1907/2006, presenti in miscele in concentrazioni superiori allo 0,1 %. I limiti di concentrazione specifici, determinati in conformità all'articolo 10 del regolamento (CE) n. 1272/2008, si applicano nel caso in cui la concentrazione sia inferiore allo 0,10 %.

Valutazione e verifica: l'elenco delle sostanze identificate come sostanze estremamente problematiche e inserite nell'elenco delle sostanze candidate in conformità all'articolo 59 del regolamento (CE) n. 1907/2006 è disponibile sul sito Internet:

http://echa.europa.eu/chem_data/authorisation_process/candidate_list_table_en.asp

Alla data della domanda è necessario fare riferimento all'elenco.

Il richiedente dimostra la conformità a tale criterio allegando dati sul quantitativo di sostanze utilizzate per la stampa dei prodotti di carta trasformata e una dichiarazione che attesti che tali sostanze non sono presenti nel prodotto finito oltre i limiti di concentrazione specificati. La concentrazione è specificata nelle schede di dati di sicurezza in conformità all'articolo 31 del regolamento (CE) n. 1907/2006.

c) Biocidi

I biocidi utilizzati per conservare il prodotto, sia come componenti della formulazione che come componenti di qualsiasi miscela inclusa nella formulazione, classificati H410/R50-53 o H411/R51-53, a norma della direttiva 67/548/CEE, della direttiva 1999/45/CE del Parlamento europeo e del Consiglio⁽¹⁾ o del regolamento (CE) n. 1272/2008, sono autorizzati soltanto a condizione che i rispettivi potenziali di bioaccumulazione presentino un log Pow (coefficiente di ripartizione ottanolo/acqua) inferiore a 3,0 oppure un fattore di bioconcentrazione (BCF), determinato sperimentalmente, non superiore a 100.

Valutazione e verifica: il richiedente allega copie delle schede di dati di sicurezza dei materiali per tutti i biocidi usati nelle diverse fasi di produzione, congiuntamente alla documentazione della concentrazione dei biocidi nel prodotto finito.

d) Agenti lavanti

Gli agenti lavanti impiegati per la pulizia nei processi di stampa e/o in sottoprocessi e contenenti idrocarburi aromatici sono ammessi solo se sono in conformità con il punto 3, lettera b), e se si rispetta una delle seguenti condizioni:

- i) il quantitativo di idrocarburi aromatici presente negli agenti lavanti usati non eccede lo 0,10 % (p/p);
- ii) il quantitativo annuo di agenti lavanti a base di idrocarburi aromatici non eccede il 5 % (p/p) del quantitativo totale di agenti lavanti utilizzati in un anno civile.

Tale criterio non si applica al toluene usato come agente lavante nella stampa in rotocalco.

Valutazione e verifica: il richiedente allega la scheda di dati di sicurezza per ciascun agente di lavaggio usato in una tipografia nel corso dell'anno cui si riferisce il consumo annuo. I fornitori dell'agente lavante rilasciano dichiarazioni sul tenore di idrocarburi aromatici contenuti negli agenti lavanti.

⁽¹⁾ Direttiva 1999/45/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 31 maggio 1999, concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative degli Stati membri relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura dei preparati pericolosi (GUL 200 del 30.7.1999, pag. 1).

e) Alchilfenoletossilati — solventi alogenati — ftalati

I seguenti preparati e sostanze non possono essere aggiunti a inchiostri, tinture, toner, adesivi o agenti lavanti o altri prodotti chimici di pulizia usati per la stampa del prodotto di carta trasformata:

- alchilfenoletossilati e i loro derivati che in seguito a degradazione possono produrre alchilfenoli,
- solventi alogenati che al momento della richiesta sono classificati nelle categorie di pericolo o di rischio elencate al punto 3, lettera a),
- ftalati che al momento della richiesta sono classificati con le frasi di rischio H360F, H360D, H361f conformemente al regolamento (CE) n. 1272/2008.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a tale criterio.

f) Inchiostri da stampa, toner, inchiostri, vernici, fogli e laminati

Non è consentito l'uso dei seguenti metalli pesanti o dei loro composti in inchiostri da stampa, toner, inchiostri, vernici, fogli e laminati (né come sostanza, né come parte di preparati usati): cadmio, rame (esclusa la ftalocianina di rame), piombo, nichel, cromo esavalente, mercurio, arsenico, bario solubile, selenio, antimonio. Il cobalto può essere usato fino allo 0,10 % (p/p).

Gli ingredienti possono contenere tracce di questi metalli fino a un massimo dello 0,010 % (p/p) provenienti da impurità nella materia prima.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione attestante la conformità a tale criterio nonché dichiarazioni dei fornitori degli ingredienti.

g) Componenti metallici

I metalli non possono essere placcati con cadmio, cromo, nichel, zinco, mercurio, piombo, stagno e di loro composti.

