

Trattandosi di un semplice strumento di documentazione, esso non impegna la responsabilità delle istituzioni

► **B**

**DECISIONE DELLA COMMISSIONE**

**del 4 settembre 2002**

**che stabilisce i criteri ecologici aggiornati per l'assegnazione del marchio comunitario di qualità ecologica alla carta per copia e alla carta grafica e modifica la decisione 1999/554/CE**

*[notificata con il numero C(2002) 3294]*

(Testo rilevante ai fini del SEE)

(2002/741/CE)

(GU L 237 del 5.9.2002, pag. 6)

Modificato da:

Gazzetta ufficiale

		n.	pag.	data
► <b><u>M1</u></b>	Decisione 2007/457/CE della Commissione del 21 giugno 2007	L 173	29	3.7.2007
► <b><u>M2</u></b>	Regolamento (CE) n. 1288/2008 della Commissione del 18 dicembre 2008	L 340	115	19.12.2008

Rettificata da:

► **C1** Rettifica, GU L 78 del 16.3.2004, pag. 60 (2002/741/CE)

**DECISIONE DELLA COMMISSIONE****del 4 settembre 2002****che stabilisce i criteri ecologici aggiornati per l'assegnazione del marchio comunitario di qualità ecologica alla carta per copia e alla carta grafica e modifica la decisione 1999/554/CE***[notificata con il numero C(2002) 3294]***(Testo rilevante ai fini del SEE)****(2002/741/CE)**

LA COMMISSIONE DELLE COMUNITÀ EUROPEE,

visto il trattato che istituisce la Comunità europea,

visto il regolamento (CE) n. 1980/2000 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 17 luglio 2000, relativo al sistema comunitario, riesaminato, di assegnazione di un marchio di qualità ecologica <sup>(1)</sup>, in particolare l'articolo 6, paragrafo 1, secondo comma,

considerando quanto segue:

- (1) Ai sensi del regolamento (CE) n. 1980/2000, il marchio comunitario di qualità ecologica può essere assegnato a prodotti le cui caratteristiche consentano di contribuire in maniera significativa al miglioramento dei principali aspetti ambientali.
- (2) Il regolamento (CE) n. 1980/2000 prevede che i criteri specifici per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica siano stabiliti per gruppi di prodotti.
- (3) Secondo il suddetto regolamento, il riesame dei criteri per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica e dei relativi requisiti di valutazione e di verifica è effettuato a tempo debito prima della fine del rispettivo periodo di validità per ciascun gruppo di prodotti e comporta una proposta di proroga, revoca o revisione.
- (4) È opportuno rivedere i criteri ecologici di cui alla decisione 1999/554/CE della Commissione, del 19 luglio 1999, che stabilisce i criteri per l'assegnazione di un marchio comunitario di qualità ecologica alla carta per copia <sup>(2)</sup> per tenere conto dell'evoluzione del mercato. Occorre inoltre modificare la definizione del gruppo di prodotti per includervi anche la carta grafica.
- (5) Occorre adottare una nuova decisione della Commissione che stabilisca criteri ecologici specifici per questo gruppo di prodotti, con validità quinquennale.
- (6) È opportuno che per un periodo limitato di tempo, non superiore a dodici mesi, i criteri previsti dalla presente decisione e i criteri stabiliti dalla decisione 1999/554/CE siano entrambi validi, per consentire alle imprese che hanno ottenuto o hanno richiesto l'assegnazione del marchio di qualità ecologica per i loro prodotti prima della data di applicazione della presente decisione di adeguare tali prodotti e di renderli conformi ai nuovi criteri.
- (7) Le misure previste dalla presente decisione sono basate sui criteri elaborati dal comitato dell'Unione europea per il marchio di qualità ecologica istituito ai sensi dell'articolo 13 del regolamento (CE) n. 1980/2000.

<sup>(1)</sup> GU L 237 del 21.9.2000, pag. 1.

<sup>(2)</sup> GU L 210 del 10.8.1999, pag. 16.

**▼B**

- (8) Le misure previste dalla presente decisione sono conformi al parere del comitato istituito a norma dell'articolo 17 del regolamento (CE) n. 1980/2000,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

*Articolo 1*

Per ottenere l'assegnazione del marchio comunitario di qualità ecologica ai sensi del regolamento (CE) n. 1980/2000, la carta deve rientrare nel gruppo di prodotti «carta per copia e carta grafica» definito all'articolo 2 e soddisfare i criteri ecologici indicati nell'allegato alla presente decisione.

