

DECISIONI

DECISIONE (UE) 2019/70 DELLA COMMISSIONE

dell'11 gennaio 2019

che stabilisce i criteri del marchio di qualità ecologica dell'Unione europea (Ecolabel UE) per la carta grafica e per il tessuto-carta e i prodotti in tessuto-carta

[notificata con il numero C(2019) 3]

(Testo rilevante ai fini del SEE)

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,

considerando quanto segue:

- (1) A norma del regolamento (CE) n. 66/2010, il marchio Ecolabel UE può essere assegnato 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 del marchio Ecolabel UE siano stabiliti per gruppi di prodotti.
- (3) La decisione 2011/333/UE della Commissione ⁽²⁾ ha fissato i criteri e i relativi requisiti di valutazione e di verifica per il gruppo di prodotti «carta per copia e carta grafica». Con decisione (UE) 2015/877 della Commissione ⁽³⁾ il periodo di validità di tali criteri e requisiti è stato prolungato fino al 31 dicembre 2018.
- (4) La decisione 2012/448/UE della Commissione ⁽⁴⁾ ha fissato i criteri e i relativi requisiti di valutazione e di verifica per il gruppo di prodotti «carta da giornale». Con decisione (UE) 2015/877 il periodo di validità di tali criteri e requisiti è stato prolungato fino al 31 dicembre 2018.
- (5) La decisione 2009/568/CE della Commissione ⁽⁵⁾ ha fissato i criteri e i relativi requisiti di valutazione e di verifica per il gruppo di prodotti «tessuto-carta». Con decisione (UE) 2015/877 il periodo di validità di tali criteri e requisiti è stato prolungato fino al 31 dicembre 2018.
- (6) Il controllo dell'adeguatezza (REFIT) del marchio Ecolabel UE del 30 giugno 2017, che ha riesaminato l'attuazione del regolamento (CE) n. 66/2010 ⁽⁶⁾, ha riconosciuto la necessità di un approccio più strategico al marchio Ecolabel UE, se del caso combinando i gruppi di prodotti che presentano un collegamento stretto.

⁽¹⁾ (GUL 27 del 30.1.2010, 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 (GUL 149 dell'8.6.2011, pag. 12).

⁽³⁾ Decisione (UE) 2015/877 della Commissione, del 4 giugno 2015, recante modifica delle decisioni 2009/568/CE, 2011/333/UE, 2011/381/UE, 2012/448/UE e 2012/481/UE al fine di prorogare la validità dei criteri ecologici per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica dell'Unione europea a taluni prodotti (GUL 142 del 6.6.2015, pag. 32).

⁽⁴⁾ 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 (GUL 202 del 28.7.2012, pag. 26).

⁽⁵⁾ Decisione 2009/568/CE della Commissione, del 9 luglio 2009, che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio comunitario di qualità ecologica al tessuto-carta (GUL 197 del 29.7.2009, pag. 87).

⁽⁶⁾ Relazione della Commissione al Parlamento europeo e al Consiglio relativa al riesame dell'attuazione del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 novembre 2009, sull'adesione volontaria delle organizzazioni a un sistema comunitario di ecogestione e audit (EMAS) e del regolamento (CE) n. 66/2010 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 novembre 2009, relativo all'Ecolabel UE [COM(2017) 355].

- (7) In linea con dette conclusioni e previa consultazione del comitato dell'Unione europea per il marchio di qualità ecologica, è opportuno riunire i gruppi di prodotti «carta per copia e carta grafica» e «carta da giornale» in un unico gruppo di prodotti «carta grafica», con una nuova definizione che copra entrambi i gruppi di prodotti precedentemente esistenti e con le modifiche necessarie in considerazione dell'evoluzione scientifica e del mercato. In particolare, nella nuova definizione dovrebbe essere eliminato il limite di peso applicato ai vecchi gruppi di prodotti in quanto è ora inclusa una gamma più ampia di carta caratterizzata da maggiore rigidità.
- (8) Inoltre, in linea con il riesame, è opportuno modificare la definizione del gruppo di prodotti «tessuto-carta», in particolare per operare una distinzione più chiara sulla base della norma ISO 12625-1 tra il tessuto-carta e il prodotto in tessuto-carta finito; il gruppo di prodotti dovrebbe essere rinominato «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta».
- (9) Per meglio rispecchiare le migliori prassi sul mercato per questi gruppi di prodotti e per tener conto delle innovazioni introdotte nel periodo intercorso, è opportuno fissare una nuova serie di criteri per ciascuno dei due gruppi di prodotti.
- (10) I nuovi criteri applicabili a ciascun gruppo di prodotti mirano a promuovere processi di produzione efficienti sotto il profilo energetico che permettano di ridurre le emissioni di sostanze che contribuiscono all'eutrofizzazione dei corsi d'acqua, all'acidificazione dell'atmosfera e ai cambiamenti climatici, di limitare l'uso di sostanze pericolose e di ricorrere a materie prime provenienti da foreste gestite in maniera sostenibile o materiali riciclati che contribuiscono ad agevolare la transizione verso un'economia più circolare.
- (11) I nuovi criteri e i relativi requisiti di valutazione e verifica per ciascun gruppo di prodotti dovrebbero rimanere validi fino al 31 dicembre 2024, tenuto conto del ciclo di innovazione per i due gruppi di prodotti.
- (12) Poiché i due gruppi di prodotti «carta grafica» e «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta» sono strettamente connessi e i rispettivi criteri saranno simili, è opportuno adottare un'unica decisione che stabilisca i criteri per entrambi. In questo modo dovrebbe inoltre essere possibile aumentare la visibilità dei sistemi per i partecipanti al mercato e ridurre l'onere amministrativo a carico delle autorità nazionali.
- (13) Ai fini della certezza del diritto, è opportuno abrogare le decisioni 2011/333/UE, 2012/448/UE e 2009/568/CE.
- (14) I produttori ai quali l'Ecolabel UE per la carta per copia e carta grafica, la carta da giornale o il tessuto-carta è stato assegnato sulla base dei criteri stabiliti, rispettivamente, dalla decisione 2011/333/UE, 2012/448/UE o 2009/568/CE dovrebbero poter disporre di un periodo di durata sufficiente a conformare i propri prodotti ai nuovi criteri e requisiti. Per un periodo di tempo limitato dopo l'adozione della presente decisione, ai produttori dovrebbe inoltre essere consentito presentare domanda in base ai criteri stabiliti in dette decisioni o in base ai nuovi criteri stabiliti dalla presente decisione. Se l'Ecolabel UE è stato assegnato sulla base dei criteri stabiliti da una delle vecchie decisioni, è opportuno consentirne l'uso solo fino al 31 dicembre 2019.
- (15) 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

Il gruppo di prodotti «carta grafica» comprende fogli o rotoli di carta vergine o cartone non trasformato e non stampato, bianchi o colorati, ottenuti da pasta e idonei ad essere usati per la scrittura, la stampa o a scopo di trasformazione.

Il gruppo di prodotti non comprende:

- a) imballaggi;
- b) carta termosensibile;

- c) carta fotografica o autocopiante;
- d) carta profumata;
- e) carta che rientra nel gruppo di prodotti «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta» definito all'articolo 2.

Articolo 2

Il gruppo di prodotti «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta» comprende quanto segue:

- 1) fogli o rotoli di tessuto-carta non trasformato per la trasformazione in prodotti che rientrano nel punto 2);
- 2) prodotti in tessuto-carta idonei all'uso per l'igiene personale, l'assorbimento di liquidi o la pulizia di superfici, o per una combinazione di tali scopi; sono compresi, fra l'altro, i seguenti tipi di prodotti in tessuto-carta: fazzoletti, carta igienica, fazzolettini per il viso, carta assorbente per uso domestico, asciugamani, tovaglioli, tovaglette e salviette industriali.

Il gruppo di prodotti non comprende:

- a) i prodotti che rientrano nel gruppo «prodotti igienici assorbenti» ai sensi della decisione 2014/763/UE della Commissione ⁽⁷⁾;
- b) i prodotti contenenti agenti detergenti per la pulizia di superfici;
- c) i prodotti di tessuto laminati con materiali diversi dal tessuto-carta;
- d) i prodotti cosmetici ai sensi del regolamento (CE) n. 1223/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽⁸⁾, incluse le salviette umidificate;
- e) la carta profumata;
- f) i prodotti che rientrano nel gruppo di prodotti «carta grafica» ai sensi dell'articolo 1 o i prodotti che rientrano nel gruppo di prodotti «carta stampata» ai sensi della decisione 2012/481/UE della Commissione ⁽⁹⁾.

Articolo 3

Ai fini della presente decisione si applicano le seguenti definizioni:

- 1) «pasta»: materiale fibroso usato nella produzione della carta, prodotto in una cartiera mediante procedimento meccanico o chimico a partire da materie prime fibrose cellulosiche (la più comune delle quali è il legno);
- 2) «imballaggio»: prodotti di qualsiasi materiale o natura, atti a contenere, proteggere, movimentare, consegnare o presentare beni, dalle materie prime ai prodotti trasformati, nel passaggio dal produttore all'utilizzatore o al consumatore;
- 3) «tessuto-carta»: carta leggera composta di pasta che può essere increspata a secco o umido o non increspata;
- 4) «prodotti in tessuto-carta»: prodotti trasformati composti da uno o più strati di tessuto-carta, ripiegati o no, goffrati o no, con o senza laminazione, stampati o no ed eventualmente completati da post-trattamento.

⁽⁷⁾ Decisione 2014/763/UE della Commissione, del 24 ottobre 2014, che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica dell'Unione europea (Ecolabel UE) ai prodotti igienici assorbenti (GU L 320 del 6.11.2014, pag. 46).

⁽⁸⁾ Regolamento (CE) n. 1223/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 30 novembre 2009, sui prodotti cosmetici (GU L 342 del 22.12.2009, pag. 59).

⁽⁹⁾ 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).

Articolo 4

1. Per ottenere l'assegnazione del marchio Ecolabel UE a norma del regolamento (CE) n. 66/2010 per il gruppo di prodotti «carta grafica», il prodotto deve rientrare nella definizione del gruppo di prodotti di cui all'articolo 1 della presente decisione e soddisfare i criteri e i relativi requisiti di valutazione e verifica indicati nell'allegato I della presente decisione.
2. Per ottenere l'assegnazione del marchio Ecolabel UE a norma del regolamento (CE) n. 66/2010 per il gruppo di prodotti «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta», il prodotto deve rientrare nella definizione del gruppo di prodotti di cui all'articolo 2 della presente decisione e soddisfare i criteri e i relativi requisiti di valutazione e verifica indicati nell'allegato I della presente decisione.

Articolo 5

I criteri per i gruppi di prodotti «carta grafica» e «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta» e i relativi requisiti di valutazione e verifica per ciascun gruppo di prodotti sono validi fino al 31 dicembre 2024.

Articolo 6

1. Il numero di codice assegnato al gruppo di prodotti «carta grafica» a fini amministrativi è «011».
2. Il numero di codice assegnato al gruppo di prodotti «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta» a fini amministrativi è «004».

Articolo 7

Le decisioni 2009/568/CE, 2011/333/UE e 2012/448/UE sono abrogate.

Articolo 8

1. Nonostante l'articolo 7, le domande di marchio Ecolabel UE presentate prima della data di adozione della presente decisione per prodotti che rientrano sia nel gruppo di prodotti «carta grafica», quale definito nella presente decisione, sia nel gruppo di prodotti «carta per copia e carta grafica», quale definito nella decisione 2011/333/UE, sono valutate in base alle condizioni di cui alla decisione 2011/333/UE.
2. Nonostante l'articolo 7, le domande di marchio Ecolabel UE presentate prima della data di adozione della presente decisione per prodotti che rientrano sia nel gruppo di prodotti «carta grafica», quale definito nella presente decisione, sia nel gruppo di prodotti «carta da giornale», quale definito nella decisione 2012/448/UE, sono valutate in base alle condizioni di cui alla decisione 2012/448/UE.
3. Nonostante l'articolo 7, le domande di marchio Ecolabel UE presentate prima della data di adozione della presente decisione per prodotti che rientrano sia nel gruppo di prodotti «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta», quale definito nella presente decisione, sia nel gruppo di prodotti «tessuto-carta», quale definito nella decisione 2009/568/CE, sono valutate in base alle condizioni di cui alla decisione 2009/568/CE.
4. Le domande di marchio Ecolabel UE per prodotti che rientrano nel gruppo di prodotti «carta grafica» o «tessuto-carta e prodotti in tessuto-carta» presentate a partire dalla data di adozione della presente decisione ed entro il 31 dicembre 2018 possono basarsi sui criteri di cui alla presente decisione o sui criteri fissati, a seconda dei casi, nella decisione 2011/333/UE, 2012/448/UE o 2009/568/CE. Tali domande sono valutate conformemente ai criteri sui quali sono basate.
5. Se l'Ecolabel UE è assegnato in base a una domanda valutata conformemente ai criteri fissati dalla decisione 2009/568/CE, 2011/333/UE o 2012/448/UE, tale marchio può essere utilizzato solo fino al 31 dicembre 2019.

Articolo 9

Gli Stati membri sono destinatari della presente decisione.

