

Gazzetta ufficiale

dell'Unione europea

L 15



Edizione
in lingua italiana

Legislazione

62° anno

17 gennaio 2019

Sommario

II Atti non legislativi

REGOLAMENTI

- ★ **Regolamento di esecuzione (UE) 2019/66 della Commissione, del 16 gennaio 2019, recante norme che definiscono modalità pratiche uniformi di esecuzione dei controlli ufficiali su piante, prodotti vegetali e altri oggetti al fine di verificare la conformità alla normativa dell'Unione sulle misure di protezione dagli organismi nocivi per le piante applicabili a tali merci** 1
- ★ **Regolamento di esecuzione (UE) 2019/67 della Commissione, del 16 gennaio 2019, che istituisce misure di salvaguardia in relazione alle importazioni di riso Indica originario della Cambogia e del Myanmar/Birmania** 5

DIRETTIVE

- ★ **Direttiva di esecuzione (UE) 2019/68 della Commissione, del 16 gennaio 2019, che stabilisce le specifiche tecniche per la marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali a norma della direttiva 91/477/CEE del Consiglio relativa al controllo dell'acquisizione e della detenzione di armi ⁽¹⁾** 18
- ★ **Direttiva di esecuzione (UE) 2019/69 della Commissione, del 16 gennaio 2019, che stabilisce le specifiche tecniche relative alle armi d'allarme o da segnalazione a norma della direttiva 91/477/CEE del Consiglio relativa al controllo dell'acquisizione e della detenzione di armi ⁽¹⁾** 22

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] ⁽¹⁾** 27

⁽¹⁾ Testo rilevante ai fini del SEE.

Rettifiche

- ★ Rettifica del regolamento delegato (UE) 2019/33 della Commissione, del 17 ottobre 2018, che integra il regolamento (UE) n. 1308/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda le domande di protezione delle denominazioni di origine, delle indicazioni geografiche e delle menzioni tradizionali nel settore vitivinicolo, la procedura di opposizione, le restrizioni dell'uso, le modifiche del disciplinare di produzione, la cancellazione della protezione nonché l'etichettatura e la presentazione (GU L 9 dell'11.1.2019) 58

II

(Atti non legislativi)

REGOLAMENTI

REGOLAMENTO DI ESECUZIONE (UE) 2019/66 DELLA COMMISSIONE

del 16 gennaio 2019

recante norme che definiscono modalità pratiche uniformi di esecuzione dei controlli ufficiali su piante, prodotti vegetali e altri oggetti al fine di verificare la conformità alla normativa dell'Unione sulle misure di protezione dagli organismi nocivi per le piante applicabili a tali merci

LA COMMISSIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea,

visto il regolamento (UE) 2017/625 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 15 marzo 2017, relativo ai controlli ufficiali e alle altre attività ufficiali effettuati per garantire l'applicazione della legislazione sugli alimenti e sui mangimi, delle norme sulla salute e sul benessere degli animali, sulla sanità delle piante nonché sui prodotti fitosanitari, recante modifica dei regolamenti (CE) n. 999/2001, (CE) n. 396/2005, (CE) n. 1069/2009, (CE) n. 1107/2009, (UE) n. 1151/2012, (UE) n. 652/2014, (UE) 2016/429 e (UE) 2016/2031 del Parlamento europeo e del Consiglio, dei regolamenti (CE) n. 1/2005 e (CE) n. 1099/2009 del Consiglio e delle direttive 98/58/CE, 1999/74/CE, 2007/43/CE, 2008/119/CE e 2008/120/CE del Consiglio, e che abroga i regolamenti (CE) n. 854/2004 e (CE) n. 882/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio, le direttive 89/608/CEE, 89/662/CEE, 90/425/CEE, 91/496/CEE, 96/23/CE, 96/93/CE e 97/78/CE del Consiglio e la decisione 92/438/CEE del Consiglio (regolamento sui controlli ufficiali) ⁽¹⁾, in particolare l'articolo 22, paragrafo 3,

considerando quanto segue:

- (1) Occorre effettuare, almeno una volta l'anno, controlli ufficiali nei siti e, se del caso, in altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante a norma dell'articolo 84, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽²⁾. I suddetti controlli ufficiali servono a garantire un controllo regolare e coerente dei cicli produttivi delle piante pertinenti, nonché del ciclo vitale di tutti gli organismi nocivi pertinenti e dei loro vettori.
- (2) La frequenza dei suddetti controlli dovrebbe tenere conto delle ispezioni effettuate almeno una volta l'anno e, se del caso, del campionamento e delle prove di cui all'articolo 92, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031, in modo da evitare che le ispezioni, i campionamenti e le prove effettuati a norma di tale regolamento siano ripetuti a norma del presente regolamento.
- (3) Se necessario, sulla base di criteri di rischio, le autorità competenti possono aumentare la frequenza dei controlli ufficiali nei siti e, se del caso, in altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante a norma dell'articolo 84, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031.
- (4) Gli operatori professionali che hanno attuato per almeno due anni consecutivi un piano di gestione dei rischi connessi agli organismi nocivi a norma dell'articolo 91 del regolamento (UE) 2016/2031 forniscono maggiori garanzie attendibili riguardo al livello di protezione fitosanitaria nei loro siti e, se del caso, in altri luoghi. È pertanto opportuno consentire alle autorità competenti di ridurre la frequenza dei controlli ufficiali su tali operatori ad almeno una volta ogni due anni.

⁽¹⁾ GUL 95 del 7.4.2017, pag. 1.

⁽²⁾ Regolamento (UE) 2016/2031 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 26 ottobre 2016, relativo alle misure di protezione contro gli organismi nocivi per le piante, che modifica i regolamenti (UE) n. 228/2013, (UE) n. 652/2014 e (UE) n. 1143/2014 del Parlamento europeo e del Consiglio e abroga le direttive 69/464/CEE, 74/647/CEE, 93/85/CEE, 98/57/CE, 2000/29/CE, 2006/91/CE e 2007/33/CE del Consiglio (GUL 317 del 23.11.2016, pag. 4).

- (5) Un sito e, se del caso, gli altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante a norma dell'articolo 84, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031 dovrebbero essere sottoposti ad almeno un controllo ufficiale oltre a quello di cui al considerando 1 se costituiscono il luogo di origine di piante, prodotti vegetali e altri oggetti di cui all'articolo 2, paragrafi 1, 2 e 5, del regolamento (UE) 2016/2031, che sono stati coltivati per almeno parte del loro ciclo vitale o che sono stati situati in un'area delimitata stabilita a norma dell'articolo 18, paragrafo 1, di detto regolamento, e che potrebbero essere infestati dall'organismo nocivo a causa del quale era stata stabilita tale area delimitata. Il suddetto controllo ufficiale supplementare dovrebbe essere effettuato in un momento il più vicino possibile a quello in cui le piante, i prodotti vegetali e gli altri oggetti in questione sono spostati fuori dall'area delimitata o dalla zona infestata alla zona cuscinetto di detta area delimitata, al fine di garantire che non si verifichino rischi fitosanitari dopo un normale controllo ufficiale e prima dello spostamento delle piante, dei prodotti vegetali e degli altri oggetti fuori dall'area delimitata o dalla zona infestata alla zona cuscinetto.
- (6) Per garantire un adeguato livello di protezione fitosanitaria nonché una panoramica efficace delle importazioni di piante nell'Unione e dei relativi rischi, quando le piante di cui all'articolo 73, primo comma, del regolamento (UE) 2016/2031 sono importate nel territorio dell'Unione, le autorità competenti dovrebbero effettuare controlli ufficiali all'ingresso nell'Unione su almeno l'1 % delle partite di tali piante.
- (7) I controlli ufficiali nei siti e, se del caso, in altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati ad applicare il marchio sul materiale da imballaggio di legno di cui all'articolo 98, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031 dovrebbero essere effettuati almeno una volta l'anno, al fine di garantire un controllo regolare e coerente dei rischi fitosanitari connessi alla produzione e agli scambi commerciali di questo tipo di materiale. Se necessario, sulla base di criteri di rischio, le autorità competenti possono aumentare la frequenza dei controlli ufficiali nei siti e, se del caso, in altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati ad applicare il marchio sul materiale da imballaggio di legno di cui all'articolo 98, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031.
- (8) Poiché i regolamenti (UE) 2016/2031 e (UE) 2017/625 si applicano a decorrere dal 14 dicembre 2019, anche il presente regolamento dovrebbe applicarsi a decorrere da tale data.
- (9) Le misure di cui al presente regolamento sono conformi al parere del comitato permanente per le piante, gli animali, gli alimenti e i mangimi,

HA ADOTTATO IL PRESENTE REGOLAMENTO:

Articolo 1

Uniformare la frequenza dei controlli ufficiali sugli operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante

Le autorità competenti effettuano controlli ufficiali almeno una volta l'anno nei siti e, se del caso, in altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante a norma dell'articolo 84, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031.