*Articolo 2*

1. Il gruppo di prodotti «carta per copia e carta grafica» comprende fogli o rotoli di carta non stampata utilizzati per la stampa, le fotocopie, la scrittura o il disegno.
2. La carta da giornale, la carta termosensibile e la carta autocopiante sono escluse dal presente gruppo di prodotti.

*Articolo 3*

Il numero di codice assegnato a fini amministrativi al gruppo di prodotti «carta per copia e carta grafica» è «011».

*Articolo 4*

L'articolo 3 della decisione 1999/554/CE è sostituito dal seguente:

*«Articolo 3*

La definizione del gruppo di prodotti e i criteri ecologici specifici stabiliti per questo gruppo di prodotti sono validi fino al 31 agosto 2003.»

**▼M2***Articolo 5*

I criteri ecologici relativi al gruppo di prodotti “carta per copia e carta grafica” e i relativi requisiti di valutazione e di verifica restano in vigore fino al 31 maggio 2010.

**▼B***Articolo 6*

Gli Stati membri sono destinatari della presente decisione.



## ALLEGATO

### OSSERVAZIONI GENERALI

#### Finalità dei criteri

I criteri definiti nel presente allegato mirano in particolare a promuovere:

- la riduzione del rilascio nelle acque di sostanze tossiche o eutrofizzanti,
- la diminuzione del danno o dei rischi ambientali connessi con l'uso dell'energia (riscaldamento planetario, acidificazione, riduzione dello strato di ozono, esaurimento di risorse non rinnovabili) mediante la riduzione del consumo energetico e le relative emissioni nell'atmosfera,
- la riduzione del danno o dei rischi ambientali connessi con l'uso di sostanze chimiche pericolose,
- l'applicazione di principi di gestione sostenibile per salvaguardare le foreste.

I vari criteri sono fissati ad un livello tale da promuovere l'assegnazione del marchio di qualità ecologica alla carta per copia e alla carta grafica a ridotto impatto ambientale.

#### Requisiti di valutazione e verifica

Per ciascun criterio sono previsti requisiti specifici di valutazione e verifica.

Nel caso in cui il richiedente sia tenuto a produrre dichiarazioni, documenti, analisi, rapporti di prova o altri elementi che attestino la conformità ai criteri, questa documentazione può a seconda dei casi provenire dal richiedente stesso e/o dai suoi fornitori e/o dai fornitori di questi ultimi ecc.

Eventualmente possono essere utilizzati metodi di prova diversi da quelli indicati per ogni criterio, purché siano ritenuti equivalenti dall'organismo competente che esamina la richiesta.

Qualora possibile, le prove vanno eseguite in opportuni laboratori accreditati che soddisfano i requisiti generali figuranti nella norma EN ISO 17025.

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

In sede di valutazione delle richieste di assegnazione del marchio e di verifica della conformità ai criteri, si raccomanda agli organismi competenti di tener conto dell'applicazione di sistemi di gestione ambientale riconosciuti (ad esempio EMAS o ISO 14001). (*NB*: l'applicazione di tali sistemi di gestione non è obbligatoria).

### CRITERI

#### 1. Emissioni nell'acqua e nell'aria

- a) **COD, zolfo (S), NO<sub>x</sub>**: per ciascuno di questi parametri, le emissioni nell'aria e/o nell'acqua dovute alla fabbricazione di pasta e di carta, sono espresse in termini di punti ( $P_{\text{COD}}$ ,  $P_{\text{S}}$ ,  $P_{\text{NO}_x}$ ) secondo le modalità indicate qui di seguito.

Nessuno dei valori ottenuti per i vari punti  $P_{\text{COD}}$ ,  $P_{\text{S}}$  o  $P_{\text{NO}_x}$  deve superare 1,5.

Il numero complessivo di punti ( $P_{\text{totale}} = P_{\text{COD}} + P_{\text{S}} + P_{\text{NO}_x}$ ) non deve superare 3,0.

Il calcolo di  $P_{\text{COD}}$  deve essere effettuato secondo le modalità seguenti ( $P_{\text{S}}$  e  $P_{\text{NO}_x}$  devono essere calcolati esattamente nello stesso modo).