Fatto a Bruxelles, l'11 gennaio 2019

Per la Commissione
Karmenu VELLA
Membro della Commissione

ALLEGATO I

CRITERI PER L'ASSEGNAZIONE DEL MARCHIO ECOLABEL UE ALLA CARTA GRAFICA

QUADRO DI RIFERIMENTO

Finalità dei criteri

I criteri sono intesi, in particolare, a ridurre lo scarico in acqua di sostanze tossiche o eutrofizzanti e i danni o i rischi per l'ambiente connessi all'uso di energia (cambiamenti climatici, acidificazione, riduzione dell'ozono, esaurimento di risorse non rinnovabili). A tal fine i criteri mirano a:

- ridurre il consumo energetico e le relative emissioni atmosferiche;
- limitare i danni ambientali riducendo le emissioni nell'acqua e la produzione di rifiuti;
- limitare i danni o i rischi ambientali legati all'uso di sostanze chimiche pericolose;
- tutelare le foreste imponendo l'uso di fibre riciclate o di fibre vergini provenienti da foreste e zone con una gestione sostenibile.

Criteri per l'assegnazione del marchio Ecolabel UE alla carta grafica:

1. emissioni nelle acque e nell'aria;
2. consumo energetico;
3. fibre: conservazione delle risorse, gestione sostenibile delle foreste;
4. sostanze e miscele pericolose soggette a restrizioni d'uso;
5. gestione dei rifiuti;
6. idoneità all'uso;
7. informazioni da riportare sull'imballaggio;
8. informazioni riportate nel marchio Ecolabel UE.

I criteri ecologici riguardano la produzione della pasta, compresi tutti i sottoprocessi costitutivi, da quando le fibre vergini/riciclate entrano nell'impianto di produzione a quando la pasta ne esce. Per i processi di produzione della carta, i criteri ecologici riguardano tutti i sottoprocessi che avvengono nella cartiera, dalla preparazione della pasta per la produzione di carta grafica all'avvolgimento della bobina madre.

I criteri ecologici non riguardano il trasporto e l'imballaggio delle materie prime (ad esempio del legno), della pasta o della carta. È esclusa anche la trasformazione della carta.

Valutazione e verifica: per ciascun criterio sono indicati i requisiti specifici di valutazione e di verifica.

Laddove il richiedente sia tenuto a presentare dichiarazioni, documenti, analisi, rapporti di prova o altri elementi per attestare la conformità ai criteri, tale documentazione può provenire, secondo il caso, dal richiedente stesso e/o dai suoi fornitori e/o dai fornitori dei fornitori ecc.

Gli organismi competenti riconoscono di preferenza gli attestati e le verifiche emananti da organismi accreditati conformemente alla pertinente norma armonizzata per i laboratori di prova e di taratura e le verifiche emananti da organismi accreditati conformemente alla pertinente norma armonizzata per gli organismi che certificano prodotti, processi e servizi.

Se opportuno possono essere utilizzati metodi di prova diversi da quelli indicati per ciascun criterio, purché ritenuti equivalenti dall'organismo competente che esamina la domanda.

Se opportuno gli organismi competenti possono chiedere documentazione giustificativa ed effettuare verifiche indipendenti o ispezioni in loco per verificare la conformità ai criteri.

Il prodotto di carta grafica deve soddisfare tutti i pertinenti requisiti in vigore nel paese sul cui mercato è immesso. Il richiedente dichiara la conformità del prodotto a detta condizione.

Si applicano le seguenti definizioni:

- 1) «tonnellata essiccata all'aria»: tonnellata essiccata all'aria (ADt) di pasta contenente il 90 % di contenuto secco;
- 2) «pasta chimica»: materiale fibroso ottenuto asportando dalla materia prima una parte consistente dei composti non cellulósici che possono essere rimossi con trattamenti chimici (cottura, delignificazione, sbiancamento);
- 3) «CMP»: pasta chemimeccanica;
- 4) «CTMP»: pasta chemitermomeccanica;
- 5) «pasta deinchiostrata»: pasta ottenuta da carta destinata al riciclaggio e da cui sono stati eliminati inchiostri e altre sostanze inquinanti;
- 6) «tinture»: materiali organici dal colore intenso o fluorescente che conferiscono colore a un substrato tramite assorbimento selettivo. Sono solubili e/o subiscono un processo di applicazione che, almeno temporaneamente, ne distrugge tutte le strutture cristalline. Le tinture sono trattate nel substrato tramite assorbimento, soluzione e ritenzione meccanica o tramite legami chimici ionici o covalenti;
- 7) «pasta ECF»: pasta sbiancata senza cloro elementare;
- 8) «produzione integrata»: pasta e carta sono prodotte nello stesso sito. La pasta non è essiccata prima della fabbricazione della carta. La produzione di carta/cartone è direttamente connessa a quella della pasta;
- 9) «carta o cartone di pasta di legno meccanica»: carta o cartone contenenti pasta di legno meccanica come componente essenziale dell'impasto fibroso;
- 10) «pigmenti e tinture a base di metallo»: tinture e pigmenti contenenti, in peso, più del 50 % del o dei composti metallici pertinenti;
- 11) «produzione non integrata»: la produzione di pasta commerciale (destinata alla vendita) in cartiere che non fanno uso di macchine per la carta oppure la produzione di carta/cartone con la sola pasta per carta prodotta in impianti diversi (pasta commerciale);
- 12) «scarto della macchina per la carta (rifilo)»: materiali cartacei scartati dal processo della macchina per la carta, ma le cui proprietà ne consentono il riutilizzo *in situ* reintegrandoli nello stesso processo di fabbricazione che li ha generati. Ai fini della presente decisione l'espressione non è estesa ai processi di trasformazione, che sono considerati distinti dalla macchina per la carta;
- 13) «pigmenti»: solidi particolati organici o inorganici, colorati, neri, bianchi o fluorescenti, solitamente insolubili nel mezzo o nel substrato in cui sono incorporati, che sostanzialmente non ne provoca alcuna alterazione chimica e fisica. Alterano l'aspetto mediante assorbimento selettivo e/o dispersione della luce. I pigmenti solitamente sono dispersi nel mezzo o nel substrato per l'applicazione, ad esempio nella produzione di inchiostri, vernici, materie plastiche o altri materiali polimerici. Durante il processo di colorazione i pigmenti mantengono una struttura particolare o cristallina;
- 14) «fibre riciclate»: le fibre sottratte al flusso dei rifiuti durante un processo di fabbricazione oppure le fibre generate da famiglie o da strutture commerciali, industriali e istituzionali che agiscono come utilizzatori finali del prodotto. Tali fibre non possono più essere usate per lo scopo previsto. È escluso il riutilizzo dei materiali generati in un processo che possono essere recuperati nello stesso processo che li ha generati (scarti della macchina per carta — rifili, generati in loco o acquistati).
- 15) «TCF»: pasta sbiancata totalmente priva di cloro;
- 16) «TMP»: pasta termomeccanica.

CRITERI DEL MARCHIO ECOLABEL UE

Criterio 1 — Emissioni nelle acque e nell'aria

Come prerequisito, il sito di produzione della pasta e della carta deve soddisfare tutti gli obblighi di legge del paese in cui è ubicato.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità, corroborata dai documenti e dalle dichiarazioni pertinenti del o dei fornitori di pasta.

Criterio 1 a) Domanda chimica di ossigeno (COD), zolfo (S), NO_x, fosforo (P)

Il requisito si basa sulle emissioni segnalate rispetto a un determinato valore di riferimento. Il rapporto tra le emissioni effettive e il valore di riferimento si traduce in un punteggio di emissioni.

Il punteggio per ogni singolo parametro di emissione non deve essere superiore a 1,3.

In ogni caso, il totale dei punti ($P_{\text{totale}} = P_{\text{COD}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NO}_x} + P_{\text{P}}$) non deve essere superiore a 4,0.

Nel caso di produzione non integrata, il richiedente fornisce un calcolo che comprende la produzione di pasta e di carta.

Per la fabbricazione della pasta e della carta considerate complessivamente, il P_{COD} è calcolato come segue (P_{S} , P_{NO_x} e P_{P} sono calcolati esattamente nello stesso modo).

Per ogni pasta «i» utilizzata, le corrispondenti emissioni di COD misurate ($\text{COD}_{\text{pasta } i}$) espressa in kg/tonnellata essiccata all'aria — ADt) sono ponderate proporzionalmente a ciascuna pasta utilizzata (pasta «i» per tonnellata di pasta essiccata all'aria) e i risultati ottenuti sono sommati. La tonnellata essiccata all'aria prevede un contenuto di materia secca del 90 % per la pasta e del 95 % per la carta.

Le emissioni ponderate di COD per la pasta sono quindi sommate alle emissioni misurate di COD generate dalla fabbricazione della carta per ottenere il totale delle emissioni di COD ($\text{COD}_{\text{totale}}$).

Il valore di riferimento ponderato della COD per la produzione di pasta è calcolato nello stesso modo, utilizzando la somma dei valori di riferimento ponderati di ogni pasta usati e aggiunti al valore di riferimento per la produzione della carta per ottenere un valore totale di riferimento della COD ($\text{COD}_{\text{rif, totale}}$). I valori di riferimento per ogni tipo di pasta usata e per la fabbricazione di carta sono indicati nella tabella 1.

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

$$P_{\text{COD}} = \frac{\text{COD}_{\text{totale}}}{\text{COD}_{\text{rif, totale}}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta}, i \times (\text{COD}_{\text{pasta}, i})] + \text{COD}_{\text{macchina per la pasta}}}{\sum_{i=1}^n [\text{past}, i \times (\text{COD}_{\text{rif pasta}, i})] + \text{COD}_{\text{rif macchina per la pasta}}}$$

Tabella 1

Valori di riferimento per le emissioni generate dai vari tipi di pasta e dalla produzione di carta

Tipo di pasta/carta	Emissioni (kg/ADt)			
	COD di riferimento	P di riferimento	S di riferimento	NOx di riferimento
Pasta chimica sbiancata (eccetto pasta al solfito)	16,00	0,025 0,09 ⁽¹⁾	0,35	1,60
Pasta chimica sbiancata (al solfito)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pasta al solfito di magnesio	28,00	0,056	0,75	1,60
Pasta chimica non sbiancata	6,50	0,016	0,35	1,60
CTMP/CMP	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 ⁽²⁾
TMP/pasta di sfilacciamento	3,00/5,40 ⁽³⁾	0,008	0,20	0,25
Pasta a base di fibre riciclate senza deinchiostrazione	1,10	0,006	0,20	0,25
Pasta a base di fibre riciclate con deinchiostrazione	2,40	0,008	0,20	0,25
Cartiera (kg/t)	1,00	0,008	0,30	0,70

⁽¹⁾ Il limite superiore dell'intervallo fa riferimento a cartiere che usano eucalipto proveniente da regioni con concentrazioni più elevate di fosforo (per esempio eucalipto iberico).

⁽²⁾ Valore delle emissioni di NOx per le cartiere non integrate che producono CTMP e usano l'essiccamento rapido (*flash-drying*) di pasta con vapore da biomassa.

⁽³⁾ Valore della COD per pasta meccanica fortemente sbiancata (70-100 % di fibra nella carta finita).

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

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

Nel calcolo l'energia elettrica si riferisce a quella prodotta nell'impianto di cogenerazione, il calore è il calore netto fornito dall'impianto di cogenerazione alla produzione di pasta/carta.

Valutazione e verifica: il richiedente fornisce calcoli dettagliati e dati di prova che dimostrino la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti, tra cui rapporti di prova, per cui sono utilizzati i seguenti metodi di prova standard per il monitoraggio continuo o periodico (o metodi standard equivalenti accettati dall'organismo competente come fonti di dati di qualità scientifica equivalente): COD: ISO 15705 o ISO 6060; NO_x: EN 14792 o ISO 11564; S (ossidi di zolfo): EN 14791 o EPA 8; S (composti ridotti dello zolfo): EPA 15 A, 16 A o 16B; tenore di S nel petrolio: ISO 8754; tenore di S nel carbone: ISO 19579; tenore di S nella biomassa: EN 15289; P totale: EN ISO 6878.

È anche possibile utilizzare test rapidi per monitorare le emissioni purché siano confrontati regolarmente (per esempio con cadenza mensile) con i pertinenti standard di cui sopra o equivalenti accettati. Nel caso delle emissioni di COD, il monitoraggio continuo basato sull'analisi del carbonio organico totale (TOC) è ammesso a condizione che sia stata stabilita una correlazione tra i risultati del TOC e della COD per il sito in questione.

Salvo diversamente specificato nella licenza di esercizio, la frequenza di misurazione minima è quotidiana per le emissioni di COD e settimanale per le emissioni di P totali. In ogni caso, le emissioni di S e NO_x sono misurate su base continuativa (per le emissioni delle caldaie con capacità superiore a 50 MW) o periodicamente (almeno una volta all'anno per caldaie ed essiccatori con capacità inferiore o pari a 50 MW).

I dati sono trasmessi come medie annuali, tranne nei casi in cui:

- la campagna di produzione ha durata limitata nel tempo;
- lo stabilimento di produzione è nuovo o è stato ricostruito, nel qual caso le misurazioni devono prendere in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto.

In entrambi i casi, i dati possono essere accettati solo se sono rappresentativi della campagna di produzione considerata ed è stato effettuato un numero sufficiente di misurazioni per ciascun parametro di emissione.

I documenti giustificativi devono indicare la frequenza della misurazione e il calcolo dei punti per COD, P totale, S e NO_x.

Le emissioni atmosferiche includono tutte le emissioni di S e NO_x generate dalla produzione della pasta e della carta, ivi compreso il vapore generato all'esterno del sito di produzione, meno le emissioni riconducibili 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 deve tenere conto anche delle emissioni diffuse. I valori delle emissioni atmosferiche segnalate per S includono le emissioni di S ossidato e quelle di S ridotto. 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 devono essere prese in considerazione.