Tali controlli comprendono ispezioni e, qualora si sospetti la presenza di rischi per la sanità delle piante, il campionamento e le prove di cui all'articolo 92, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031.

Tali controlli devono essere effettuati al momento più opportuno per quanto riguarda la possibilità di individuare la presenza di organismi nocivi o di segni e sintomi di tali organismi.

Articolo 2

Aumentare la frequenza dei controlli ufficiali sugli operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante

Le autorità competenti possono aumentare la frequenza dei controlli ufficiali di cui all'articolo 1, qualora il rischio lo richieda, tenendo conto almeno dei seguenti elementi:

- a) maggiori rischi fitosanitari per la specifica famiglia, genere o specie delle piante o dei prodotti vegetali prodotti in tali siti e, se del caso, in altri luoghi, per i quali è necessario più di un controllo a causa della biologia dell'organismo nocivo o delle condizioni ambientali;

- b) rischi fitosanitari connessi all'origine o alla provenienza all'interno dell'Unione di determinate piante, determinati prodotti vegetali o altri oggetti;
- c) numero di cicli di produzione in un anno;
- d) precedenti di conformità dell'operatore professionale alle disposizioni applicabili dei regolamenti (UE) 2016/2031 e (UE) 2017/625;
- e) infrastrutture disponibili e ubicazione dei siti e, se del caso, degli altri luoghi utilizzati dall'operatore professionale.

Articolo 3

Ridurre la frequenza dei controlli ufficiali sugli operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante

Le autorità competenti possono ridurre la frequenza dei controlli ufficiali di cui all'articolo 1 ad almeno una volta ogni due anni, qualora il rischio lo consenta e se sono soddisfatte le seguenti condizioni:

- a) l'operatore professionale ha attuato per almeno due anni consecutivi un piano di gestione dei rischi connessi agli organismi nocivi a norma dell'articolo 91 del regolamento (UE) 2016/2031;
- b) l'autorità competente ha concluso che tale piano è stato efficace nel ridurre i rischi fitosanitari pertinenti e che l'operatore professionale in questione ha rispettato le disposizioni applicabili dei regolamenti (UE) 2016/2031 e (UE) 2017/625.

Articolo 4

Uniformare la frequenza minima dei controlli ufficiali su piante, prodotti vegetali e altri oggetti aventi particolare origine o provenienza all'interno dell'Unione

1. Un sito e, se del caso, gli altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati a rilasciare passaporti delle piante a norma dell'articolo 84, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031 sono sottoposti ad almeno un controllo ufficiale oltre a quello di cui all'articolo 1 se costituiscono il luogo di origine di piante, prodotti vegetali e altri oggetti di cui all'articolo 2, paragrafi 1, 2 e 5, del regolamento (UE) 2016/2031, che sono stati coltivati per almeno parte del loro ciclo vitale o che sono stati situati in un'area delimitata stabilita a norma dell'articolo 18, paragrafo 1, di detto regolamento, e che potrebbero essere infestati dall'organismo nocivo a causa del quale era stata stabilita tale area delimitata. Il suddetto controllo ufficiale supplementare è effettuato in un momento il più vicino possibile a quello in cui le piante, i prodotti vegetali e gli altri oggetti in questione sono spostati fuori dall'area delimitata o dalla zona infestata alla zona cuscinetto di detta area delimitata.

2. Nell'eseguire i controlli ufficiali di cui al paragrafo 1, le autorità competenti valutano i seguenti elementi:

- a) il rischio che le piante, i prodotti vegetali e gli altri oggetti rechino il pertinente organismo nocivo;
- b) il rischio della presenza di potenziali vettori di tale organismo nocivo, tenendo conto dell'origine o della provenienza all'interno dell'Unione delle partite, del grado di suscettibilità delle piante all'infestazione e del rispetto da parte dell'operatore professionale responsabile dello spostamento delle altre misure adottate per l'eradicazione o il contenimento dell'organismo nocivo.

Articolo 5

Uniformare la frequenza minima dei controlli ufficiali sulle piante di cui all'articolo 73, primo comma, del regolamento (UE) 2016/2031

I controlli di identità e i controlli fisici sulle piante di cui all'articolo 73, primo comma, del regolamento (UE) 2016/2031 che entrano nell'Unione sono effettuati su almeno l'1 % delle partite di tali piante.