Calcolo per la fabbricazione di pasta di carta: per ciascuna pasta  $i$  utilizzata, i valori COD corrispondenti ( $\text{COD}_{\text{pasta}, i}$  espressi in kg per tonnellata essiccata all'aria — ADT), devono essere divisi per il valore di riferimento per questo tipo di pasta ( $\text{COD}_{\text{riferimento}, \text{pasta}}$ ) riportato nella tabella sottostante. Questi quozienti devono essere ponderati in funzione della proporzione di ciascuna pasta utilizzata ( $p_i$  per la carta umida), e sommati per ottenere il numero di punti per la produzione di pasta ( $P_{\text{COD}, \text{pasta}}$ ). La formula è la seguente:

$$P_{\text{COD}, \text{polpa}} = \sum (p_i \times \text{COD}_{\text{pasta}, i} / \text{COD}_{\text{riferimento}, \text{pasta}})$$

Calcolo per la produzione di carta: il numero di punti per la produzione di carta ( $P_{\text{COD}, \text{carta}}$ ) deve essere calcolato dividendo i valori di COD corri-

## ▼B

spendenti ( $COD_{carta}$ ) per il valore di riferimento per la carta ( $COD_{riferimento, carta}$ ) riportato nella tabella seguente. La formula è la seguente:

$$P_{COD, carta} = COD_{carta} / COD_{riferimento, carta}$$

Calcolo del totale dei punti  $P_{COD}$ : un valore di riferimento globale per la pasta di carta ponderato in funzione delle varie paste utilizzate ( $COD_{riferimento ponderato, pasta}$ ) viene calcolato come segue:

$$COD_{riferimento ponderato, pasta} = \sum (p_i \times COD_{riferimento, pasta})$$

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

$$P_{COD} = P_{COD, pasta} \times COD_{riferimento ponderato, pasta} / (COD_{riferimento ponderato, pasta} + COD_{riferimento, carta}) + P_{COD, carta} \times COD_{riferimento, carta} / (COD_{riferimento ponderato, pasta} + COD_{riferimento, carta})$$

Tabella dei valori di riferimento per le emissioni prodotte dalla fabbricazione di vari tipi di paste e dalla fabbricazione di carta

Tipo di pasta/carta	Emissioni (kg/ADT)		
	$COD_{riferimento}$	$S_{riferimento}$	$NO_x$ riferimento
Pasta chimica (Kraft e tutte le altre, ad eccezione della pasta al solfito)	18,0	0,6	1,6
Pasta chimica (solfito)	25,0	0,6	1,6
Pasta ottenuta con preparazione chimico-termo-meccanica	15,0	0,2	0,3
Pasta ottenuta con preparazione termomeccanica/di sfilacciamento	3,0	0,2	0,3
Pasta a base di fibre riciclate	2,0	0,2	0,3
Carta (provenienti da cartiere non integrate che utilizzano esclusivamente paste commerciali comprate all'estero)	1,0	0,3	0,8
Carta (provenienti da altre)	1,0	0,3	0,7

*Valutazione e verifica:* Il richiedente deve fornire calcoli dettagliati che attestino la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti, ivi compresi i rapporti di prova secondo i metodi seguenti: COD: ISO 6060;  $NO_x$ : ISO 11564; S(ossid.): EPA n. 8; S(rosso): EPA n. 16A; determinazione del tenore di S nei prodotti petroliferi: ISO 8754:1995; determinazione del tenore di S nel carbone: ISO 351.

I documenti giustificativi devono indicare la frequenza di misurazione e il calcolo dei punti per COD, S e  $NO_x$ . Devono essere incluse inoltre tutte le emissioni di S e  $NO_x$  provocate dalla fabbricazione della pasta di carta e della carta, ivi compreso il vapore prodotto all'esterno del sito di produzione, ad eccezione delle emissioni legate alla produzione di energia elettrica. Le misurazioni devono includere 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 notificate per S devono includere le emissioni di S ossidato e quelle di S ridotto (solfo di metile, metil mercaptan, solfo di idrogeno ecc.). Le emissioni di zolfo legate alla produzione di energia termica a partire dal petrolio, dal carbone e da altri combustibili esterni il cui contenuto di zolfo è noto possono essere calcolate invece di essere misurate e devono essere prese in considerazione.

La misurazione delle emissioni nell'acqua deve essere realizzata su campioni di acqua non filtrata e non sedimentata prelevati dopo il trattamento in fabbrica o presso un impianto di depurazione pubblico. Per effettuare le misurazioni si devono prendere in considerazione dodici mesi di produzione. Nel caso di uno stabilimento nuovo o ricostruito le misurazioni devono prendere in considerazione almeno quarantacinque giorni conse-

**▼B**

cutivi di funzionamento stabile degli impianti. Le misurazioni devono essere rappresentative della campagna considerata.

- b) **AOX**: Le emissioni AOX legate alla fabbricazione di ciascun tipo di pasta non devono superare 0,25 kg/ADT.

*Valutazione e verifica*: il richiedente deve fornire rapporti di prova basati sul metodo AOX ISO 9562 (1989). I documenti giustificativi i devono indicare la frequenza di misurazione. Gli AOX devono essere misurati solo nei processi in cui i composti di cloro vengono utilizzati per sbiancare la pasta. Gli AOX non devono essere misurati negli effluenti derivati dalla produzione di carta non integrata, o negli effluenti derivati dalla produzione di pasta senza sbiancamento o e quando lo sbiancamento è effettuato con sostanze prive di cloro.