Le misurazioni delle emissioni nelle acque devono essere effettuate su campioni non filtrati e non sedimentati prelevati al punto di scarico degli effluenti dell'impianto di trattamento delle acque reflue delle cartiere. Nel caso in cui detti effluenti siano convogliati a un impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi, i campioni non filtrati e non sedimentati prelevati al punto di scarico della rete fognaria della cartiera sono analizzati e i risultati sono moltiplicati per il fattore di efficienza di eliminazione standard dell'impianto di trattamento comunale o di terzi. Il fattore di efficienza di eliminazione è calcolato sulla base delle informazioni fornite dall'operatore dell'impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi.

In caso di cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti sulle emissioni generate dalla produzione di pasta e di carta, qualora sia disponibile solo un dato aggregato per la produzione di entrambe, i valori di emissione per la pasta sono fissati a zero e le emissioni complessive sono confrontate con i valori di riferimento combinati per la pertinente produzione di pasta e carta. L'equazione tiene conto del tenore ponderato di ciascuna pasta a cui è stato attribuito un valore di riferimento specifico di cui alla tabella 1.

Criterio 1 b) Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)

Questo criterio si riferisce alla pasta priva di cloro elementare (ECF).

Le emissioni di AOX prodotte dalla produzione di ciascuna pasta utilizzata nella carta grafica con marchio Ecolabel UE non devono superare 0,17 kg/ADt.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta rapporti di prova basati sul metodo di prova AOX ISO 9562, o su metodi equivalenti, corredati di calcoli dettagliati che attestino la conformità a questo criterio e dei documenti giustificativi corrispondenti.

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, corroborata da un elenco delle diverse paste ECF utilizzate nella miscela della pasta, la ponderazione di ciascuna e le emissioni di AOX di ciascuna, espresse in kg di AOX/ADt di pasta.

I documenti giustificativi indicano la frequenza di misurazione. Gli AOX sono misurati solo nei processi in cui sono utilizzati composti clorurati per sbiancare la pasta. Non è necessario misurare gli AOX negli effluenti derivanti dalla produzione non integrata di carta né negli effluenti derivanti dalla produzione di pasta senza sbiancamento o quando lo sbiancamento è effettuato con sostanze prive di cloro.

La misurazione delle emissioni di AOX nelle acque è effettuata su campioni non filtrati e non sedimentati prelevati al punto di scarico degli effluenti dell'impianto di trattamento delle acque reflue delle cartiere. Nel caso in cui l'effluente della cartiera sia inviato a un impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi, i campioni non filtrati e non sedimentati prelevati dal punto di scarico della rete fognaria della cartiera sono analizzati e i risultati sono moltiplicati per un fattore di efficienza di eliminazione standard per gli impianti di trattamento comunali o di terzi. Il fattore di efficienza di eliminazione è calcolato sulla base delle informazioni fornite dall'operatore dell'impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi.

Le informazioni sulle emissioni sono espresse come media annuale delle misurazioni effettuate almeno ogni 2 mesi. Nel caso di stabilimento nuovo o ricostruito le misurazioni prendono in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto. Le misurazioni sono rappresentative della campagna di produzione considerata.

Nel caso in cui il richiedente non usi paste ECF, è sufficiente una dichiarazione in tal senso all'organismo competente.

Criterio 1 c) CO₂

Le emissioni di biossido di carbonio da combustibili fossili utilizzati per la produzione di calore ed energia elettrica di processo (in loco o all'esterno) non superano i seguenti valori limite:

- 1) 1 100 kg CO₂/t per la carta costituita al 100 % da pasta deinchiostrata/riciclata;
- 2) 1 000 kg CO₂/t per la carta costituita al 100 % da pasta chimica;
- 3) 1 600 kg CO₂/t per la carta costituita al 100 % da pasta meccanica.

Per la carta composta da qualsiasi combinazione di paste chimica, riciclata e meccanica occorre calcolare un valore limite ponderato in base alla percentuale di ciascun tipo di pasta nella miscela. L'effettivo valore di emissione è calcolato come la somma delle emissioni generate dalla produzione della pasta e della carta, tenendo conto della miscela di paste utilizzata.

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

Per ogni pasta utilizzata, il produttore della pasta trasmette al richiedente un unico valore di emissione di CO₂ espresso in kg CO₂/ADt. Il richiedente fornisce inoltre un unico valore di emissione di CO₂ per la o le macchine utilizzate per la produzione di carta grafica con marchio Ecolabel UE. Per le cartiere integrate, le emissioni di CO₂ per la produzione di pasta e carta possono essere comunicate come valore unico.

Per stabilire il limite massimo consentito di emissioni di CO₂, il richiedente deve definire la miscela di pasta in termini di tipo di pasta (pasta chimica, meccanica e riciclata).

Per calcolare le emissioni di CO₂ effettive, il richiedente deve definire la miscela di pasta in termini di singole paste fornite, calcolare la media ponderata delle emissioni di CO₂ per la produzione della pasta e sommare il risultato ottenuto alle emissioni di CO₂ prodotte dalle macchine per la carta.

I dati sulle emissioni di CO₂ includono tutte le fonti non rinnovabili dei combustibili utilizzati per la produzione di pasta e carta, comprese le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (in loco o all'esterno).

I fattori di emissione per i combustibili sono utilizzati in conformità all'allegato VI del regolamento (UE) n. 601/2012 della Commissione ⁽¹⁾.

Per l'energia elettrica di rete è usato un fattore di calcolo delle emissioni di 384 (kg di CO₂/MWh) conformemente alla metodologia MEERP ⁽²⁾.

Per effettuare il calcolo o il bilancio di massa si devono prendere in considerazione 12 mesi di produzione. Nel caso di stabilimento nuovo o ricostruito i calcoli prendono in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto. I calcoli sono rappresentativi della campagna di produzione considerata.

Per quanto riguarda l'energia elettrica di rete, è utilizzato il valore sopra riportato (media europea) a meno che il richiedente non presenti una documentazione che indichi il valore medio per i suoi fornitori di energia elettrica, nel qual caso può utilizzare questo valore anziché il valore citato. La documentazione utilizzata come prova di conformità include le specifiche tecniche che indicano il valore medio (ad esempio la copia di un contratto).

Nel calcolo delle emissioni di CO₂, la quantità di energia prodotta da fonti rinnovabili acquistata e usata per i processi di produzione è considerata pari a zero emissioni di CO₂. Il richiedente fornisce un'adeguata documentazione attestante che nella cartiera si utilizza effettivamente questo tipo di energia o che è acquistata all'esterno.

Criterio 2 — Consumo energetico

Il requisito si basa su informazioni concernenti il consumo effettivo di energia durante la produzione di pasta e carta, in relazione a specifici valori di riferimento.

Nel consumo energetico sono inclusi il consumo di energia elettrica e di combustibile per la produzione di energia termica, espressi in termini di punti (P_{totale}) come illustrato qui di seguito.

Il numero complessivo di punti (P_{totale} = P_E + P_F) non supera 2,5.

Nella tabella 2 sono riportati i valori di riferimento per calcolare il consumo energetico.

Nel caso di miscela di paste, il valore di riferimento per il consumo di energia elettrica e di combustibile per la produzione di calore è ponderato proporzionalmente a ciascuna pasta utilizzata (pasta «i» per tonnellata di pasta essiccata all'aria) e i risultati ottenuti sono sommati.

Criterio 2 a) Energia elettrica

Il consumo di energia elettrica connesso alla produzione di pasta e di carta è espresso in termini di punti (P_E) come illustrato qui di seguito.

Calcolo per la produzione di pasta: per ciascuna pasta «i» utilizzata, il consumo di energia elettrica corrispondente (E_{pasta,i} espresso in kWh/ADt) è calcolato secondo la formula seguente:

$E_{pasta,i}$ = energia elettrica prodotta internamente + energia elettrica acquistata – energia elettrica venduta

Calcolo per la produzione di carta: analogamente, il consumo di energia elettrica connesso alla produzione di carta (E_{carta}) è calcolato secondo la formula seguente:

E_{carta} = energia elettrica prodotta internamente + energia elettrica acquistata – energia elettrica venduta

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

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^n [pasta,i \times (E_{pasta,i})] + E_{carta}}{\sum_{i=1}^n [pasta,i \times (E_{rif,pasta,i})] + E_{rif,carta}}$$

In caso di cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti per il consumo di energia elettrica legato alla produzione di pasta e di carta, qualora sia disponibile solo un dato aggregato per la produzione di entrambe, i valori dell'energia elettrica consumata per la pasta sono fissati a zero e il dato per la cartiera comprende la produzione sia di pasta che di carta.

⁽¹⁾ Regolamento (UE) n. 601/2012 della Commissione, del 21 giugno 2012, concernente il monitoraggio e la comunicazione delle emissioni di gas a effetto serra ai sensi della direttiva 2003/87/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (GU L 181 del 12.7.2012, pag. 30)

⁽²⁾ Metodologia per la progettazione ecocompatibile dei prodotti connessi all'energia.

Criterio 2 b) Consumo di combustibile per la produzione di energia termica

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

Calcolo per la produzione di pasta: per ciascuna pasta «i» utilizzata, il consumo di combustibile corrispondente ($F_{pasta,i}$ espresso in kWh/ADt) è calcolato secondo la formula seguente:

$F_{pasta,i}$ = combustibile prodotto internamente + combustibile acquistato – combustibile venduto – 1,25 × energia elettrica prodotta internamente

Nota:

1. Il valore $F_{pasta,i}$ (e il suo contributo a P_F , pasta) non deve essere calcolato per la pasta meccanica a meno che non si tratti di pasta meccanica commerciale essiccata all'aria contenente almeno il 90 % di materia secca.
2. Nella formula precedente, al termine «combustibile venduto» è aggiunta la quantità di combustibile usata per produrre il calore venduto.

Calcolo per la produzione di carta: analogamente, il consumo di combustibile legato alla produzione di carta (F_{carta} espresso in kWh/ADt) è calcolato secondo la formula seguente:

F_{carta} = combustibile prodotto internamente + combustibile acquistato – combustibile venduto – 1,25 × energia elettrica prodotta internamente

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

$$P_F = \frac{\sum_{i=1}^n [pasta,i \times (F_{pasta,i})] + F_{carta}}{\sum_{i=1}^n [pasta,i \times (F_{rif,pasta,i})] + F_{rif,carta}}$$

Tabella 2

Valori di riferimento per l'energia elettrica e il combustibile

Tipo di pasta	Combustibile kWh/ADt $F_{riferimento}$		Energia elettrica kWh/ADt $E_{riferimento}$	
	Non admp	Admp	Non admp	Admp
Pasta chimica	3 650	4 650	750	750
Pasta termomeccanica (TMP)	0	900	2 200	2 200
Pasta di sfilacciamento (anche pressurizzata)	0	900	2 000	2 000
Polpa chemitermomeccanica (CTMP)	0	800	1 800	1 800
Pasta riciclata	350	1 350	600	600
Tipo di carta	kWh/tonnellata			
Carta fine non patinata, carta da riviste (SC), carta da giornale	1 700		750	
Carta fine patinata, carta patinata leggera o media da riviste (LWC, MWC)	1 700		800	

Admp = pasta commerciale essiccata all'aria

Valutazione e verifica (per a) e b): il richiedente fornisce calcoli dettagliati attestanti la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti. Le informazioni comunicate comprendono pertanto il consumo totale di energia elettrica e di combustibile.

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

L'energia termica totale comprende tutti i combustibili acquistati. Include inoltre l'energia termica recuperata dall'incinerazione delle soluzioni e dei rifiuti da processi in situ (ad esempio residui di legno, segatura, soluzioni, carta straccia, rifili) e dalla produzione interna di energia elettrica. Tuttavia, nel calcolare l'energia termica totale il richiedente considera solo l'80 % di quella proveniente da tali fonti.

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

Qualora si generi vapore con l'uso di energia elettrica 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.

In caso di cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti per il combustibile (calore) legato alla produzione di pasta e di carta, qualora sia disponibile solo un dato aggregato per la produzione di entrambe, i valori del combustibile (calore) consumato per la pasta sono fissati a zero e il dato per la cartiera comprende la produzione sia di pasta che di carta.

Criterio 3 — Fibre: conservazione delle risorse, gestione sostenibile delle foreste

La fibra grezza può essere riciclata o vergine.

Le fibre vergini non provengono da specie OGM.

Tutte le fibre sono coperte da certificati validi di catena di custodia rilasciati da sistemi di certificazione indipendenti di terzi, quali il *Forest Stewardship Council* (FSC), il *Programme for the Endorsement of Forest Certification* (PEFC) o sistema equivalente, o da bolle di consegna della carta destinata al riciclaggio in conformità alla norma EN 643.

Almeno il 70 % del materiale fibroso destinato al prodotto o alla linea di produzione proviene da foreste o zone gestite secondo i principi della silvicoltura sostenibile che soddisfano le prescrizioni del pertinente sistema indipendente di certificazione della catena di custodia, e/o da materiali riciclati.

Ai fini del calcolo del contenuto di fibre riciclate è escluso il riutilizzo di materiali di rifiuto che possono essere recuperati nello stesso processo che li ha generati (scarti della macchina per carta – rifili, generati in loco o acquistati). Tuttavia, l'utilizzo degli scarti (rifili) provenienti da operazioni di trasformazione (generati in loco o acquistati) può essere conteggiato nel calcolo del tenore di fibre riciclate se gli scarti sono coperti da bolle di consegna conformi alla norma EN 643.