*Articolo 6***Uniformare la frequenza dei controlli ufficiali sugli operatori professionali autorizzati ad applicare il marchio sul materiale da imballaggio di legno**

Le autorità competenti effettuano controlli ufficiali almeno una volta l'anno nei siti e, se del caso, in altri luoghi utilizzati da operatori professionali autorizzati ad applicare il marchio sul materiale da imballaggio di legno di cui all'articolo 98, paragrafo 1, del regolamento (UE) 2016/2031.

Tali controlli comprendono il controllo di cui all'articolo 98, paragrafo 3, del regolamento (UE) 2016/2031.

*Articolo 7***Aumentare la frequenza dei controlli ufficiali sugli operatori professionali autorizzati ad applicare il marchio sul materiale da imballaggio di legno**

Le autorità competenti possono aumentare la frequenza dei controlli ufficiali di cui all'articolo 6, qualora il rischio lo richieda, tenendo conto di almeno uno dei seguenti elementi:

- a) maggiori rischi fitosanitari connessi alla presenza degli organismi nocivi nel territorio dell'Unione;
- b) il materiale da imballaggio di legno, altre piante, altri prodotti vegetali o altri oggetti sono stati oggetto di intercettazioni di organismi nocivi;
- c) precedenti di conformità dell'operatore professionale alle disposizioni applicabili dei regolamenti (UE) 2016/2031 e (UE) 2017/625;
- d) infrastrutture disponibili e ubicazione dei siti e, se del caso, degli altri luoghi utilizzati dall'operatore professionale.

*Articolo 8***Entrata in vigore e applicazione**

Il presente regolamento entra in vigore il ventesimo giorno successivo alla pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*.

Esso si applica a decorrere dal 14 dicembre 2019.

Il presente regolamento è obbligatorio in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno degli Stati membri.

Fatto a Bruxelles, il 16 gennaio 2019

Per la Commissione

Il presidente

Jean-Claude JUNCKER

REGOLAMENTO DI ESECUZIONE (UE) 2019/67 DELLA COMMISSIONE**del 16 gennaio 2019****che istituisce misure di salvaguardia in relazione alle importazioni di riso Indica originario della Cambogia e del Myanmar/Birmania**

LA COMMISSIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea,

visto il regolamento (UE) n. 978/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 25 ottobre 2012, relativo all'applicazione di un sistema di preferenze tariffarie generalizzate e che abroga il regolamento (CE) n. 732/2008 del Consiglio ⁽¹⁾, in particolare l'articolo 26,

considerando quanto segue:

1. PROCEDURA**1.1. Apertura**

- (1) Il 16 febbraio 2018 la Commissione ha ricevuto una domanda dall'Italia a norma dell'articolo 22 del regolamento (UE) n. 978/2012 (di seguito «il regolamento SPG»). Nella domanda si invitava ad adottare misure di salvaguardia riguardanti il riso del tipo «Indica» originario della Cambogia e del Myanmar/Birmania. Altri Stati membri dell'Unione produttori di riso, ossia Spagna, Francia, Portogallo, Grecia, Romania, Bulgaria e Ungheria, hanno perorato la domanda presentata dall'Italia.
- (2) Avendo stabilito che la domanda conteneva elementi di prova sufficienti a dimostrare che il riso Indica originario del Myanmar/Birmania e della Cambogia veniva importato in volumi e a prezzi che causavano gravi difficoltà all'industria dell'Unione, il 16 marzo 2018 la Commissione ha pubblicato, dopo aver informato gli Stati membri, un avviso di apertura di un'inchiesta di salvaguardia ⁽²⁾.
- (3) Al fine di raccogliere le informazioni necessarie a effettuare una valutazione approfondita, la Commissione ha informato i produttori noti («industrie produttrici») dei prodotti simili o direttamente concorrenti nell'Unione e la relativa associazione, nonché le industrie produttrici esportatrici note e le relative federazioni, compresi i governi, invitandoli a partecipare all'inchiesta.