La misurazione deve essere realizzata su campioni di acqua non filtrata e non sedimentata prelevati dopo il trattamento in fabbrica o presso un impianto di depurazione pubblico. Per effettuare le misurazioni si devono prendere in considerazione dodici mesi di produzione. Nel caso di uno stabilimento nuovo o ricostruito le misurazioni devono prendere in considerazione almeno quarantacinque giorni consecutivi di funzionamento stabile degli impianti. Le misurazioni devono essere rappresentative della campagna considerata.

- c) **CO<sub>2</sub>**: le emissioni di anidride carbonica provenienti da fonti non rinnovabili non devono superare 1 000 kg per tonnellata di carta prodotta, incluse le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (sia nel sito di produzione che al suo esterno). Per le cartiere non integrate (che utilizzano esclusivamente paste commerciali acquistate) le emissioni non devono superare 1 100 kg per tonnellata. Le emissioni devono essere calcolate come la somma delle emissioni generate dai processi di produzione della pasta e della carta.

*Valutazione e verifica*: Il richiedente deve fornire calcoli dettagliati che attestino la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti.

Il richiedente deve fornire i dati sulle emissioni atmosferiche di anidride carbonica in cui siano incluse tutte le fonti di combustibili non rinnovabili utilizzate per la produzione di pasta e carta, nonché le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (sia nel sito di produzione che al suo esterno).

Nel calcolo delle emissioni di CO<sub>2</sub> legate ai combustibili devono essere utilizzati i seguenti coefficienti di emissione:

Combustibile	Emissioni di CO <sub>2, fossile</sub>	Unità
Carbone	95	g CO <sub>2, fossile</sub> /MJ
Petrolio greggio	73	g CO <sub>2, fossile</sub> /MJ
Olio combustibile 1	74	g CO <sub>2, fossile</sub> /MJ
Olio combustibile 2-5	77	g CO <sub>2, fossile</sub> /MJ
GPL	69	g CO <sub>2, fossile</sub> /MJ
Gas naturale	56	g CO <sub>2, fossile</sub> /MJ
Elettricità di rete	400	g CO <sub>2, fossile</sub> /KWh

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

Per effettuare le misurazioni o il bilancio globale si devono prendere in considerazione dodici mesi di produzione. Nel caso di uno stabilimento nuovo o ricostruito le misurazioni devono prendere in considerazione almeno quarantacinque giorni consecutivi di funzionamento stabile degli impianti. Le misurazioni devono essere rappresentative della campagna considerata.

▼ **B**2. *Consumo energetico*

- a) **Elettricità:** il consumo di elettricità legato alla produzione di pasta di carta e di carta è espresso in termini di punti ( $P_E$ ) come illustrato qui di seguito.

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

$P_E$  sarà calcolato come segue.

Calcolo per la produzione di pasta da carta: per ciascuna pasta  $i$  utilizzata, il consumo di elettricità corrispondente ( $E_{\text{pasta}, i}$  espresso kWh/ADT) deve essere calcolato secondo la formula seguente:

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

Questo valore sarà diviso per il valore di riferimento per il tipo di pasta considerato ( $E_{\text{riferimento}, \text{pasta}}$ ) riportato nella tabella qui di seguito. Questi quozienti devono essere ponderati in funzione della proporzione di ciascuna pasta utilizzata ( $p_i$  per la carta umida) e sommati per ottenere il numero di punti per il consumo di elettricità legato alla fabbricazione di pasta da carta ( $P_{E, \text{pasta}}$ ). La formula è la seguente:

$$P_{E, \text{pasta}} = \sum (p_i \times E_{\text{pasta}, i} / E_{\text{riferimento}, \text{pasta}})$$

Calcolo per la fabbricazione di carta: analogamente, il consumo di elettricità legato alla fabbricazione di carta ( $E_{\text{carta}}$ ) deve essere calcolato e diviso per il valore di riferimento per questo tipo di carta ( $E_{\text{riferimento}, \text{carta}}$ ) riportato nella tabella riportata qui di seguito, secondo la formula:

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

$$P_{E, \text{carta}} = E_{\text{carta}} / E_{\text{riferimento}, \text{carta}}$$

Calcolo complessivo dei punti  $P_E$ : un valore di riferimento globale ponderato per la pasta da carta ( $E_{\text{riferimento ponderato}, \text{pasta}}$ ), viene calcolato secondo la formula seguente:

$$E_{\text{riferimento ponderato}, \text{pasta}} = \sum (P_i \times E_{\text{riferimento}, \text{pasta}})$$