Il materiale vergine non certificato deve essere coperto da un sistema di verifica che ne garantisca la provenienza da fonti legali e il rispetto di ogni altro requisito previsto dal sistema di certificazione per i materiali non certificati.

Gli organismi di certificazione che rilasciano certificati di gestione forestale e/o relativi alla catena di custodia devono essere accreditati o riconosciuti da tale sistema di certificazione.

Valutazione e verifica: Il richiedente fornisce all'organismo competente una dichiarazione di conformità corroborata da un certificato valido indipendente di catena di custodia rilasciato dal fabbricante della carta grafica con marchio Ecolabel UE e da certificati validi indipendenti di catena di custodia per tutte le fibre vergini utilizzate nel prodotto o nella linea di produzione. Si accettano i sistemi FSC, PEFC o equivalenti come sistemi di certificazione indipendente di terzi. Nel caso siano state utilizzate fibre riciclate e non siano utilizzati né i sistemi FSC o PEFC né dichiarazioni di riciclaggio equivalenti, le prove devono essere coperte da bolle di consegna conformi alla norma EN 643.

Il richiedente fornisce documenti contabili sottoposti a verifica che dimostrino che almeno il 70 % dei materiali destinati al prodotto o alla linea di produzione proviene da foreste o zone gestite secondo i principi della silvicoltura sostenibile che soddisfano quanto le prescrizioni del pertinente sistema indipendente di certificazione della catena di custodia, e/o da materiali riciclati.

Se il prodotto o la linea di produzione comprende materiale vergine non certificato, si forniscono elementi comprovanti il fatto che il contenuto di materiale vergine non certificato non supera il 30 % ed è oggetto di un sistema di verifica che ne garantisce la provenienza da fonti legali e il rispetto di tutte le altre prescrizioni previste dal sistema di certificazione per i materiali non certificati.

Se il sistema di certificazione non esige specificamente che tutti i materiali vergini provengano da specie non OGM, ciò deve essere dimostrato allegando ulteriori prove.

Criterio 4 — Sostanze e miscele pericolose soggette a restrizioni d'uso

La dimostrazione della conformità a ciascuno dei sottocriteri di cui al criterio 4 è basata sulla comunicazione, da parte del richiedente, di un elenco di tutte le pertinenti sostanze chimiche utilizzate e della documentazione opportuna (scheda di dati di sicurezza o dichiarazione del fornitore di sostanze chimiche).

Criterio 4 a) Restrizioni relative alle sostanze estremamente preoccupanti (SVHC)

Nota: Tutti i prodotti chimici di processo e funzionali utilizzati nella cartiera devono essere sottoposti a controllo. Questo criterio non si applica ai prodotti chimici utilizzati per il trattamento delle acque reflue a meno che le acque reflue trattate non siano rimesse in circolo nel processo di produzione della carta.

Il prodotto di carta non contiene sostanze identificate secondo la procedura descritta all'articolo 59, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽³⁾ e incluse nell'elenco delle sostanze candidate estremamente preoccupanti, in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso). Questo divieto non ammette deroghe.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione che attesti che il prodotto di carta non contiene alcuna SVHC in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso). La dichiarazione è corroborata da schede di dati di sicurezza o dalle opportune dichiarazioni dei fornitori di sostanze chimiche relative a tutti i prodotti chimici di processo e funzionali utilizzati nella cartiera che dimostrano che nessuna delle sostanze chimiche contiene SVHC in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso).

L'elenco delle sostanze identificate come SVHC e inserite nell'elenco delle sostanze candidate in conformità all'articolo 59, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 1907/2006 è disponibile sul sito Internet:

<https://echa.europa.eu/it/candidate-list-table>.

Occorre fare riferimento all'elenco alla data della domanda.

Criterio 4 b) Restrizioni in materia di classificazione, etichettatura e imballaggio (CLP)

Nota: Tutti i prodotti chimici di processo e funzionali utilizzati nella cartiera devono essere sottoposti a controllo. Questo criterio non si applica a quelli utilizzati per il trattamento delle acque reflue a meno che le acque reflue trattate non siano rimesse in circolo nel processo di produzione della carta.

Salvo deroga prevista dalla tabella 3, il prodotto di carta non contiene sostanze o miscele in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso) classificate con una delle seguenti indicazioni di rischio in conformità al regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽⁴⁾:

- **Pericoli di gruppo 1:** categoria 1 A o 1B, cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione (CMR): H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df.
- **Pericoli di gruppo 2:** categoria 2 CMR: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; categoria 1 tossicità acquatica: H400, H410; categoria 1 e 2 tossicità acuta: H300, H310, H330; categoria 1 tossicità in caso di aspirazione: H304; categoria 1 tossicità specifica per organi bersaglio (STOT): H370, H372, categoria 1 sensibilizzante cutaneo ^(*): H317.
- **Pericoli di gruppo 3:** categoria 2, 3 e 4 tossicità acquatica: H411, H412, H413; categoria 3 tossicità acuta: H301, H311, H331; categoria 2 STOT: H371, H373.

L'uso di sostanze o miscele che, durante il processo di produzione della carta, sono modificate chimicamente in modo che le pertinenti classi di pericolo soggette a restrizioni non si applichino più (ad esempio, agenti flocculanti inorganici, agenti di reticolazione, agenti riducenti e ossidanti inorganici) è esentato dall'obbligo di cui sopra.

⁽³⁾ 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, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e il regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva 76/769/CEE del Consiglio e le direttive della Commissione 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE (GU L 396 del 30.12.2006, pag. 1).

⁽⁴⁾ 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 che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che reca modifica al regolamento (CE) n. 1907/2006 (GU L 353 del 31.12.2008, pag. 1).

^(*) Le restrizioni per l'indicazione di rischio H317 si applicano solo alle formulazioni coloranti commerciali, ai prodotti di finissaggio di superfici e ai materiali da rivestimento che si applicano alla carta.

Tabella 3

Deroghe alle restrizioni previste per i pericoli CLP e condizioni applicabili

Tipo di sostanza/miscela	Applicabilità	Classificazione/i in deroga	Condizioni di deroga
Tinture e pigmenti	Utilizzati con applicazione nella parte umida o superficiale nella produzione di carta colorata.	H411, H412, H413	Il fornitore di sostanze chimiche dichiara che sulla carta è possibile raggiungere un tasso di fissazione del 98 % e dà istruzioni su come ottenerlo.
Tinture basiche	Tintura di carta principalmente a base di pasta meccanica e/o pasta chimica non sbiancata.	H400, H410, H411, H412, H413, H317	Il produttore di carta presenta una dichiarazione di conformità alle pertinenti istruzioni.
Polimeri cationici (compresi polietilenimine, poliammidi e poliammine)	I vari usi possibili, in particolare come adiuvanti di ritenzione, migliorano la resistenza a umido del foglio in formazione, la resistenza a secco e la resistenza a umido.	H411, H412, H413	Il produttore di carta presenta una dichiarazione di conformità alle pertinenti istruzioni per la manipolazione e il dosaggio sicuri specificati nella scheda di dati di sicurezza.

Valutazione e verifica: il richiedente fornisce un elenco di tutte le sostanze chimiche utilizzate e la pertinente scheda di dati di sicurezza o dichiarazione del fornitore.

Le sostanze chimiche contenenti sostanze o miscele con classificazioni CLP soggette a restrizioni sono evidenziate. Per stimare la quantità della sostanza o miscela soggetta a restrizioni rimanente nel prodotto finito si utilizzano il tasso approssimativo di dosaggio del prodotto chimico, la concentrazione della sostanza o della miscela soggetta a restrizioni presente nel prodotto chimico in questione (indicata nella scheda di dati di sicurezza o nella dichiarazione del fornitore) e un fattore di ritenzione presunto del 100 %.

Le eventuali deviazioni da un fattore di ritenzione del 100 % o la modificazione chimica di una sostanza o miscela pericolosa soggetta a restrizioni devono essere giustificate per iscritto all'organismo competente.

Per le sostanze o le miscele soggette a restrizioni in concentrazione superiore allo 0,10 % (peso/peso) del prodotto finito di carta, ma soggette a deroga, occorre fornire prove della conformità alle condizioni di deroga pertinenti.

Criterio 4 c) Cloro

Nota: questo requisito si applica ai produttori di pasta e carta. Benché si applichi anche allo sbiancamento di fibre riciclate, sono ammesse le fibre sbiancate con cloro gassoso nel precedente ciclo di vita.

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

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione che attesti che nel processo di produzione della carta non è stato utilizzato cloro gassoso come agente sbiancante, unitamente alle dichiarazioni dei fornitori di pasta pertinenti.

Criterio 4 d) Alchilfenoletossilati (APEO)

Nota: questo requisito si applica ai produttori di pasta e carta.

Gli alchilfenoletossilati e gli altri derivati dell'alchilfenolo non devono essere aggiunti ai prodotti chimici di pulizia o deinchiostrazione, agli agenti antischiama, ai disperdenti e alle patinature. I derivati dell'alchilfenolo sono definiti come sostanze che, degradandosi, producono alchilfenoli.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione del o dei suoi fornitori di sostanze chimiche attestante il fatto che in dette sostanze non sono stati aggiunti alchilfenoletossilati o altri derivati dell'alchilfenolo.

Criterio 4 e) Tensioattivi utilizzati nella deinchiostrazione

Nota: questo requisito si applica ai produttori di pasta deinchiostrata.

Per tutti i tensioattivi utilizzati nei processi di deinchiostrazione deve essere dimostrata la rapida biodegradabilità o la biodegradabilità completa intrinseca (cfr. metodi di prova e soglie minime indicati qui di seguito). L'unica deroga a tale obbligo è l'uso di tensioattivi a base di derivati del silicone, a condizione che i fanghi di carta derivati dal processo di deinchiostrazione siano smaltiti tramite incenerimento.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio e le relative schede di dati di sicurezza o rapporti di prova per ciascun tensioattivo. Questi devono riportare il metodo di prova utilizzato, la soglia e la conclusione a cui si è giunti utilizzando uno dei metodi di prova e delle soglie minime seguenti:

- per la biodegradabilità rapida: OCSE n. 301 A-F (o norme ISO equivalenti) con una percentuale di degradazione (ivi compreso l'assorbimento) entro 28 giorni di almeno il 70 % per 301 A e E e di almeno il 60 % per 301 B, C, D e F;
- per la biodegradabilità completa intrinseca: 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.

Qualora siano utilizzati tensioattivi a base di silicone, il richiedente fornisce una scheda di dati di sicurezza per le sostanze chimiche utilizzate e una dichiarazione del fatto che i fanghi di carta derivati dal processo di deinchiostrazione sono smaltiti tramite incenerimento in cui sono inclusi gli estremi del o degli impianti di incenerimento di destinazione.

Criterio 4 f) Restrizioni relative a prodotti biocidi per il controllo dei depositi viscosi

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta.

Le sostanze attive presenti nei biocidi utilizzati per contrastare gli organismi responsabili della formazione di depositi viscosi nei sistemi di circolazione dell'acqua che contengono fibre devono essere state autorizzate a tal fine, o ne dev'essere in corso l'esame in vista di una decisione di approvazione, a norma del regolamento (UE) n. 528/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio⁽⁵⁾, e non possono dar luogo a una bioaccumulazione.

Ai fini del presente criterio, il potenziale di bioaccumulazione è caratterizzato da un log Kow (log coefficiente di ripartizione ottanolo/acqua) $\leq 3,0$ o da un fattore di bioconcentrazione determinato per via sperimentale ≤ 100 .

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio e la scheda di dati di sicurezza dei materiali o il rapporto di prova pertinenti. Quest'ultimo deve riportare il metodo di prova utilizzato, la soglia e la conclusione a cui si è giunti utilizzando uno dei metodi di prova seguenti: OCSE 107, 117 o 305 A-E.

Criterio 4 g) Restrizioni relative a tinte azoiche

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta.

Le tinte azoiche, che per scissione riduttiva di uno o più gruppi azoici possono rilasciare una o più delle ammine aromatiche elencate nella direttiva 2002/61/CE del Parlamento europeo e del Consiglio⁽⁶⁾ o nell'allegato XVII, appendice 8, del regolamento (CE) n. 1907/2006, non sono utilizzate nella produzione di carta grafica con marchio Ecolabel UE.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio del o dei fornitori di tutti i coloranti utilizzati nel processo di produzione di carta grafica con marchio Ecolabel UE. La dichiarazione del fornitore di coloranti dovrebbe essere corroborata da rapporti di prova conformemente ai metodi idonei di cui all'allegato XVII, appendice 10, del regolamento (CE) n. 1907/2006 o a metodi equivalenti.

⁽⁵⁾ Regolamento (UE) n. 528/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 maggio 2012, relativo alla messa a disposizione sul mercato e all'uso dei biocidi (GUL 167 del 27.6.2012, pag. 1).

⁽⁶⁾ Direttiva 2002/61/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 luglio 2002, recante diciannovesima modificazione della direttiva 76/769/CEE del Consiglio relativa alle restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso di talune sostanze e preparati pericolosi (coloranti azoici) (GUL 243 dell'11.9.2002, pag. 15).

Criterio 4 h) Tinture e pigmenti a base di metallo

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta. Cfr. la definizione di pigmenti e tinture a base di metallo che figura nel preambolo del presente allegato.