1.2. Campionamento

- (4) In considerazione dell'elevato numero di produttori, industrie produttrici esportatrici e importatori dell'Unione coinvolti nel presente procedimento e al fine di completare l'inchiesta entro le scadenze regolamentari, la Commissione ha deciso di limitare l'inchiesta a un numero ragionevole di singole industrie produttrici dell'Unione. A norma dell'articolo 11, paragrafo 6, del regolamento delegato (UE) n. 1083/2013 della Commissione ⁽³⁾, la Commissione ha basato l'inchiesta sulla selezione di un campione rappresentativo.
- (5) Nell'avviso di apertura la Commissione ha dichiarato di aver selezionato in via provvisoria un campione di industrie produttrici dell'Unione in base al massimo volume rappresentativo della produzione del prodotto simile, assicurando al contempo la distribuzione geografica. Il riso è coltivato in otto Stati membri, ma la produzione è maggiormente concentrata in Italia e in Spagna: questi due paesi rappresentano l'80 % della produzione totale di riso nell'Unione (circa il 50 % in Italia e il 30 % in Spagna) e sono quindi rappresentativi dell'industria dell'Unione. Su questa base la Commissione ha ritenuto giustificato l'invio di questionari a tre industrie produttrici italiane e a una spagnola.
- (6) Una parte ha messo in dubbio il fatto che il campione fosse rappresentativo, chiedendo alla Commissione di confermare la quota di produzione rappresentata dalle industrie produttrici inserite nel campione rispetto alla produzione totale dell'Unione e l'andamento della loro situazione rispetto all'industria dell'Unione. Come

⁽¹⁾ GU L 303 del 31.10.2012, pag. 1.

⁽²⁾ GU C 100 del 16.3.2018, pag. 30.

⁽³⁾ Regolamento delegato (UE) n. 1083/2013 della Commissione, del 28 agosto 2013, che stabilisce norme relative alla procedura di revoca temporanea delle preferenze tariffarie e di adozione di misure di salvaguardia generale a norma del regolamento (UE) n. 978/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio relativo all'applicazione di un sistema di preferenze tariffarie generalizzate (GU L 293 del 5.11.2013, pag. 16).

illustrato al considerando 5, la selezione del campione si è basata sul massimo volume rappresentativo della produzione che potesse essere adeguatamente esaminato entro il periodo di tempo disponibile. Le tre industrie produttrici italiane inserite nel campione rappresentavano il 50 % della produzione italiana durante la campagna di commercializzazione 2016/2017, mentre l'industria produttrice spagnola inserita nel campione rappresentava il 17 % della produzione spagnola nell'ambito della stessa campagna. Nel complesso, le industrie produttrici inserite nel campione rappresentavano il 26 % della produzione totale dell'Unione. Inoltre, nel periodo dell'inchiesta, ossia dal 1° settembre 2012 al 31 agosto 2017, la produzione delle società inserite nel campione ha registrato un andamento simile alla produzione dell'intera industria. La produzione è diminuita del 36 % per i produttori inseriti nel campione e del 38 % per l'intera industria dell'Unione. Tali dati avvalorano la conclusione che il campione è realmente rappresentativo.

- (7) Sono stati inviati i questionari anche ad alcuni coltivatori («agricoltori») ma, data l'elevata frammentazione del settore (circa 4 000 unità), tali dati offrono solo un quadro molto limitato della situazione ⁽⁴⁾.
- (8) Per quanto riguarda la selezione degli esportatori, per il campionamento la Commissione ha ricevuto complessivamente 13 risposte da industrie produttrici esportatrici della Cambogia e 15 risposte da industrie produttrici esportatrici del Myanmar/Birmania. Il campionamento era quindi necessario e tutte le parti sono state opportunamente informate. Sulla base delle informazioni ricevute dalle industrie produttrici esportatrici, la Commissione ha inizialmente selezionato un campione di tre esportatori della Cambogia e di tre esportatori del Myanmar/Birmania. La selezione si basava sul volume maggiore di esportazioni nell'Unione. Tuttavia, a seguito di ulteriori valutazioni e osservazioni ricevute dalla *Cambodian Rice Federation*, due esportatori della Cambogia non erano in grado di collaborare e quindi sono stati sostituiti. Solo una società ha dunque risposto al questionario. Per quanto riguarda il Myanmar/Birmania, infine hanno risposto al questionario tutte e tre le società selezionate.
- (9) In risposta all'avviso di apertura, si sono manifestati quattro importatori indipendenti. In considerazione del numero limitato di importatori che hanno collaborato, non è stato ritenuto necessario ricorrere al campionamento. La Commissione ha inviato il questionario a tutte e quattro le società; tuttavia non tutte hanno fornito risposte complete.