La placcatura superficiale delle parti metalliche contenente nichel o zinco può essere tollerata per piccole parti, come i rivetti, gli occhielli e i meccanismi a barra piatta, ove ciò risulti necessario a causa dell'importante usura fisica.

Sia la placcatura in nichel che la galvanizzazione dello zinco usano il trattamento delle acque, la tecnologia a scambio ionico, la tecnologia a membrane o tecnologie equivalenti al fine di riciclare al massimo i prodotti chimici.

Le emissioni derivate dalla placcatura superficiale sono riciclate e distrutte. Il sistema è chiuso senza drenaggio, fatta eccezione per lo zinco le cui emissioni possono raggiungere un massimale di 0,50 mg/l.

I prodotti chimici usati nella placcatura superficiale sono conformi al criterio 3 c) Biocidi e 3 e) Alchilfenoletossilati — solventi alogenati — ftalati.

Tale criterio si applica a ciascun componente metallico individuale che superi il 10 % in peso del prodotto finito nella sottocategoria delle cartelle sospese, delle cartelline munite di graffe metalliche e dei raccoglitori/classificatori.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a tale criterio.

Criterio 4 — Riciclabilità

Il prodotto di carta trasformata è riciclabile. Gli elementi non cartacei del prodotto di carta trasformata sono facilmente asportabili affinché non ostacolino il processo di riciclaggio.

- a) Gli agenti di resistenza in umido possono essere usati solo se si dimostra la riciclabilità del prodotto finito.
- b) Gli adesivi non solubili possono essere usati solo se si dimostra la possibilità di rimuoverli.
- c) Le vernici di patinatura e laminazione, compreso il polietilene e/o polietilene/polipropilene, possono essere usate solo per classificatori/raccoglitori e cartelline, quaderni, blocchi per appunti e diari.

Valutazione e verifica: il richiedente allega i risultati della prova di riciclabilità per gli agenti di resistenza in umido e di asportabilità per gli adesivi. I metodi di prova di riferimento sono il metodo PTS-RH 021/97 (per agenti di resistenza in umido), il metodo INGEDE 12 (per l'asportabilità non solubile degli adesivi) o metodi di prova equivalenti. Il richiedente allega una dichiarazione attestante che i prodotti di carta trasformata patinata e laminata sono conformi al punto 3, lettera c). Se una parte del prodotto di carta trasformata è facilmente asportabile (per esempio una graffa metallica di una cartella sospesa o la copertina di plastica o la copertina riutilizzabile di un quaderno), la prova di riciclabilità può essere svolta senza tale elemento. La facilità di rimozione degli elementi non cartacei è dimostrata da una dichiarazione rilasciata dalla società incaricata della raccolta della carta, dalla società che si occupa del riciclaggio o da un'organizzazione equivalente. Possono essere usati anche metodi di prova di parti terze competenti e indipendenti se è comprovato che diano risultati equivalenti.

Critério 5 — Emissioni

a) Emissioni nell'acqua

L'acqua di risciacquo contenente argento proveniente dal trattamento delle pellicole e dalla produzione di piastre nonché sostanze fotochimiche non può essere sversata in un impianto di trattamento delle acque reflue.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a tale criterio e una descrizione del trattamento nell'impianto delle acque di risciacquo contenenti sostanze fotochimiche e argento. Se la lavorazione della pellicola e/o la produzione di piastre sono esternalizzate, il subfornitore presenta una dichiarazione di conformità a tale criterio e una descrizione del trattamento presso il subfornitore delle acque di processo contenenti sostanze fotochimiche e argento.

Nella **stampa a rotocalco** il quantitativo di Cr e Cu rilasciati in un impianto di trattamento delle acque reflue non può eccedere, rispettivamente, **45 mg/m²** e **400 mg/m²** di superficie del cilindro di stampa utilizzato nella stampa.

Valutazione e verifica: il rilascio di Cr e Cu nelle acque reflue è misurato negli impianti di stampa in rotocalco dopo il trattamento e prima del rilascio. Ogni mese si raccoglie un campione rappresentativo di Cr e Cu rilasciati. Almeno una volta all'anno si svolge una prova analitica eseguita da un laboratorio accreditato e intesa a determinare il tenore di Cr e Cu in un sottocampione rappresentativo di tali campioni. La conformità a tale criterio è valutata dividendo il tenore di Cr e Cu, stabilito nella prova analitica annuale, per la superficie del cilindro usato nella macchina da stampa durante la stampa. La superficie del cilindro usato nella macchina da stampa durante la stampa è calcolata moltiplicando la superficie del cilindro ($= 2\pi rL$, dove r è il raggio e L la lunghezza del cilindro) per il numero di produzioni di stampe annuali (= numero dei diversi lavori di stampa). Metodi di prova di riferimento per il Cr: EN ISO 11885 (Qualità dell'acqua — Determinazione di alcuni elementi mediante spettrometria di emissione ottica al plasma accoppiato induttivamente), ed EN 1233 (Qualità dell'acqua — Determinazione del cromo — Metodi per spettrometria di assorbimento atomico), e per il Cu: EN ISO 11885 — Qualità dell'acqua — Determinazione di elementi selezionati mediante spettrometria di emissione ottica al plasma accoppiato induttivamente (ICP-OES).