Non è autorizzato l'uso di tinture o pigmenti a base di alluminio (**), argento, arsenico, bario, cadmio, cobalto, cromo, rame (**), mercurio, manganese, nichel, piombo, selenio, antimonio, stagno o zinco.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità ai requisiti del presente criterio del o dei fornitori di tutti i coloranti utilizzati nel processo di produzione di carta grafica con il marchio Ecolabel UE. La o le dichiarazioni del fornitore sono corroborate dalle schede di dati di sicurezza o altra documentazione pertinente.

Criterio 4 i) Impurità ioniche nelle materie coloranti

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta.

I livelli di impurità ioniche nelle materie coloranti impiegate non possono superare i valori seguenti: argento 100 ppm; arsenico 50 ppm; bario 100 ppm; cadmio 20 ppm; cobalto 500 ppm; cromo 100 ppm; rame 250 ppm; mercurio 4 ppm; nichel 200 ppm; piombo 100 ppm; selenio 20 ppm; antimonio 50 ppm; stagno 250 ppm; zinco 1 500 ppm.

La restrizione per le impurità di rame non si applica alle materie coloranti a base di ftalocianina di rame.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità ai requisiti del presente criterio del o dei fornitori di tutti i coloranti utilizzati nel processo di produzione di carta grafica con il marchio Ecolabel UE. La o le dichiarazioni del fornitore sono corredate dalle schede di dati di sicurezza o altra documentazione pertinente.

Criterio 5 – Gestione dei rifiuti

Tutti gli stabilimenti di produzione di pasta e di carta devono disporre di un sistema per la gestione dei rifiuti derivanti dal processo di produzione e un piano per gestire e ridurre al minimo i rifiuti che descriva il processo di produzione e contenga informazioni sui seguenti aspetti:

- 1) le procedure esistenti per la prevenzione dei rifiuti;
- 2) le procedure esistenti per la raccolta differenziata, il riutilizzo e il riciclaggio;
- 3) le procedure esistenti per la gestione sicura dei rifiuti pericolosi;
- 4) gli obiettivi e i traguardi di miglioramento continuo concernenti la riduzione dei rifiuti generati e l'aumento del tasso di riutilizzo e riciclaggio.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta un piano per gestire e ridurre al minimo i rifiuti per tutti i siti in questione, nonché una dichiarazione di conformità al criterio.

Si ritiene che i richiedenti aderenti al sistema di ecogestione e audit (EMAS) dell'UE e/o certificati in conformità alla norma ISO 14001 soddisfino il criterio se:

- 1) l'inclusione della gestione dei rifiuti è documentata nella dichiarazione ambientale EMAS del sito di produzione, o
- 2) l'inclusione della gestione dei rifiuti è trattata in misura sufficiente dalla certificazione ISO 14001 del sito di produzione.

Criterio 6 — Idoneità all'uso

Il prodotto di carta è idoneo allo scopo.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, unitamente a un'adeguata documentazione di supporto.

I produttori garantiscono l'idoneità all'uso dei propri prodotti fornendo la documentazione che dimostra la qualità del prodotto conformemente alla norma EN ISO/IEC 17050. La norma prevede criteri generali per la dichiarazione di conformità ai documenti normativi che i fornitori devono presentare.

(**) Per il rame, la restrizione non si applica nel caso di ftalocianina di rame e, per l'alluminio, la restrizione non si applica ai silicati di alluminio.

Criterio 7 — Informazioni da riportare sull'imballaggio

Sull'imballaggio del prodotto è riportata almeno una delle seguenti informazioni:

«Stampare fronte e retro» (applicabile alla carta per la stampa in ufficio)

«Riciclare la carta dopo l'uso».

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, corredata di un'immagine dell'imballaggio del prodotto su cui sono riportate le informazioni richieste.

Criterio 8 - Informazioni riportate nel marchio Ecolabel UE

Il richiedente segue le istruzioni per l'uso corretto del logo Ecolabel UE contenute nelle linee guida sul logo Ecolabel UE e consultabili all'indirizzo seguente:

http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo_guidelines.pdf

Se utilizzata, l'etichetta facoltativa con una casella di testo presenta le tre dichiarazioni seguenti:

- Produzione a basse emissioni nell'aria e nell'acqua;
- Produzione a basso consumo energetico;
- xx% di fibre di provenienza sostenibile/xx% di fibre riciclate (a seconda dei casi).

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, corredata di un'immagine dell'imballaggio del prodotto che mostra chiaramente l'etichetta, il numero di registrazione/licenza e, se del caso, le dichiarazioni che possono figurare insieme all'etichetta.

ALLEGATO II

CRITERI PER L'ASSEGNAZIONE DEL MARCHIO ECOLABEL UE AL TESSUTO-CARTA E AI PRODOTTI IN TESSUTO-CARTA

QUADRO DI RIFERIMENTO

Finalità dei criteri

I criteri sono intesi, in particolare, a ridurre lo scarico in acqua di sostanze tossiche o eutrofizzanti e i danni o i rischi per l'ambiente connessi all'uso di energia (cambiamenti climatici, acidificazione, riduzione dell'ozono, esaurimento di risorse non rinnovabili). A tal fine i criteri mirano a:

- ridurre il consumo energetico e le relative emissioni atmosferiche;
- limitare i danni ambientali riducendo le emissioni nell'acqua e la produzione di rifiuti;
- limitare i danni o i rischi ambientali legati all'uso di sostanze chimiche pericolose;
- tutelare le foreste imponendo l'uso di fibre riciclate o di fibre vergini provenienti da foreste e zone con una gestione sostenibile.

Criteri per l'assegnazione del marchio Ecolabel UE al tessuto-carta e ai prodotti in tessuto-carta:

1. emissioni nelle acque e nell'aria;
2. consumo energetico;
3. fibre: conservazione delle risorse, gestione sostenibile delle foreste;
4. sostanze e miscele pericolose soggette a restrizioni d'uso;
5. gestione dei rifiuti;
6. requisiti relativi al prodotto finito;
7. informazioni riportate nel marchio Ecolabel UE.

I criteri ecologici riguardano la produzione della pasta, compresi tutti i sottoprocessi costitutivi, da quando le fibre vergini/riciclate entrano nell'impianto di produzione a quando la pasta ne esce. Per i processi di produzione della carta, i criteri ecologici riguardano tutti i sottoprocessi che avvengono nella cartiera, dalla preparazione della pasta per la produzione di tessuto-carta all'avvolgimento della bobina madre.

Sono esclusi il consumo energetico e le emissioni nelle acque e nell'aria che avvengono durante la trasformazione del tessuto-carta in prodotti in tessuto-carta. I criteri ecologici non riguardano il trasporto e l'imballaggio delle materie prime (ad esempio del legno), della pasta o del prodotto cartaceo finito.

Valutazione e verifica: per ciascun criterio sono indicati i requisiti specifici di valutazione e di verifica.

Laddove il richiedente sia tenuto a presentare dichiarazioni, documenti, analisi, rapporti di prova o altri elementi per attestare la conformità ai criteri, tale documentazione può provenire, secondo il caso, dal richiedente stesso e/o dai suoi fornitori e/o dai fornitori dei fornitori ecc.

Gli organismi competenti riconoscono di preferenza gli attestati e le verifiche emananti da organismi accreditati conformemente alla pertinente norma armonizzata per i laboratori di prova e di taratura e le verifiche emananti da organismi accreditati conformemente alla pertinente norma armonizzata per gli organismi che certificano prodotti, processi e servizi.

Se opportuno possono essere utilizzati metodi di prova diversi da quelli indicati per ciascun criterio, purché ritenuti equivalenti dall'organismo competente che esamina la domanda.

Se opportuno gli organismi competenti possono chiedere documentazione giustificativa ed effettuare verifiche indipendenti o ispezioni in loco per verificare la conformità ai criteri.

Il prodotto in tessuto-carta deve soddisfare tutti i pertinenti requisiti in vigore nel paese sul cui mercato è immesso. Il richiedente dichiara la conformità del prodotto a detta condizione.

Si applicano le seguenti definizioni:

- 1) «tonnellata essiccata all'aria»: tonnellata essiccata all'aria (ADt) di pasta contenente il 90 % di contenuto secco;
- 2) «pasta chimica»: materiale fibroso ottenuto asportando dalla materia prima una parte consistente dei composti non cellululosici che possono essere rimossi con trattamenti chimici (cottura, delignificazione, sbiancamento);

- 3) «CMP»: pasta chemimeccanica;
- 4) «CTMP»: pasta chemitermomeccanica;
- 5) «pasta deinchiostrata»: pasta ottenuta da carta destinata al riciclaggio e da cui sono stati eliminati inchiostri e altre sostanze inquinanti;
- 6) «tinture»: materiali organici dal colore intenso o fluorescente che conferiscono colore a un substrato tramite assorbimento selettivo. Sono solubili e/o subiscono un processo di applicazione che, almeno temporaneamente, ne distrugge tutte le strutture cristalline. Le tinture sono trattenute nel substrato tramite assorbimento, soluzione e ritenzione meccanica o tramite legami chimici ionici o covalenti;
- 7) «pasta ECF»: pasta sbiancata senza cloro elementare;
- 8) «produzione integrata»: pasta e carta sono prodotte nello stesso sito. La pasta non è essiccata prima della fabbricazione della carta. La produzione di carta/cartone è direttamente connessa a quella della pasta;
- 9) «carta o cartone di pasta di legno meccanica»: carta o cartone contenenti pasta di legno meccanica come componente essenziale dell'impasto fibroso;
- 10) «pigmenti e tinture a base di metallo»: tinture e pigmenti contenenti, in peso, più del 50 % del o dei composti metallici pertinenti;
- 11) «bobina madre»: un grande rotolo di tessuto-carta, avvolto sulla stazione di avvolgimento, che copre per intero o in parte la larghezza della macchina per il tessuto-carta;
- 12) «produzione non integrata»: la produzione di pasta commerciale (destinata alla vendita) in cartiere che non fanno uso di macchine per la carta oppure la produzione di carta/cartone con la sola pasta per carta prodotta in impianti diversi (pasta commerciale);
- 13) «scarto della macchina per la carta (rifilo)»: materiali cartacei scartati dal processo della macchina per la carta, ma le cui proprietà ne consentono il riutilizzo *in situ* reintegrandoli nello stesso processo di fabbricazione che li ha generati. Ai fini della presente decisione l'espressione non è estesa ai processi di trasformazione, che sono considerati distinti dalla macchina per la carta;
- 14) «pigmenti»: solidi particolati organici o inorganici, colorati, neri, bianchi o fluorescenti, solitamente insolubili nel mezzo o nel substrato in cui sono incorporati, che sostanzialmente non ne provoca alcuna alterazione chimica e fisica. Alterano l'aspetto mediante assorbimento selettivo e/o dispersione della luce. I pigmenti solitamente sono dispersi nel mezzo o nel substrato per l'applicazione, ad esempio nella produzione di inchiostri, vernici, materie plastiche o altri materiali polimerici. Durante il processo di colorazione i pigmenti mantengono una struttura particolare o cristallina;
- 15) «fibre riciclate»: le fibre sottratte al flusso dei rifiuti durante un processo di fabbricazione oppure le fibre generate da famiglie o da strutture commerciali, industriali e istituzionali che agiscono come utilizzatori finali del prodotto. Tali fibre non possono più essere usate per lo scopo previsto. È escluso il riutilizzo dei materiali generati in un processo che possono essere recuperati nello stesso processo che li ha generati (scarti della macchina per carta – rifili, generati in loco o acquistati).
- 16) «tessuto-carta strutturato»: carta caratterizzata da un'alta grammatura e capacità di assorbimento, ottenute con l'alternanza di aree localizzate del foglio ad alta e a bassa densità di fibra nella forma di piccoli avvallamenti rispetto al livello base del foglio di carta, generata da processi specifici nella macchina per il tessuto-carta;
- 17) «TCF»: pasta sbiancata totalmente priva di cloro;
- 18) «TMP»: pasta termomeccanica.

CRITERI DEL MARCHIO ECOLABEL UE

Criterio 1 – Emissioni nelle acque e nell'aria

Come prerequisito, il sito di produzione della pasta e della carta deve soddisfare tutti gli obblighi di legge del paese in cui è ubicato.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità, corroborata dai documenti e dalle dichiarazioni pertinenti del o dei fornitori di pasta.

Criterio 1 a) Domanda chimica di ossigeno (COD), zolfo (S), NO_x, fosforo (P)

Il requisito si basa sulle emissioni segnalate rispetto a un determinato valore di riferimento. Il rapporto tra le emissioni effettive e il valore di riferimento si traduce in un punteggio di emissioni.

Il punteggio per ogni singolo parametro di emissione non deve essere superiore a 1,3.

In ogni caso, il totale dei punti ($P_{\text{totale}} = P_{\text{COD}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NOx}} + P_{\text{p}}$) non deve essere superiore a 4,0.

Nel caso di produzione non integrata, il richiedente fornisce un calcolo che comprende la produzione di pasta e di carta.

Per la produzione della pasta e della carta considerate complessivamente, il P_{COD} è calcolato come segue (P_{S} , P_{NOx} e P_{p} sono calcolati esattamente nello stesso modo).

Per ogni pasta «i» utilizzata, le corrispondenti emissioni di COD misurate ($\text{COD}_{\text{pasta «i»}}$ espressa in kg/tonnellata essiccata all'aria — ADt) sono ponderate proporzionalmente a ciascuna pasta utilizzata (pasta «i» per tonnellata di pasta essiccata all'aria) e i risultati ottenuti sono sommati. La tonnellata essiccata all'aria prevede un contenuto di materia secca del 90 % per la pasta e del 95 % per la carta.