1.3. Visite di verifica

- (10) La Commissione ha chiesto e verificato tutte le informazioni ritenute necessarie per le inchieste. A norma dell'articolo 12 del regolamento delegato (UE) n. 1083/2013 sono state effettuate visite di verifica presso le sedi delle seguenti società:
 - a) industrie produttrici:
 - Riso Scotti S.p.a. e la società collegata (Riso Scotti Danubio), Italia;
 - Curti S.r.l. e la società collegata (Riso Ticino Soc. Coop.), Italia;
 - Riso Viazzo S.r.l., Italia;
 - Herba Ricemills S.L., Spagna.
 - b) associazioni:
 - Ente Nazionale Risi (Enterisi), Italia

1.4. Periodo dell'inchiesta

- (11) L'inchiesta ha riguardato le ultime cinque campagne di commercializzazione, ossia il periodo compreso tra il 1° settembre 2012 e il 31 agosto 2017 («periodo dell'inchiesta»).

1.5. Divulgazione delle informazioni

- (12) Dopo la divulgazione delle informazioni, la Commissione ha ricevuto otto comunicazioni, comprese quelle di Italia e Spagna. La Commissione ha ricevuto comunicazioni anche da tre società e da un'associazione che non erano parti interessate. Sebbene tali parti non fossero registrate come parti interessate, le loro osservazioni sono state ampiamente prese in considerazione e recepite nelle conclusioni della Commissione, poiché erano per lo più conformi alle osservazioni formulate dalle parti interessate registrate.

⁽⁴⁾ I questionari e le visite di verifica hanno riguardato i seguenti coltivatori: Laguna de Santaolalla S.L., Spagna, Vercellino Flavio e Paolo S.S., Italia, Coppo e Garrione Società Agricola S.S., Italia, Maro Giovanni, Paolo e Pietro, Italia, Locatelli Francesco, Italia.

2. PRODOTTO IN ESAME E PRODOTTO SIMILE O DIRETTAMENTE CONCORRENTE

2.1. Prodotto in esame

- (13) Il «prodotto in esame» è costituito dal riso Indica semilavorato o lavorato, originario della Cambogia e del Myanmar/Birmania, paesi beneficiari di un'esenzione dai dazi doganali a norma del regolamento SPG, ed è attualmente classificato con i codici NC 1006 30 27, 1006 30 48, 1006 30 67 e 1006 30 98.
- (14) Il prodotto in esame è importato nell'Unione alla rinfusa, per un'ulteriore trasformazione (lavorazione, pulitura e confezionamento), o in sacchetti di massimo 5 kg o di peso compreso tra 5 kg e 20 kg, che possono essere venduti direttamente dai dettaglianti senza ulteriore trasformazione.

2.2. Prodotto simile o direttamente concorrente

- (15) Indica e Japonica sono i due principali tipi di riso. Il primo tipo corrisponde al riso a grani lunghi che non si attaccano dopo la cottura. Il secondo tipo, Japonica, è un riso a grani piuttosto tondi, che restano attaccati, e viene utilizzato per preparare piatti come la paella o il risotto.
- (16) Al momento della raccolta il riso presenta una lolla e viene denominato «risone». Dopo la raccolta, il riso passa attraverso una serie di processi di lavorazione. Il «riso semigreggio» è il riso dal quale è stata asportata la lolla. Per ottenere il «riso semilavorato» o il «riso lavorato» è necessaria un'ulteriore lavorazione.
- (17) In questa valutazione la Commissione ha stabilito che il riso Indica lavorato o semilavorato prodotto nell'Unione è simile o direttamente concorrente rispetto al prodotto in esame.
- (18) In effetti, il riso Indica lavorato o semilavorato, sia prodotto nell'Unione sia importato, presenta le stesse caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base. Ha gli stessi usi ed è venduto allo stesso tipo di clienti tramite canali di vendita simili o identici. Tali clienti sono dettaglianti o trasformatori nell'Unione.

2.3. Osservazioni delle parti

- (19) Dopo la divulgazione delle informazioni, varie parti interessate ⁽⁵⁾ hanno dichiarato che il riso Indica aromatico dovrebbe essere escluso dall'ambito dell'inchiesta poiché presenta caratteristiche diverse rispetto ad altri tipi di riso Indica e non è in concorrenza con il riso prodotto nell'Unione. Esse hanno anche affermato che dal 2017 il riso aromatico è classificato con un codice NC diverso, il che avvalorerebbe la conclusione secondo cui questo tipo di riso è diverso dagli altri.
- (20) In primo luogo, come confermato dalle varie parti interessate, il riso Indica comprende una vasta gamma di tipi e varietà di riso specifici, tra cui il riso «fragrant» o aromatico. Nonostante le lievi differenze, ad esempio nel gusto e nella struttura, tutti questi tipi presentano comunque le stesse caratteristiche fisiche, tecniche e chimiche di base.
- (21) Inoltre tutti questi diversi tipi sono destinati alla stessa utilizzazione finale, vengono lavorati dalle stesse industrie produttrici, venduti attraverso gli stessi canali commerciali e sono in concorrenza tra loro. Il fatto che dal 2017 esista un codice NC specifico per il riso aromatico non è pertinente poiché, come riportato nell'avviso di apertura, i codici NC sono forniti soltanto a titolo informativo e non costituiscono un elemento decisivo per definire un prodotto nell'ambito di un'inchiesta di difesa commerciale. Pertanto le argomentazioni sono state respinte.