Infine, i punti calcolati per la fabbricazione della pasta da carta e della carta sono raggruppati per ottenere il numero complessivo di punti ( $P_E$ ) secondo la formula seguente:

$$P_E = \frac{P_{E, \text{pasta}} \times E_{\text{riferimento ponderato}, \text{pasta}}}{P_{E, \text{pasta}} \times E_{\text{riferimento ponderato}, \text{pasta}} + P_{E, \text{carta}} \times E_{\text{riferimento ponderato}, \text{carta}}} + P_{E, \text{carta}} \times \frac{E_{\text{riferimento ponderato}, \text{carta}}}{P_{E, \text{pasta}} \times E_{\text{riferimento ponderato}, \text{pasta}} + P_{E, \text{carta}} \times E_{\text{riferimento ponderato}, \text{carta}}}$$

- b) **Combustibile (calore):** il consumo di combustibile legato alla fabbricazione di pasta da carta e di carta è espresso in termini di punti ( $P_F$ ) come illustrato qui di seguito.

Il numero di punti  $P_F$ , deve essere inferiore o uguale a 1,5.

$P_F$  sarà calcolato come segue.

Calcolo per la fabbricazione di pasta da carta: per ciascuna pasta da carta  $i$  utilizzata, il consumo di combustibile corrispondente ( $F_{\text{pasta}, i}$  espresso in kWh/ADT) deve essere calcolato secondo la formula seguente:

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

*NB:* il valore  $F_{\text{pasta}, i}$  (e il suo contributo a  $P_{F, \text{pasta}}$ ) non deve essere calcolato per la pasta meccanica a meno che non si tratti di pasta meccanica commerciale essiccata all'aria contenente almeno 90 % di materia secca.

Il valore  $F_{\text{pasta}, i}$  deve essere diviso per il valore di riferimento per il tipo di pasta considerato ( $F_{\text{riferimento}, \text{pasta}}$ ) riportato nella tabella qui di seguito. Questi quozienti devono essere ponderati in funzione della proporzione di ciascuna pasta utilizzata ( $p_i$  per la carta umida) e sommati per ottenere il numero di punti per il consumo di combustibile legato alla fabbricazione di pasta ( $P_{F, \text{pasta}}$ ). La formula è la seguente:

$$P_{F, \text{pasta}} = \sum (p_i \times F_{\text{pasta}, i} / F_{\text{riferimento}, \text{pasta}})$$

▼ **B**

Calcolo per la fabbricazione di carta: analogamente, il consumo di combustibile legato alla fabbricazione di carta ( $F_{\text{carta}}$ , espresso in kWh/ADT) deve essere calcolato secondo la formula seguente:

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

$$P_{F, \text{ carta}} = F_{\text{carta}} / F_{\text{riferimento; carta}}$$

Calcolo complessivo dei punti  $P_F$ : un valore di riferimento globale ponderato per la pasta da carta ( $F_{\text{riferimento ponderato, pasta}}$ ), viene calcolato secondo la formula seguente:

$$F_{\text{riferimento ponderato, pasta}} = \sum (p_i \times F_{\text{riferimento, pasta}})$$

Infine, i punti calcolati per la fabbricazione della pasta da carta e della carta sono raggruppati per ottenere il numero complessivo di punti ( $P_F$ ) secondo la formula seguente:

$$P_F = P_{F, \text{ pasta}} \times F_{\text{riferimento ponderato, pasta}} / (F_{\text{riferimento ponderato, pasta}} + F_{\text{riferimento, carta}}) + P_{F, \text{ carta}} \times F_{\text{riferimento ponderato, carta}} / (F_{\text{riferimento ponderato, pasta}} + F_{\text{riferimento, carta}})$$

Tabella dei valori di riferimento per l'elettricità e i combustibili

Tipo di pasta	Combustibili in kWh/ADT $F_{\text{riferimento}}$	Elettricità in kWh/ADT $E_{\text{riferimento}}$
Pasta chimica	4 000 (NB: per la pasta commerciale essiccata all'aria contenente almeno il 90 % di materia secca (pcs), questo valore può essere incrementato del 25 % per l'energia necessaria per l'essiccazione)	800
Pasta meccanica	900 (NB: questo valore si applica unicamente alla pcs)	2 500
Pasta a base di fibre riciclate	1 800 (NB: per la pcs, questo valore può essere incrementato del 25 % per l'energia necessaria per l'essiccazione)	800
Tipo di carta	Combustibile in kWh/tonnellata	Elettricità in kWh/tonnellata
Carta fine non patinata senza legno Carta da riviste (SC — calandrata)	1 800	600
Carta fine patinata senza legno Carta patinata da riviste (carta patinata leggera o media da riviste — LWC, MWC)	1 800	800

*Valutazione e verifica [per a) e b)]*: Il richiedente deve fornire calcoli dettagliati che attestino la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi correlati. Le indicazioni comunicate devono pertanto comprendere il consumo totale di energia elettrica e di combustibili.