Le emissioni ponderate di COD per la pasta sono quindi sommate alle emissioni misurate di COD generate dalla fabbricazione della carta per ottenere il totale delle emissioni di COD ($\text{COD}_{\text{totale}}$).

Il valore di riferimento ponderato della COD per la produzione di pasta è calcolato nello stesso modo, utilizzando la somma dei valori di riferimento ponderati di ogni pasta usati e aggiunti al valore di riferimento per la produzione della carta per ottenere un valore totale di riferimento della COD ($\text{COD}_{\text{rif, totale}}$). I valori di riferimento per ogni tipo di pasta usata e per la fabbricazione di carta sono indicati nella tabella 1.

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

$$P_{\text{COD}} = \frac{\text{COD}_{\text{totale}}}{\text{COD}_{\text{rif, totale}}} = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta}, i \times (\text{COD}_{\text{pasta}, i})] + \text{COD}_{\text{macchina per la pasta}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta}, i \times (\text{COD}_{\text{rif pasta}, i})] + \text{COD}_{\text{rif macchina per la pasta}}}$$

Tabella 1

Valori di riferimento per le emissioni generate dai vari tipi di pasta e dalla produzione di carta

Tipo di pasta/carta	Emissioni (kg/ADt)			
	COD _{riferimento}	P _{riferimento}	S _{riferimento}	NOx _{riferimento}
Pasta chimica sbiancata (eccetto pasta al solfito)	16,00	0,025 0,09 ⁽¹⁾	0,35	1,60
Pasta chimica sbiancata (al solfito)	24,00	0,04	0,75	1,60
Pasta al solfito di magnesio	28,00	0,056	0,75	1,60
Pasta chimica non sbiancata	6,50	0,016	0,35	1,60
CTMP/CMP	16,00	0,008	0,20	0,25/0,70 ⁽²⁾
TMP/pasta di sfilacciamento	3,00/5,40 ⁽³⁾	0,008	0,20	0,25
Pasta a base di fibre riciclate senza deinchiostrazione	1,10	0,006	0,20	0,25
Pasta a base di fibre riciclate con deinchiostrazione	3,20	0,012	0,20	0,25
	Emissioni (kg/t)			
Produzione di tessuto-carta	1,20	0,01	0,30	0,50
Produzione di tessuto-carta strutturato	1,20	0,01	0,30	0,70

⁽¹⁾ Il limite superiore dell'intervallo fa riferimento a cartiere che usano eucalipto proveniente da regioni con concentrazioni più elevate di fosforo (per esempio eucalipto iberico).

⁽²⁾ Valore delle emissioni di NOx per le cartiere integrate che producono CTMP e usano l'essiccamento rapido (*flash-drying*) di pasta con vapore da biomassa.

⁽³⁾ Valore della COD per pasta meccanica fortemente sbiancata (70-100 % di fibra nella carta finita).

In caso di cogenerazione di calore ed energia elettrica nello stesso impianto le emissioni di S e NOx prodotte dalla generazione di energia elettrica in loco possono essere sottratte dal quantitativo totale. Per calcolare la percentuale di emissioni prodotta dalla generazione di energia elettrica può essere usata la seguente equazione:

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

Nel calcolo l'energia elettrica si riferisce a quella prodotta nell'impianto di cogenerazione, il calore è il calore netto fornito dall'impianto di cogenerazione alla produzione di pasta/carta.

Valutazione e verifica: il richiedente fornisce calcoli dettagliati e dati di prova che dimostrino la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti, tra cui rapporti di prova, per cui sono utilizzati i seguenti metodi di prova standard per il monitoraggio continuo o periodico (o metodi standard equivalenti accettati dall'organismo competente come fonti di dati di qualità scientifica equivalente): COD: ISO 15705 o ISO 6060; NOx: EN 14792 o ISO 11564; S(sulphur oxides): EN 14791: o EPA n. 8; S (composti ridotti dello zolfo): EPA 15 A,16 A o 16B; tenore di S nel petrolio: ISO 8754; tenore di S nel carbone: ISO 19579; tenore di S nella biomassa: EN 15289; P totale: EN ISO 6878.

È anche possibile utilizzare test rapidi per monitorare le emissioni purché siano confrontati regolarmente (per esempio con cadenza mensile) con i pertinenti standard di cui sopra o equivalenti accettati. Nel caso delle emissioni di COD, il monitoraggio continuo basato sull'analisi del carbonio organico totale (TOC) è ammesso a condizione che sia stata stabilita una correlazione tra i risultati del TOC e della COD per il sito in questione.

Salvo diversamente specificato nella licenza di esercizio, la frequenza di misurazione minima è quotidiana per le emissioni di COD e settimanale per le emissioni di P totali. In ogni caso, le emissioni di S e NOx sono misurate su base continuativa (per le emissioni delle caldaie con capacità superiore a 50 MW) o periodicamente (almeno una volta all'anno per caldaie ed essiccatori con capacità inferiore o pari a 50 MW).

I dati sono trasmessi come medie annuali, tranne nei casi in cui:

- la campagna di produzione ha durata limitata nel tempo;
- lo stabilimento di produzione è nuovo o è stato ricostruito, nel qual caso le misurazioni devono prendere in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto.

In entrambi i casi, i dati possono essere accettati solo se sono rappresentativi della campagna di produzione considerata ed è stato effettuato un numero sufficiente di misurazioni per ciascun parametro di emissione.

I documenti giustificativi devono indicare la frequenza della misurazione e il calcolo dei punti per COD, P totale, S e NOx.

Le emissioni atmosferiche includono tutte le emissioni di S e NOx generate dalla produzione della pasta e della carta, ivi compreso il vapore generato all'esterno del sito di produzione, meno le emissioni riconducibili 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 deve tenere conto anche delle emissioni diffuse. I valori delle emissioni atmosferiche segnalate per S includono le emissioni di S ossidato e quelle di S ridotto. 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 devono essere prese in considerazione.

Le misurazioni delle emissioni nelle acque devono essere effettuate su campioni non filtrati e non sedimentati prelevati al punto di scarico degli effluenti dell'impianto di trattamento delle acque reflue delle cartiere. Nel caso in cui detti effluenti siano convogliati a un impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi, i campioni non filtrati e non sedimentati prelevati al punto di scarico della rete fognaria della cartiera sono analizzati e i risultati sono moltiplicati per il fattore di efficienza di eliminazione standard dell'impianto di trattamento comunale o di terzi. Il fattore di efficienza di eliminazione è calcolato sulla base delle informazioni fornite dall'operatore dell'impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi.

In caso di cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti sulle emissioni generate dalla produzione di pasta e di carta, qualora sia disponibile solo un dato aggregato per la produzione di entrambe, i valori di emissione per la pasta sono fissati a zero e le emissioni complessive sono confrontate con i valori di riferimento combinati per la pertinente produzione di pasta e carta. L'equazione tiene conto del tenore ponderato di ciascuna pasta a cui è stato attribuito un valore di riferimento specifico di cui alla tabella 1.

Criterio 1 b) Composti organici alogenati adsorbibili (AOX)

Questo criterio si riferisce alla pasta priva di cloro elementare (ECF).

Le emissioni di AOX generate dalla produzione di ciascuna pasta utilizzata nella tessuto-carta con marchio Ecolabel UE non devono superare 0,17 kg/ADt.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta rapporti di prova basati sul metodo di prova AOX ISO 9562, o su metodi equivalenti, corredati di calcoli dettagliati che attestino la conformità a questo criterio e dei documenti giustificativi corrispondenti.

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, corroborata da un elenco delle diverse paste ECF utilizzate nella miscela della pasta, la ponderazione di ciascuna e le emissioni di AOX di ciascuna, espresse in kg di AOX/ADt di pasta.

I documenti giustificativi indicano la frequenza di misurazione. Gli AOX sono misurati solo nei processi in cui sono utilizzati composti clorurati per sbiancare la pasta. Non è necessario misurare gli AOX negli effluenti derivanti dalla produzione non integrata di carta né negli effluenti derivanti dalla produzione di pasta senza sbiancamento o quando lo sbiancamento è effettuato con sostanze prive di cloro.

La misurazione delle emissioni di AOX nelle acque è effettuata su campioni non filtrati e non sedimentati prelevati al punto di scarico degli effluenti dell'impianto di trattamento delle acque reflue delle cartiere. Nel caso in cui l'effluente della cartiera sia inviato a un impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi, i campioni di acqua non filtrata e non sedimentata prelevati dal punto di scarico della rete fognaria della cartiera sono analizzati e i risultati sono moltiplicati per un fattore di efficienza di eliminazione standard per gli impianti di trattamento comunali o di terzi. Il fattore di efficienza di eliminazione è calcolato sulla base delle informazioni fornite dall'operatore dell'impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi.

Le informazioni sulle emissioni sono espresse come media annuale delle misurazioni effettuate almeno ogni 2 mesi. Nel caso di stabilimento nuovo o ricostruito le misurazioni prendono in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto. Le misurazioni sono rappresentative della campagna di produzione considerata.

Nel caso in cui il richiedente non usi paste ECF, è sufficiente una dichiarazione in tal senso all'organismo competente.

Criterio 1 c) CO₂

Nota: Il criterio si riferisce alla somma totale delle emissioni di CO₂ generate dalla produzione della pasta e della carta. È esclusa la trasformazione.

Le emissioni di biossido di carbonio da combustibili fossili utilizzati per la produzione di calore ed energia elettrica di processo (in loco o all'esterno) non superano i seguenti valori limite:

- 1) 1 200 kg di CO₂/tonnellata di tessuto-carta convenzionale,
- 2) 1 850 kg di CO₂/tonnellata di tessuto-carta strutturato.

L'effettivo valore di emissione è calcolato come la somma delle emissioni generate dalla produzione della pasta e della carta, tenendo conto della miscela di paste utilizzata.

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

Per ogni pasta utilizzata, il produttore della pasta trasmette al richiedente un unico valore di emissione di CO₂ espresso in kg CO₂/ADt. Il richiedente fornisce inoltre un unico valore di emissione di CO₂ per la o le macchine utilizzate per la produzione di tessuto-carta con marchio Ecolabel UE. Per le cartiere integrate, le emissioni di CO₂ per la produzione di pasta e carta possono essere comunicate come valore unico.

I dati sulle emissioni di CO₂ includono tutte le fonti non rinnovabili dei combustibili utilizzati per la produzione di pasta e carta, comprese le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (in loco o all'esterno).

I fattori di emissione per i combustibili sono utilizzati in conformità all'allegato VI del regolamento (UE) n. 601/2012.

Per l'energia elettrica di rete è usato un fattore di calcolo delle emissioni di 384 (kg di CO₂/MWh) conformemente alla metodologia MEERP⁽¹⁾.

Per effettuare il calcolo o il bilancio di massa si devono prendere in considerazione 12 mesi di produzione. Nel caso di stabilimento nuovo o ricostruito i calcoli prendono in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto. I calcoli sono rappresentativi della campagna di produzione considerata.

Per quanto riguarda l'energia elettrica di rete, è utilizzato il valore sopra riportato (media europea) a meno che il richiedente non presenti una documentazione che indichi il valore medio per i suoi fornitori di energia elettrica, nel qual caso può utilizzare questo valore anziché il valore citato. La documentazione utilizzata come prova di conformità include le specifiche tecniche che indicano il valore medio (ad esempio la copia di un contratto).

Nel calcolo delle emissioni di CO₂, la quantità di energia prodotta da fonti rinnovabili acquistata e usata per i processi di produzione è considerata pari a zero emissioni di CO₂. Il richiedente fornisce un'adeguata documentazione attestante che nella cartiera si utilizza effettivamente questo tipo di energia o che è acquistata all'esterno.

Criterio 2 — Consumo energetico

Il requisito si basa su informazioni concernenti il consumo effettivo di energia durante la produzione di pasta e carta, in relazione a specifici valori di riferimento.

⁽¹⁾ Metodologia per la progettazione ecocompatibile dei prodotti connessi all'energia.

Nel consumo energetico sono inclusi il consumo di energia elettrica e di combustibile per la produzione di energia termica, espressi in termini di punti (P_{totale}) come illustrato qui di seguito.

Il numero complessivo di punti ($P_{\text{totale}} = P_E + P_F$) non supera 2,5.

Nella tabella 2 sono riportati i valori di riferimento per calcolare il consumo energetico.

Nel caso di miscela di paste, il valore di riferimento per il consumo di energia elettrica e di combustibile per la produzione di calore è ponderato proporzionalmente a ciascuna pasta utilizzata (pasta «i» per tonnellata di pasta essiccata all'aria) e i risultati ottenuti sono sommati.

criterio 2 a) Energia elettrica

Il consumo di energia elettrica connesso alla produzione di pasta e di carta è espresso in termini di punti (P_E) come illustrato qui di seguito.