3. ESISTENZA DI GRAVI DIFFICOLTÀ

3.1. Definizione di industria dell'Unione

- (22) Secondo il regolamento SPG, l'industria pertinente dovrebbe essere costituita dalle industrie produttrici di prodotti simili o direttamente concorrenti. In questo caso, la Commissione ritiene che l'industria dell'Unione sia costituita da industrie produttrici di riso. Tali industrie trasformano il riso coltivato/prodotto nell'Unione, che è direttamente concorrente con il riso Indica lavorato o semilavorato esportato dal Myanmar/Birmania o dalla Cambogia.

⁽⁵⁾ Tali parti interessate erano Haudecoeur, Amru Rice, il governo della Cambogia e la Myanmar Rice Federation (MRF).

- (23) Nella sua domanda l'Italia affermava che, data la stretta interrelazione tra agricoltori e industrie produttrici, per la valutazione del pregiudizio si dovrebbero esaminare sia le industrie produttrici sia gli agricoltori. Sebbene anche la situazione degli agricoltori possa essere fortemente influenzata dalle importazioni di riso dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania, essi dovrebbero piuttosto essere considerati fornitori di materie prime e non produttori di prodotti simili o direttamente concorrenti.

3.2. Consumo dell'Unione

- (24) Il consumo di riso Indica nell'Unione è stato accertato sulla base dei dati raccolti dalla Commissione presso gli Stati membri e delle statistiche sulle importazioni rese disponibili attraverso Eurostat ⁽⁶⁾.
- (25) Il consumo nell'Unione ha registrato il seguente andamento:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Consumo totale dell'Unione (in tonnellate)	1 061 793	1 146 701	1 090 662	1 040 969	993 184
<i>Indice (2012/13 = 100)</i>	100	108	103	98	94

Fonte: dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri e da Eurostat - equivalente riso lavorato Indica

- (26) Nel periodo dell'inchiesta il consumo di riso Indica nell'Unione è diminuito del 6 %. Il consumo massimo si è raggiunto nella campagna 2013/14 (+ 8 %), in concomitanza con un rilevante aumento delle importazioni di riso Indica dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania, che ha portato alla saturazione del mercato. Nelle seguenti campagne di commercializzazione il consumo ha registrato una tendenza al ribasso.

3.3. Andamento delle importazioni

- (27) Le importazioni nell'Unione del prodotto in esame dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania hanno registrato il seguente andamento:

		2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Cambogia	tonnellata	163 337	228 878	251 666	299 740	249 320
	<i>indice</i>	100	140	154	184	153
Myanmar/Birmania	tonnellata	2 075	28 856	52 680	36 088	62 683
	<i>indice</i>	100	1 391	2 539	1 739	3 021
Totale	tonnellata	165 412	257 734	304 346	335 828	312 003
	<i>indice</i>	100	156	184	203	189

Fonte: statistiche Eurostat (semilavorato convertito in equivalente lavorato e dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri). Ai fini della conversione delle quantità relative alle varie fasi di trasformazione del riso (risone, semigreggio, semilavorato o lavorato), la Commissione ha fissato il tasso di conversione nel regolamento (CE) n. 1312/2008, del 19 dicembre 2008, che fissa i tassi di conversione, le spese di lavorazione e il valore dei sottoprodotti spettanti alle varie fasi di trasformazione del riso (GU L 344 del 20.12.2008, pag 56). Ad esempio, il tasso di conversione del riso Indica semigreggio in riso Indica lavorato è pari a 0,69. Esso si applica sia alle importazioni sia al riso prodotto nell'Unione.

- (28) I volumi delle importazioni dalla Cambogia sono aumentati da 163 000 a 249 000 tonnellate. Fino alla campagna 2015/2016 sono aumentati in modo significativo e poi leggermente diminuiti in concomitanza con una diminuzione del consumo registrata nella campagna 2016/2017. Nonostante la diminuzione, le importazioni sono rimaste maggiori del 50 % rispetto alla campagna 2012/2013. Alla fine del periodo dell'inchiesta, la Cambogia rappresentava il 25 % delle importazioni totali.