b) Emissioni nell'aria

Composti organici volatili (VOC)

È necessario rispettare il seguente criterio:

$$(P_{\text{VOC}} - R_{\text{VOC}})/P_{\text{paper}} < 5 \text{ [kg/tonnellate]}$$

dove:

P_{VOC} = il totale annuo dei chili di VOC contenuti nei prodotti chimici acquistati e utilizzati per la produzione annua totale di prodotti di carta trasformata

R_{VOC} = il totale annuo dei chili di VOC distrutti tramite abbattimento, recuperati dai processi di stampa e venduti o riutilizzati

P_{paper} = le tonnellate annue di carta acquistata e usata nella produzione di prodotti di carta trasformata.

Se una tipografia/un impianto di trasformazione usa diverse tecnologie di stampa, il criterio in oggetto è rispettato distintamente da ciascuna tecnologia.

Il valore P_{VOC} è calcolato in base alle informazioni della scheda di dati di sicurezza relative al tenore di VOC o in base a una dichiarazione equivalente presentata dal fornitore dei prodotti chimici.

Il valore R_{VOC} è calcolato in base alla dichiarazione sul tenore di VOC contenuta nei prodotti chimici venduti o in base al registro interno (o a qualsiasi altro documento equivalente) che riporta il quantitativo annuo di VOC recuperati e riutilizzati nell'impianto.

Condizioni specifiche per la stampa offset heatset:

- i) Per la stampa offset heatset in un'unità di asciugatura con un'unità di postcombustione integrata, si applica il seguente metodo di calcolo:

P_{VOC} = il 90 % del totale annuo dei chili di VOC contenuti nelle soluzioni di bagnatura utilizzate per la produzione annua di prodotti trasformati + 85 % del totale annuo di chili di VOC contenuti negli agenti di lavaggio usati per la produzione annua di prodotti trasformati.

- ii) Per la stampa offset heatset in un'unità di asciugatura senza unità di postcombustione integrata, si applica il seguente metodo di calcolo:

P_{VOC} = il 90 % del totale annuo dei chili di VOC contenuti nelle soluzioni di bagnatura utilizzate per la produzione annua di prodotti trasformati + l'85 % del totale annuo di chili di VOC contenuti negli agenti di lavaggio usati per la produzione annua di prodotti trasformati + il 10 % del totale annuo dei chili di VOC contenuti negli inchiostri di stampa usati per la produzione annua di prodotti trasformati.

Per i) e ii) possono essere usate in questo calcolo percentuali proporzionalmente più basse del 90 % e dell'85 %, se si dimostra che rispettivamente oltre il 10 % o il 15 % del quantitativo annuo di VOC (in chilogrammi) contenuto nelle soluzioni di bagnatura o negli agenti di lavaggio usati nella produzione annua di prodotti trasformati viene abbattuto dal sistema di trattamento dei gas di combustione generati dal processo di asciugatura.

Valutazione e verifica: il fornitore dei prodotti chimici allega una dichiarazione del tenore VOC in alcol, agenti lavanti, inchiostri, soluzioni di bagnatura o altri prodotti chimici corrispondenti. Il richiedente allega una prova del calcolo conformemente ai criteri summenzionati. Ai fini del calcolo si prende in considerazione un periodo di produzione di 12 mesi. Nel caso di un impianto nuovo o ammodernato il calcolo prende in considerazione almeno tre mesi consecutivi di funzionamento a regime dell'impianto.

Criterio 6 — Rifiuti

- a) Gestione dei rifiuti

L'impianto in cui vengono fabbricati i prodotti di carta trasformata adotta un sistema di gestione dei rifiuti, compresi i prodotti residui derivanti dalla produzione dei prodotti di carta trasformata, come definito dalle competenti autorità di regolamentazione locali e nazionali.