Calcolo per la produzione di pasta: per ciascuna pasta «i» utilizzata, il consumo di energia elettrica corrispondente ($E_{\text{pasta},i}$ espresso in kWh/ADt) è calcolato secondo la formula seguente:

$E_{\text{pasta},i}$ = energia elettrica prodotta internamente + energia elettrica acquistata – energia elettrica venduta

Calcolo per la produzione di carta: analogamente, il consumo di energia elettrica connesso alla produzione di carta (E_{carta}) è calcolato secondo la formula seguente:

E_{carta} = energia elettrica prodotta internamente + energia elettrica acquistata – energia elettrica venduta

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

$$P_E = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta},i \times (E_{\text{pasta},i})] + E_{\text{carta}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta},i \times (E_{\text{rif},\text{pasta},i})] + E_{\text{rif},\text{carta}}}$$

In caso di cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti per il consumo di energia elettrica legato alla produzione di pasta e di carta, qualora sia disponibile solo un dato aggregato per la produzione di entrambe, i valori dell'energia elettrica consumata per la pasta sono fissati a zero e il dato per la cartiera comprende la produzione sia di pasta che di carta.

criterio 2 b) Consumo di combustibile per la produzione di energia termica

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

Calcolo per la produzione di pasta: per ciascuna pasta «i» utilizzata, il consumo di combustibile corrispondente ($F_{\text{pasta},i}$ espresso in kWh/ADt) è calcolato secondo la formula seguente:

$F_{\text{pasta},i}$ = combustibile prodotto internamente + combustibile acquistato – combustibile venduto – 1,25 × energia elettrica prodotta internamente

Nota:

1. Il valore $F_{\text{pasta},i}$ (e il suo contributo a P_F , pasta) non deve essere calcolato per la pasta meccanica a meno che non si tratti di pasta meccanica commerciale essiccata all'aria contenente almeno il 90 % di materia secca.
2. Nella formula precedente, al termine «combustibile venduto» è aggiunta la quantità di combustibile usata per produrre il calore venduto.

Calcolo per la produzione di carta: analogamente, il consumo di combustibile legato alla produzione di carta (F_{carta} espresso in kWh/ADt) è calcolato secondo la formula seguente:

F_{carta} = combustibile prodotto internamente + combustibile acquistato – combustibile venduto – 1,25 × energia elettrica prodotta internamente

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

$$P_F = \frac{\sum_{i=1}^n [\text{pasta},i \times (F_{\text{pasta},i})] + F_{\text{carta}}}{\sum_{i=1}^n [\text{pasta},i \times (F_{\text{rif},\text{pasta},i})] + F_{\text{rif},\text{carta}}}$$

Tabella 2

Valori di riferimento per l'energia elettrica e il combustibile

Tipo di pasta	Combustibile kWh/ADt $F_{\text{riferimento}}$		Energia elettrica kWh/ADt $E_{\text{riferimento}}$	
	Non admp	Admp	Non admp	Admp
Pasta chimica	3 650	4 650	750	750
Pasta termomeccanica (TMP)	0	900	2 200	2 200
Pasta di sfilacciamento (anche pressurizzata)	0	900	2 000	2 000
Polpa chemitermomeccanica (CTMP)	0	800	1 800	1 800
Pasta riciclata	350	1 350	700	700
Tipo di carta	kWh/tonnellata			
Tessuto-carta	1 950		950	
Tessuto-carta strutturato	3 000		1 500	

Admp = pasta commerciale essiccata all'aria

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

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

L'energia termica totale comprende tutti i combustibili acquistati. Include inoltre l'energia termica recuperata dall'incenerazione delle soluzioni e dei rifiuti da processi in situ (ad esempio residui di legno, segatura, soluzioni, carta straccia, rifili di carta) e dalla produzione interna di energia elettrica. Tuttavia, nel calcolare l'energia termica totale il richiedente considera solo l'80 % di quella proveniente da tali fonti.

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

Qualora si generi vapore con l'uso di energia elettrica 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.

In caso di cartiere integrate, viste le difficoltà nell'ottenere valori distinti per il combustibile (calore) legato alla produzione di pasta e di carta, qualora sia disponibile solo un dato aggregato per la produzione di entrambe, i valori del combustibile (calore) consumato per la pasta sono fissati a zero e il dato per la cartiera comprende la produzione sia di pasta che di carta.

Criterio 3 — Fibre — Conservazione delle risorse, gestione sostenibile delle foreste

La fibra grezza può essere riciclata o vergine.

Le fibre vergini non provengono da specie OGM.

Tutte le fibre sono coperte da certificati validi di catena di custodia rilasciati da sistemi di certificazione indipendenti di terzi, quali il *Forest Stewardship Council* (FSC), il *Programme for the Endorsement of Forest Certification* (PEFC) o sistema equivalente, o da bolle di consegna della carta destinata al riciclaggio in conformità alla norma EN 643.

Almeno il 70 % del materiale fibroso destinato al prodotto o alla linea di produzione proviene da foreste o zone gestite secondo i principi della silvicoltura sostenibile che soddisfano le prescrizioni del pertinente sistema indipendente di certificazione della catena di custodia, e/o da materiali riciclati.

Ai fini del calcolo del contenuto di fibre riciclate è escluso il riutilizzo di materiali di rifiuto che possono essere recuperati nello stesso processo che li ha generati (scarti della macchina per carta – rifili, generati in loco o acquistati). Tuttavia, l'utilizzo degli scarti (rifili) provenienti da operazioni di trasformazione (generati in loco o acquistati) può essere conteggiato nel calcolo del tenore di fibre riciclate se gli scarti sono coperti da bolle di consegna conformi alla norma EN 643.

Il materiale vergine non certificato deve essere coperto da un sistema di verifica che ne garantisca la provenienza da fonti legali e il rispetto di ogni altro requisito previsto dal sistema di certificazione per i materiali non certificati. Gli organismi di certificazione che rilasciano certificati di gestione forestale e/o relativi alla catena di custodia devono essere accreditati o riconosciuti da tale sistema di certificazione.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta all'organismo competente una dichiarazione di conformità corroborata da un certificato valido indipendente di catena di custodia rilasciato dal fabbricante del tessuto-carta con marchio Ecolabel UE e da certificati validi indipendenti di catena di custodia per tutte le fibre utilizzate nel prodotto o nella linea di produzione. Si accettano i sistemi FSC, PEFC o equivalenti come sistemi di certificazione indipendente di terzi. Nel caso siano state utilizzate fibre riciclate e non siano utilizzati né i sistemi FSC o PEFC né dichiarazioni di riciclaggio equivalenti, le prove devono essere coperte da bolle di consegna conformi alla norma EN 643.

Il richiedente fornisce documenti contabili sottoposti a verifica che dimostrino che almeno il 70 % dei materiali destinati al prodotto o alla linea di produzione proviene da foreste o zone gestite secondo i principi della silvicoltura sostenibile che soddisfano quanto le prescrizioni del pertinente sistema indipendente di certificazione della catena di custodia, e/o da materiali riciclati.

Se il prodotto o la linea di produzione comprende materiale vergine non certificato, si forniscono elementi comprovanti il fatto che il contenuto di materiale vergine non certificato non supera il 30 % ed è oggetto di un sistema di verifica che ne garantisce la provenienza da fonti legali e il rispetto di tutte le altre prescrizioni previste dal sistema di certificazione per i materiali non certificati.

Se il sistema di certificazione non esige specificamente che tutti i materiali vergini provengano da specie non OGM, ciò deve essere dimostrato allegando ulteriori prove.

Criterio 4 — Sostanze e miscele pericolose soggette a restrizioni d'uso

La dimostrazione della conformità a ciascuno dei sottocriteri di cui al criterio 4 è basata sulla comunicazione, da parte del richiedente, di un elenco di tutte le pertinenti sostanze chimiche utilizzate e della documentazione opportuna (scheda di dati di sicurezza o dichiarazione del fornitore di sostanze chimiche).

Criterio 4 a) Restrizioni relative alle sostanze estremamente preoccupanti (SVHC)

Nota: Tutti i prodotti chimici di processo e funzionali utilizzati nella cartiera ed eventualmente nel processo di trasformazione del tessuto-carta devono essere sottoposti a controllo. Questo criterio non si applica ai prodotti chimici utilizzati per il trattamento delle acque reflue a meno che le acque reflue trattate non siano rimesse in circolo nel processo di produzione della carta.

Il prodotto di carta non contiene sostanze identificate secondo la procedura descritta all'articolo 59, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 1907/2006 e incluse nell'elenco delle sostanze candidate estremamente preoccupanti, in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso). Questo divieto non ammette deroghe.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione che attesti che il prodotto di carta non contiene alcuna SVHC in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso). La dichiarazione è corroborata da schede di dati di sicurezza o dalle opportune dichiarazioni dei fornitori di sostanze chimiche relative a tutti i prodotti chimici di processo e funzionali utilizzati nella cartiera che dimostrano che nessuna delle sostanze chimiche contiene SVHC in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso).

L'elenco delle sostanze identificate come SVHC e inserite nell'elenco delle sostanze candidate in conformità all'articolo 59, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 1907/2006 è disponibile sul sito Internet:

<https://echa.europa.eu/it/candidate-list-table>.

Occorre fare riferimento all'elenco alla data della domanda.

Criterio 4 b) Restrizioni in materia di classificazione, etichettatura e imballaggio (CLP)

Nota: Tutti i prodotti chimici di processo e funzionali utilizzati nella cartiera ed eventualmente nel processo di trasformazione del tessuto-carta devono essere sottoposti a controllo. Questo criterio non si applica a quelli utilizzati per il trattamento delle acque reflue a meno che le acque reflue trattate non siano rimesse in circolo nel processo di produzione della carta.

Salvo deroga prevista dalla tabella 3, il prodotto di carta non contiene sostanze o miscele in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso) classificate con una delle seguenti indicazioni di rischio in conformità al regolamento (CE) n. 1272/2008.

— **Pericoli di gruppo 1:** categoria 1 A o 1B, cancerogene, mutagene e/o tossiche per la riproduzione (CMR): H340, H350, H350i, H360, H360F, H360D, H360FD, H360Fd, H360Df.

- **Pericoli di gruppo 2:** categoria 2 CMR: H341, H351, H361, H361f, H361d, H361fd, H362; categoria 1 tossicità acquatica: H400, H410; categoria 1 e 2 tossicità acuta: H300, H310, H330; categoria 1 tossicità in caso di aspirazione: H304; categoria 1 tossicità specifica per organi bersaglio (STOT): H370, H372, categoria 1 sensibilizzante cutaneo (*): H317.
- **Pericoli di gruppo 3:** categoria 2, 3 e 4 tossicità acquatica: H411, H412, H413; categoria 3 tossicità acuta: H301, H311, H331; categoria 2 STOT: H371, H373.

L'uso di sostanze o miscele che, durante il processo di produzione della carta, sono modificate chimicamente in modo che le pertinenti classi di pericolo soggette a restrizioni non si applichino più (ad esempio, agenti flocculanti inorganici, agenti di reticolazione, agenti riducenti e ossidanti inorganici) è esentato dall'obbligo di cui sopra.

Tabella 3

Deroghe alle restrizioni previste per i pericoli CLP e condizioni applicabili

Tipo di sostanza/miscela	Applicabilità	Classificazione/i in deroga	Condizioni di deroga
Tinture e pigmenti	Utilizzati con applicazione nella parte umida o superficiale nella produzione di carta colorata.	H411, H412, H413	Il fornitore di sostanze chimiche dichiara che sulla carta è possibile raggiungere un tasso di fissazione del 98 % e dà istruzioni su come ottenerlo. Il produttore di carta presenta una dichiarazione di conformità alle pertinenti istruzioni.
Agenti di resistenza a umido a base di epicloroidrina poliammidoamminica	Usati come agenti di ritenzione per migliorare lo scorrimento o conferire al prodotto resistenza in umido.	H411, H412, H413	Il contenuto residuo di monomero combinato epicloroidrina (ECH, CAS n. 106-89-8) e suoi prodotti di degradazione 1,3-dicloro-2-propanolo (DCP, CAS n. 96-23-1) e 3-monocloro-1,2-propanediolo (MCPD, n. CAS 96-24-2) non deve superare lo 0,35 % (peso/peso) del contenuto di solidi attivi della formulazione.
Gliossale (fibra riciclata)	Impurità nelle fibre riciclate.	H341, H317	Consentito in concentrazioni superiori allo 0,10 % (peso/peso) soltanto, se dovuto ai contaminanti da materiali riciclati utilizzati nel processo di produzione della carta. In tali casi occorre dimostrare la conformità al limite di cui al criterio 6 c).
Prodotti chimici ausiliari Yankee a base di epicloroidrina poliammidoamminica	Usati come ausiliari dell'increspamento.	H411, H412, H413	Il contenuto residuo di monomero combinato epicloroidrina (ECH, CAS n. 106-89-8) e suoi prodotti di degradazione 1,3-dicloro-2-propanolo (DCP, CAS n. 96-23-1) e 3-monocloro-1,2-propanediolo (MCPD, n. CAS 96-24-2) non deve superare lo 0,05 % (peso/peso) del contenuto di solidi attivi della formulazione.
Polimeri cationici (compresi polietilenimine, poliammidi e poliammine)	I vari usi possibili, in particolare come adiuvanti di ritenzione, migliorano la resistenza a umido del foglio in formazione, la resistenza a secco e la resistenza a umido.	H411, H412, H413	Il produttore di carta presenta una dichiarazione di conformità alle pertinenti istruzioni per la manipolazione e il dosaggio sicuri specificati nella scheda di dati di sicurezza.

(*) Le restrizioni per l'indicazione di rischio H317 si applicano solo alle formulazioni coloranti commerciali, ai prodotti di finissaggio di superfici e ai materiali da rivestimento che si applicano alla carta.

Valutazione e verifica: il richiedente fornisce un elenco di tutte le sostanze chimiche utilizzate e la pertinente scheda di dati di sicurezza o dichiarazione del fornitore.