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

**▼B**

L'energia termica totale comprende tutti i combustibili acquistati. Include inoltre l'energia termica recuperata dall'incenerimento delle soluzioni e dei rifiuti derivanti da processi in situ (residui di legno, segatura, soluzioni, carta straccia, scarti di carta), come pure il calore recuperato dalla produzione interna di elettricità — tuttavia, nel calcolare l'energia termica totale, il richiedente, deve tener conto solo dell'80 % dell'energia termica proveniente da tali fonti per il calcolo totale dell'energia termica.

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

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

### 3. *Fibre — Gestione sostenibile delle foreste*

Le fibre possono essere fibre di legno, fibre riciclate o altre fibre cellulosiche. Le fibre provenienti da scarti di fabbricazione non sono considerate fibre riciclate.

Almeno il 10 % delle fibre vergini di legno di provenienza forestale, devono provenire da foreste per le quali esiste una certificazione che attesti che vengono applicati principi e misure atti a garantire una gestione sostenibile delle foreste.

Le altre fibre vergini di legno di provenienza forestale devono provenire da foreste gestite in modo da applicare principi e misure atti a garantire una gestione sostenibile delle foreste.

L'origine di tutte le fibre vergini utilizzate deve essere indicata.

In Europa, i principi e le misure di cui sopra devono corrispondere perlomeno a quelli contenuti nelle «Linee guida operative paneuropee per la gestione sostenibile delle foreste», fatti propri dalla Conferenza interministeriale di Lisbona sulla protezione delle foreste in Europa (2-4 giugno 1998). Per i boschi extraeuropei, essi devono corrispondere ai principi di gestione forestale adottati alla Conferenza delle Nazioni Unite sull'ambiente e lo sviluppo (Rio de Janeiro, giugno 1992) e, laddove possibile, ai criteri o alle linee guida della gestione sostenibile delle foreste adottati nel quadro di iniziative internazionali o regionali (OILT, Processo di Montreal, Processo di Tarapoto, iniziativa PNUA/FAO per le zone aride dell'Africa).

*Valutazione e verifica:* Il richiedente deve indicare tipi, quantità e origini delle fibre utilizzate nella fabbricazione della pasta e della carta. L'origine delle fibre vergini deve essere indicata con una precisione tale da consentire, se del caso, di svolgere dei controlli destinati a verificare che le fibre vergini provengono effettivamente da foreste gestite secondo i principi della gestione sostenibile. Qualora vengano utilizzate fibre vergini di provenienza forestale, il richiedente fornirà i certificati e i documenti giustificativi che attestino che il sistema di certificazione consente una corretta valutazione dei principi e delle misure di gestione sostenibile delle foreste. Per le fibre vergini di legno di provenienza forestale per le quali non esiste una certificazione che attesti la gestione sostenibile, il richiedente deve presentare una dichiarazione, una carta, un codice di condotta o un attestato che certifichi il rispetto dei suddetti requisiti.

### 4. *Sostanze chimiche pericolose*

*Valutazione e verifica:* Il richiedente deve fornire un elenco delle sostanze chimiche utilizzate nella fabbricazione di pasta da carta e di carta, nonché la documentazione necessaria (schede informative in materia di sicurezza — MSDS). L'elenco deve includere la quantità, la funzione e i fornitori di tutte le sostanze chimiche industriali utilizzate.

- a) **Cloro:** il gas di cloro non deve essere usato come agente sbiancante. Questa prescrizione non si applica al gas di cloro relativo alla produzione e all'uso del biossido di cloro.

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

**▼B**

- b) **APEO**: gli alchilfenoletossilati e gli altri derivati di alchilfenolo non devono essere aggiunti ai prodotti chimici di pulizia o deinchiostrazione, agli agenti antischiuma, ai disperdenti e alle patinature. I derivati di alchilfenolo sono definiti come sostanze che, degradandosi, producono alchilfenolo.