Le caratteristiche del sistema sono spiegate o documentate, includendo informazioni su almeno le seguenti procedure:

- i) gestione, raccolta, separazione e uso di materiali riciclabili provenienti dal flusso dei rifiuti;
- ii) recupero di materiali da destinare ad altri usi, quali l'incenerimento per la produzione di vapore o di calore, o a usi agricoli;
- iii) gestione, raccolta, separazione e smaltimento di rifiuti pericolosi, come definito dalle competenti autorità di regolamentazione locali e nazionali.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a tale criterio e una descrizione delle procedure seguite nella gestione dei rifiuti. Se del caso, il richiedente trasmette ogni anno la corrispondente dichiarazione all'autorità locale. Se la gestione dei rifiuti è esternalizzata, anche il subfornitore presenta una dichiarazione di conformità con tale criterio.

b) Scarti cartacei

Il quantitativo «X» di scarti cartacei non può superare:

- 20 % per le buste
- 20 % per gli articoli di cartoleria
- 10 % per le sporte

dove X = chilogrammi annui di scarti cartacei prodotti durante la trasformazione (inclusi i processi di finitura) del prodotto di carta trasformata recante il marchio Ecolabel, diviso per le tonnellate annue di carta acquistata e usata per la produzione di prodotti di carta trasformata recanti il marchio Ecolabel.

Se la tipografia effettua processi di finitura per conto di un'altra tipografia, il quantitativo di scarti cartacei prodotti in tali processi non è incluso nel calcolo del valore «X».

Se i processi di finitura sono esternalizzati presso un'altra società, il quantitativo di scarti cartacei che risulta dal lavoro esternalizzato è calcolato e dichiarato nel calcolo del valore «X».

Valutazione e verifica: il richiedente allega una descrizione del calcolo del quantitativo di scarti cartacei e una dichiarazione della società che raccoglie gli scarti cartacei dalla tipografia. Si comunicano le condizioni di esternalizzazione e i calcoli sul quantitativo di scarti cartacei correlati ai processi di finitura. Ai fini del calcolo si prende in considerazione un periodo di produzione di 12 mesi. Nel caso di un impianto nuovo o ammodernato il calcolo prende in considerazione almeno tre mesi consecutivi di funzionamento a regime dell'impianto.

Criterio 7 — Consumo energetico

La tipografia/l'impianto di trasformazione tiene un registro di tutte le apparecchiature a consumo energetico (inclusi i macchinari, l'illuminazione, l'aria condizionata, gli impianti di raffreddamento) e introduce un programma di misure per migliorare l'efficienza energetica.

Valutazione e verifica: il richiedente allega il registro delle apparecchiature a consumo energetico congiuntamente al programma di ottimizzazione.

Criterio 8 — Formazione

A tutto il personale coinvolto nelle operazioni quotidiane sono impartite le conoscenze necessarie per garantire che i requisiti Ecolabel UE siano soddisfatti e costantemente migliorati.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di conformità a questo criterio, oltre a informazioni dettagliate sul programma di formazione e sui suoi contenuti, indica il personale che ha seguito la formazione e il periodo in cui è stata effettuata. Il richiedente allega inoltre all'organismo competente un campione del materiale di formazione.

Criterio 9 — Idoneità all'uso

Il prodotto deve essere idoneo allo scopo.

Valutazione e verifica: il richiedente allega un'adeguata documentazione che attesti la conformità con questo criterio. Norme nazionali o commerciali, se rilevanti, possono essere usate dal richiedente per provare l'idoneità all'uso dei prodotti di carta trasformata. Per le sporte di carta il metodo di prova di riferimento è la norma EN 13590:2003.

Criterio 10 — Informazioni da riportare sulle sporte di carta

Le sporte di carta recano la seguente dicitura:

«Riutilizzami!»

Valutazione e verifica: il richiedente allega un campione della sporta sulla quale sono riportate le informazioni richieste.

Criterio 11 — Informazioni da riportare nel marchio di qualità ecologica (Ecolabel UE)

L'etichetta facoltativa con un riquadro per il testo contiene le seguenti informazioni:

- Prodotto riciclabile
- Prodotto, trasformato e stampato con limitate emissioni di sostanze chimiche in aria ed in acqua

Al fine di evitare di inviare segnali ambigui ai consumatori su una sporta che ha ottenuto l'Ecolabel UE e sul suo contenuto che ne è privo, le sporte di carta sono concepite per essere aperte e riempite presso il punto vendita o in seguito, in modo che i consumatori capiscano che l'Ecolabel UE vale solo per la sporta e non per le merci ivi contenute. Il marchio dell'Ecolabel UE apposto sulla sporta reca la seguente dicitura «Sporta di carta Ecolabel UE».

Gli orientamenti in materia di utilizzo dell'etichetta facoltativa con il riquadro per il testo sono consultabili alla sezione «Orientamenti in materia di utilizzo del marchio di qualità ecologica Ecolabel UE» disponibile sul sito Internet:

<http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/promo/pdf/logo%20guidelines.pdf>

Valutazione e verifica: il richiedente allega un campione del prodotto di carta stampata su cui figura il marchio, con una dichiarazione attestante la rispondenza a tale criterio.