Le sostanze chimiche contenenti sostanze o miscele con classificazioni CLP soggette a restrizioni sono evidenziate. Per stimare la quantità della sostanza o miscela soggetta a restrizioni rimanente nel prodotto finito si utilizzano il tasso approssimativo di dosaggio del prodotto chimico, la concentrazione della sostanza o della miscela soggetta a restrizioni presente nel prodotto chimico in questione (indicata nella scheda di dati di sicurezza o nella dichiarazione del fornitore) e un fattore di ritenzione presunto del 100 %.

Le eventuali deviazioni da un fattore di ritenzione del 100 % o la modificazione chimica di una sostanza o miscela pericolosa soggetta a restrizioni devono essere giustificate per iscritto all'organismo competente.

Per le sostanze o le miscele soggette a restrizioni in concentrazione superiore allo 0,10 % (peso/peso) del prodotto finito di carta, ma soggette a deroga, occorre fornire prove della conformità alle condizioni di deroga pertinenti.

Criterio 4 c) Cloro

Nota: questo requisito si applica ai produttori di pasta e carta. Benché si applichi anche allo sbiancamento di fibre riciclate, sono ammesse le fibre sbiancate con cloro gassoso nel precedente ciclo di vita.

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

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione che attesti che nel processo di produzione della carta non è stato utilizzato cloro gassoso come agente sbiancante, unitamente alle dichiarazioni dei fornitori di pasta pertinenti.

Criterio 4 d) Alchilfenoletossilati (APEO)

Nota: questo requisito si applica ai produttori di pasta e carta.

Gli alchilfenoletossilati e gli altri derivati dell'alchilfenolo non devono essere aggiunti ai prodotti chimici di pulizia o deinchiostrazione, agli agenti antischiuma o ai disperdenti. I derivati dell'alchilfenolo sono definiti come sostanze che, degradandosi, producono alchilfenoli.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione del o dei suoi fornitori di sostanze chimiche attestante il fatto che in dette sostanze non sono stati aggiunti alchilfenoletossilati o altri derivati dell'alchilfenolo.

Criterio 4 e) Tensioattivi utilizzati nella deinchiostrazione

Nota: questo requisito si applica ai produttori di pasta deinchiostrata.

Per tutti i tensioattivi utilizzati nei processi di deinchiostrazione deve essere dimostrata la rapida biodegradabilità o la biodegradabilità completa intrinseca (v. metodi di prova e soglie minime indicati qui di seguito). L'unica deroga a tale obbligo è l'uso di tensioattivi a base di derivati del silicone, a condizione che i fanghi di carta derivati dal processo di deinchiostrazione siano smaltiti tramite incenerimento.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio e le relative schede di dati di sicurezza o rapporti di prova per ciascun tensioattivo. Questi devono riportare il metodo di prova utilizzato, la soglia e la conclusione a cui si è giunti utilizzando uno dei metodi di prova e delle soglie minime seguenti:

- per la biodegradabilità rapida: OCSE n. 301 A-F (o norme ISO equivalenti) con una percentuale di degradazione (ivi compreso l'assorbimento) entro 28 giorni di almeno il 70 % per 301 A e E e di almeno il 60 % per 301 B, C, D e F;
- per la biodegradabilità completa intrinseca: 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.

Qualora siano utilizzati tensioattivi a base di silicone, il richiedente fornisce una scheda di dati di sicurezza per le sostanze chimiche utilizzate e una dichiarazione del fatto che i fanghi di carta derivati dal processo di deinchiostrazione sono smaltiti tramite incenerimento in cui sono inclusi gli estremi del o degli impianti di incenerimento di destinazione.

Criterio 4 f) Restrizioni relative a prodotti biocidi per il controllo dei depositi viscosi

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta.

Le sostanze attive presenti nei biocidi utilizzati per contrastare gli organismi responsabili della formazione di depositi viscosi nei sistemi di circolazione dell'acqua che contengono fibre devono essere state autorizzate a tal fine, o ne dev'essere in corso l'esame in vista di una decisione di approvazione, a norma del regolamento (UE) n. 528/2012, e non possono dar luogo a una bioaccumulazione.

Ai fini del presente criterio, il potenziale di bioaccumulazione è caratterizzato da un log Kow (log coefficiente di ripartizione ottanolo/acqua) $\leq 3,0$ o da un fattore di bioconcentrazione determinato per via sperimentale ≤ 100 .

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio e la scheda di dati di sicurezza dei materiali o il rapporto di prova pertinenti. Quest'ultimo deve riportare il metodo di prova utilizzato, la soglia e la conclusione a cui si è giunti utilizzando uno dei metodi di prova seguenti: OCSE 107, 117 o 305 A-E.

Criterio 4 g) Restrizioni relative a tinture azoiche

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta.

Le tinture azoiche, che per scissione riduttiva di uno o più gruppi azoici possono rilasciare una o più delle ammine aromatiche elencate nella direttiva 2002/61/CE o nell'allegato XVII, appendice 8, del regolamento (CE) n. 1907/2006, non sono utilizzate nella produzione di tessuto-carta con marchio Ecolabel UE.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio del o dei fornitori di tutti i coloranti utilizzati nel processo di produzione di tessuto-carta e di prodotti in tessuto-carta con marchio Ecolabel UE. La dichiarazione del fornitore di colorante dovrebbe essere corroborata da rapporti di prova conformemente ai metodi idonei di cui all'allegato XVII, appendice 10, del regolamento (CE) n. 1907/2006 o a metodi equivalenti.

Criterio 4 h) Tinture e pigmenti a base di metallo

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta o, ove opportuno, ai trasformatori di tessuto-carta. Cfr. la definizione di pigmenti e tinture a base di metallo che figura nel preambolo del presente allegato.

Non è autorizzato l'uso di tinture o pigmenti a base di alluminio (**), argento, arsenico, bario, cadmio, cobalto, cromo, mercurio, manganese, nichel, piombo, selenio, antimonio, stagno o zinco.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità ai requisiti del presente criterio del o dei fornitori di tutti i coloranti utilizzati nel processo di produzione di prodotti in tessuto-carta con marchio Ecolabel UE. La o le dichiarazioni del o dei fornitori sono corroborate dalle schede di dati di sicurezza o altra documentazione pertinente.

Criterio 4 i) Impurità ioniche nelle materie coloranti

Nota: questo requisito si applica ai produttori di carta o, ove opportuno, ai trasformatori di tessuto-carta.

I livelli di impurità ioniche nelle materie coloranti impiegate non possono superare i valori seguenti: argento 100 ppm; arsenico 50 ppm; bario 100 ppm; cadmio 20 ppm; cobalto 500 ppm; cromo 100 ppm; mercurio 4 ppm; nichel 200 ppm; piombo 100 ppm; selenio 20 ppm; antimonio 50 ppm; stagno 250 ppm; zinco 1 500 ppm.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità ai requisiti del presente criterio del o dei fornitori di tutti i coloranti utilizzati nel processo di produzione di tessuto-carta con marchio Ecolabel UE. La o le dichiarazioni del fornitore sono corredate dalle schede di dati di sicurezza o altra documentazione pertinente.

Criterio 4 j) Lozioni

Nessuna sostanza classificata come H317, H334, CMR o figurante nell'elenco delle sostanze candidate estremamente preoccupanti è aggiunta alle formulazioni delle lozioni usate nella trasformazione dei prodotti in tessuto-carta con marchio Ecolabel UE. Inoltre, alle formulazioni delle lozioni non sono aggiunti parabeni, triclosano, formaldeide, prodotti che rilasciano formaldeide né metilisotiazolinone.

Nessuna formulazione delle lozioni usata è peraltro presente in quantità tale da determinare una concentrazione delle singole sostanze con classificazioni CLP soggette a restrizioni di cui al criterio 4 b) superiore allo 0,010 % (peso/peso) del prodotto in tessuto-carta finito. La somma delle sostanze con determinate classificazioni CLP soggette a restrizioni non deve superare lo 0,070 % (peso/peso) del prodotto di tessuto-carta.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta un elenco delle pertinenti formulazioni delle lozioni usate nella fabbricazione di prodotti in tessuto-carta con marchio Ecolabel UE unitamente alle dichiarazioni di conformità dei fornitori delle formulazioni delle lozioni, alle schede di dati di sicurezza pertinenti e, per dimostrare la conformità ai limiti nel prodotto finito, ai calcoli basati sui dosaggi usati dal richiedente con i quali è stimata la concentrazione delle sostanze con restrizioni in materia di CLP nella formulazione che rimarrebbero nei prodotti finiti in tessuto-carta con marchio Ecolabel UE.

(**) Per l'alluminio, la restrizione non si applica ai silicati di alluminio.

Critério 5 – Gestione dei rifiuti

Tutti gli stabilimenti di produzione di pasta e di carta, compresi gli stabilimenti di produzione di tessuto-carta trasformato, devono disporre di un sistema per la gestione dei rifiuti derivanti dal processo di produzione e di un piano per gestire e ridurre al minimo i rifiuti che descriva il processo di produzione e contenga informazioni sui seguenti aspetti:

- 1) le procedure esistenti per la prevenzione dei rifiuti;
- 2) le procedure esistenti per la raccolta differenziata, il riutilizzo e il riciclaggio;
- 3) le procedure esistenti per la gestione sicura dei rifiuti pericolosi;
- 4) gli obiettivi e i traguardi di miglioramento continuo concernenti la riduzione dei rifiuti generati e l'aumento del tasso di riutilizzo e riciclaggio.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta un piano per gestire e ridurre al minimo i rifiuti per tutti i siti in questione, nonché una dichiarazione di conformità al criterio.

Si ritiene che i richiedenti aderenti al sistema di ecogestione e audit (EMAS) dell'UE e/o certificati in conformità alla norma ISO 14001 soddisfino il criterio se:

- 1) l'inclusione della gestione dei rifiuti è documentata nella dichiarazione ambientale EMAS del sito di produzione, o
- 2) l'inclusione della gestione dei rifiuti è trattata in misura sufficiente dalla certificazione ISO 14001 del sito di produzione.

Critério 6 — Requisiti relativi al prodotto finito**Critério 6 a) Tinture e brillantanti ottici**

Per il tessuto-carta colorato occorre dimostrare una buona resistenza (livello 4 o superiore) secondo la procedura breve di cui alla norma EN 646.

Per il tessuto-carta trattato con brillantanti ottici occorre dimostrare una buona resistenza (livello 4 o superiore) secondo la procedura breve di cui alla norma EN 648.

Valutazione e verifica: il richiedente o il/i fornitori di sostanze chimiche presentano una dichiarazione di conformità a questo criterio, corroborata dai pertinenti rapporti di prova conformemente alle norme EN 646 e/o EN 648, a seconda dei casi.

In alternativa, il richiedente presenta una dichiarazione che attesti che non sono stati usati né tinture né brillantanti ottici.

Critério 6 b) Preservanti contro la formazione di sostanze viscidie e sostanze antimicrobiche

I campioni del prodotto in tessuto-carta finito non determinano l'inibizione della crescita dei microrganismi conformemente alla norma EN 1104.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio corroborata dai pertinenti rapporti di prova in conformità alla norma EN 1104.

Critério 6 c) Sicurezza dei prodotti

Il prodotto in tessuto-carta finito contenente fibre riciclate non deve contenere alcuna delle seguenti sostanze pericolose in quantità superiori ai limiti specificati e in conformità alle pertinenti norme di prova:

- formaldeide: 1 mg/dm², in conformità alla norma EN 1541 (estrazione con acqua fredda);
- gliossale: 1,5 mg/dm², in conformità alla norma DIN 54603;
- pentaclorofenolo (PCP): 2 mg/kg, in conformità alla norma EN ISO 15320 (estrazione con acqua fredda).

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio corroborata dai rapporti di prova opportuni in conformità alle norme pertinenti.

Critério 6 d) Idoneità all'uso

Il prodotto in tessuto-carta con marchio Ecolabel UE deve soddisfare tutti i pertinenti requisiti in vigore nel paese sul cui mercato è immesso.

Per il tessuto-carta strutturato, l'assorbenza del singolo foglio di tessuto-carta prima della trasformazione è pari o superiore a 10,0 g di acqua/g di tessuto-carta.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, unitamente a un'adeguata documentazione di supporto.

I produttori garantiscono l'idoneità all'uso dei propri prodotti fornendo la documentazione che dimostra la qualità del prodotto conformemente alla norma EN ISO/IEC 17050. La norma prevede criteri generali per la dichiarazione di conformità ai documenti normativi che i fornitori devono presentare.

Per il tessuto-carta strutturato, il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo requisito corroborata da un rapporto di prova adeguato in conformità alla norma EN ISO 12625-8:2010.

Criterio 7 — Informazioni riportate nel marchio Ecolabel UE

Il richiedente segue le istruzioni per l'uso corretto del logo Ecolabel UE contenute nelle linee guida sul logo Ecolabel UE e consultabili all'indirizzo seguente:

http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/logo_guidelines.pdf

Se utilizzata, l'etichetta facoltativa con una casella di testo presenta le tre dichiarazioni seguenti:

- Produzione a basse emissioni nell'aria e nell'acqua;
- Produzione a basso consumo energetico;
- xx% di fibre di provenienza sostenibile/xx% di fibre riciclate (a seconda dei casi).

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, corredata di un'immagine dell'imballaggio del prodotto che mostra chiaramente l'etichetta, il numero di registrazione/licenza e, se del caso, le dichiarazioni che possono figurare insieme all'etichetta.