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

- c) **Monomeri residui**: la quantità totale di monomeri residui (ad eccezione dell'acrilamide) ai quali è attribuita o può essere attribuita una delle seguenti frasi di rischio (o una combinazione di queste):

R45 (può provocare il cancro);

R46 (può provocare alterazioni genetiche ereditarie);

R49 (può provocare il cancro per inalazione);

R50/53 (altamente tossico per gli organismi acquatici e può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico);

R51/53 (tossico per gli organismi acquatici e può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico);

R52/53 (nocivo per gli organismi acquatici e può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico);

R60 (può ridurre la fertilità);

R61 (può danneggiare il feto);

a norma della direttiva 67/548/CEE del Consiglio, del 27 giugno 1967, concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura delle sostanze pericolose<sup>(1)</sup> e successive modifiche, presente nelle patinature, negli adiuvanti di ritenzione, gli agenti di rinforzo, gli idrorepellenti o le sostanze chimiche utilizzate per il trattamento interno o esterno delle acque, non deve superare una concentrazione di 100 ppm (calcolata in base al contenuto di materia solida).

**▼C1**

La concentrazione di acrilamide (calcolata in base al contenuto di materia solida) nelle patinature, negli adiuvanti di ritenzione, negli agenti di rinforzo, negli idrorepellenti o nelle sostanze chimiche utilizzate per il trattamento interno o esterno delle acque, non deve superare una concentrazione di 1 000 ppm.

**▼B**

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

*Valutazione e verifica*: il richiedente deve fornire una dichiarazione di conformità al criterio in questione, oltre alla documentazione adeguata (schede MSDS).

- d) **Tensioattivi utilizzati nelle soluzioni di deinchiostrazione per le fibre riciclate (return fibres)**: quando la quantità totale di tensioattivi impiegati nelle varie formulazioni utilizzate per la deinchiostrazione delle fibre riciclate supera 100 g/ADT, ciascun tensioattivo deve essere facilmente biodegradabile. Quando la quantità totale degli agenti tensioattivi impiegati è inferiore a 100 g/ADT ciascun tensioattivo deve essere facilmente biodegradabile o biodegradabile a termine (cfr. i metodi di prova e le soglie elencati qui di seguito).

*Valutazione e verifica*: il richiedente deve fornire una dichiarazione di conformità a questo criterio e le schede MSDS o i rapporti di prova per ciascun tensioattivo. Deve essere indicato il metodo di prova utilizzato, le soglie, e la conclusione. Il metodo di prova e la soglia saranno scelti tra le opzioni seguenti: per la biodegradabilità immediata OCSE 301 A-F (o norme ISO equivalenti) con una percentuale di degradazione entro 28 giorni di almeno 70 % per 301 A e E e di almeno 60 % per 301 B, C, D e F; per la biodegradabilità finale OCSE 302 A-C (o norme ISO

<sup>(1)</sup> GU 196 del 16.8.1967, pag. 1.

**▼B**

equivalenti) con una percentuale di degradazione (ivi compreso l'assorbimento) entro 28 giorni di almeno 70 % per 302 A e B e di almeno 60 % per 302 C.

- e) **Biocidi:** i componenti attivi dei biocidi o degli agenti biostatici utilizzati per lottare contro gli organismi responsabili della formazione di depositi viscosi nei sistemi di circolazione dell'acqua che contengono fibre non devono dar luogo ad una bio-accumulazione.

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve fornire una dichiarazione di conformità a questo criterio, nonché le schede MSDS o i rapporti di prova corrispondenti indicando il metodo di prova utilizzato, le soglie, e la conclusione, avvalendosi dei metodi di prova seguenti: OCSE 107, 117 o 305 A-E.

- f) **Coloranti azoici:** non possono essere utilizzati coloranti azoici che per scissione riduttiva possano originare una delle seguenti ammine aromatiche:

4-amminodifenile	(92-67-1)
benzidina	(92-87-5)
4-cloro-o-toluidina	(95-69-2)
2-naftilammina	(91-59-8)
o-ammino-azotoluene	(97-56-3)
2-ammino-4-nitrotoluene	(99-55-8)
p-cloroanilina	(106-47-8)
2,4-diamminoanisolo	(615-05-4)
2,4'-diamminodifenilmetano	(101-77-9)
3,3'-diclorobenzidina	(91-94-1)
3,3'-dimetossibenzidina	(119-90-4)
3,3'-dimetilbenzidina	(119-93-7)
3,3'-dimetil-4,4'-diamminodifenilmetano	(838-88-0)
p-cresidina	(120-71-8)
4,4'-metilene-bis-(2-cloroanilina)	(101-14-4)
4,4'-ossidianilina	(101-80-4)
4,4'-tiodianilina	(139-65-1)
o-toluidina	(95-53-4)
2,4-diamminotoluene	(95-80-7)
2,4,5-trimetilanilina	(137-17-7)
o-anisidina	(90-04-0)
4-amminoazobenzene	(60-09-3)

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve presentare una dichiarazione attestante la conformità al criterio.

- g) **Coloranti:** sulla pasta o sulla carta non è consentito utilizzare nessuna formulazione colorante commerciale alla quale è o può essere attribuita, al momento dell'applicazione, una qualsiasi delle frasi di rischio seguenti (o combinazioni delle stesse):

R50 (altamente tossico per gli organismi acquatici);

R51 (tossico per gli organismi acquatici);

R52 (nocivo per gli organismi acquatici);

R53 (può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico);

**▼B**

a norma della direttiva 1999/45/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 31 maggio 1999, concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati membri relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura dei preparati pericolosi <sup>(1)</sup>, e successive modifiche.

Sulla pasta e sulla carta non è consentito utilizzare nessuna formulazione colorante commerciale che contiene in totale più di 2 % in peso di sostanze alle quali è (o può essere) attribuita, al momento dell'applicazione, una qualsiasi della frasi di rischio (o combinazioni delle stesse) ai sensi della direttiva 67/548/CEE e successive modifiche.

Questo criterio non si applica alle formulazioni la cui classificazione è unicamente dovuta alla presenza di componenti coloranti che presentano un grado di fissazione di almeno 98 %. Per grado di fissazione si intende la ritenzione totale di colorante sulle fibre durante il processo.

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve presentare una dichiarazione attestante la conformità al criterio nonché i documenti giustificativi adeguati, come ad esempio le schede sicurezza MSDS.

- h) **Coloranti o pigmenti con componenti metallici:** è vietato utilizzare coloranti o pigmenti a base di piombo, rame, cromo, nickel o alluminio. I coloranti o i pigmenti a base di ftalocianina di rame sono invece autorizzati.

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve presentare una dichiarazione attestante la conformità al criterio.

- i) **Impurità ioniche nei coloranti:** i livelli di impurità ioniche nei coloranti impiegati non devono superare i valori seguenti: Ag 100 ppm; As 50 ppm; Ba 100 ppm; Cd 20 ppm; Co 500 ppm; Cr 100 ppm; Cu 250 ppm; Fe 2500 ppm; Hg 4 ppm; Mn 1000 ppm; Ni 200 ppm; Pb 100 ppm; Se 20 ppm; Sb 50 ppm; Sn 250 ppm; Zn 1500 ppm.

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve presentare una dichiarazione attestante la conformità al criterio.

#### 5. **Gestione dei rifiuti**

Tutti gli stabilimenti di produzione di pasta e di carta devono disporre di un sistema di gestione dei rifiuti (secondo la definizione dalle autorità di regolamentazione responsabili dei siti di produzione in questione) e dei prodotti residui risultanti dalla fabbricazione del prodotto cui è stato assegnato il marchio di qualità ecologica. Le caratteristiche del sistema devono essere spiegate o documentate nella richiesta, presentando informazioni su almeno i seguenti punti:

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

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve fornire una descrizione della gestione dei rifiuti per i siti in questione, nonché una dichiarazione di conformità al criterio.

#### 6. **Idoneità all'uso**

Il prodotto deve essere idoneo all'uso.

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve fornire una documentazione adeguata e e/o i risultati delle prove.

#### 7. **Informazioni sulle confezioni**

Sugli imballaggi primari e secondari del prodotto devono apparire le seguenti informazioni:

«Questo prodotto ha ricevuto il marchio di qualità ecologica della UE perché soddisfa, tra gli altri, i requisiti che permettono di limitare le

<sup>(1)</sup> GU L 200 del 31.5.1999, pag. 1.

**▼ B**

emissioni nell'acqua (COD, AOX), nell'aria (S, NOx, CO<sub>2</sub>), l'impiego di energia e di combustibili fossili.»

«Per maggiori informazioni sul marchio di qualità ecologica, si prega di consultare il sito web: <http://europa.eu.int/ecolabel>»

«Si invita a raccogliere la carta da destinare al riciclaggio».

Inoltre, il produttore può indicare sull'imballaggio la percentuale minima di fibre riciclate.

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve fornire un campione dell'imballaggio del prodotto e delle informazioni fornite insieme al prodotto, nonché una dichiarazione di conformità a questo criterio.

8. **Informazioni da riportare sul marchio di qualità ecologica**

Nel secondo riquadro del marchio di qualità ecologica deve figurare il seguente testo:

«ridotto inquinamento dell'aria e dell'acqua

basso consumo di energia

uso limitato di sostanze nocive».

*Valutazione e verifica:* il richiedente deve fornire un campione dell'imballaggio del prodotto su cui figurano il marchio, nonché una dichiarazione di conformità a questo criterio.