⁽⁶⁾ I dati sono disponibili al pubblico sul sito web Europa: https://ec.europa.eu/agriculture/cereals/trade_it.

- (29) Per quanto riguarda le importazioni dal Myanmar/Birmania, anch'esse sono aumentate notevolmente nel periodo dell'inchiesta, passando da 2 000 a 62 000 tonnellate. Tuttavia sono rimaste ad un livello inferiore rispetto alla Cambogia. Alla fine del periodo dell'inchiesta, le importazioni dal Myanmar/Birmania rappresentavano il 6,3 % delle importazioni totali di riso nell'Unione (cfr. la tabella sulla quota di mercato, cfr. sotto).

- (30) In termini di quote di mercato, le importazioni hanno registrato il seguente andamento:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Quota di mercato della Cambogia (in %)	15,4	20,0	23,1	28,8	25,1
Quota di mercato del Myanmar/Birmania (in %)	0,2	2,5	4,8	3,5	6,3
Totale	15,6	22,5	27,9	32,3	31,4

Fonte: Eurostat e dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri in equivalente lavorato

- (31) La Cambogia ha notevolmente incrementato la propria quota di mercato (dal 15,4 % al 25,1 %), mentre la quota di mercato del Myanmar/Birmania è aumentata dallo 0,2 % al 6,3 %.

- (32) L'andamento dei prezzi ha evidenziato le seguenti tendenze:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Prezzo all'importazione dalla Cambogia (in EUR/tonnellata)	588,4	512,8	562,6	547,4	552,2
Indice (2012/13 = 100)	100	87	96	93	94
Prezzo all'importazione dal Myanmar/Birmania (in EUR/tonnellata)	420,0	366,5	414,7	410,1	405,4
Indice (2012/13 = 100)	100	87	99	98	97
MEDIA ponderata	586,3	496,2	536,7	532,6	523,1
Indice (2012/13 = 100)	100	85	92	91	89

Fonte: Eurostat

- (33) I prezzi all'importazione della Cambogia sono diminuiti complessivamente del 6 %, mentre il prezzo all'importazione del Myanmar/Birmania è calato del 3 %. Nonostante il limitato calo dei prezzi all'importazione dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania, basato sul confronto tra il prezzo medio all'importazione e i prezzi unitari di vendita dell'industria dell'Unione (cfr. il considerando 64), i prezzi all'importazione dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania (basati sui dati Eurostat) sono risultati entrambi notevolmente inferiori ai prezzi dell'Unione (rispettivamente del 22 % e del 43 %).
- (34) Dopo la divulgazione delle informazioni, il ministero del Commercio della Cambogia (di seguito «la Cambogia») ha contestato la metodologia adottata dalla Commissione per calcolare i margini di vendita a prezzi inferiori. Ha affermato che, per calcolare il prezzo all'esportazione della Cambogia, non sono stati sommati i costi successivi all'importazione e che l'applicazione di prezzi inferiori si basava su un confronto tra prezzi medi, senza considerare il diverso stadio commerciale. La Cambogia ha anche messo in dubbio che i dati forniti dagli esportatori che hanno collaborato siano stati utilizzati per la determinazione del pregiudizio.
- (35) Alla luce delle argomentazioni ricevute dopo la divulgazione delle informazioni, la Commissione ha deciso di riesaminare i calcoli relativi all'applicazione di prezzi inferiori al fine di, per quanto possibile, includere i costi di trasporto o i costi successivi all'importazione pertinenti, rispecchiare le differenze di stadio commerciale che incidono sulla comparabilità dei prezzi e utilizzare i dati forniti dagli esportatori che hanno collaborato.

- (36) Al fine di garantire un confronto equo, la Commissione ha deciso di adeguare i prezzi all'importazione come sostenuto dalla Cambogia, tenendo conto dei costi successivi all'importazione. D'altro canto, la Commissione ha ritenuto che anche i prezzi dell'industria dell'Unione dovessero essere adeguati per tenere conto dei costi di trasporto del riso dall'Europa meridionale (in questo caso Italia e Spagna) all'Europa settentrionale, poiché la concorrenza per il riso Indica semilavorato e lavorato si concentra prevalentemente nell'Europa settentrionale. Sulla base delle informazioni disponibili (dati ricevuti nel quadro di una precedente inchiesta relativa a un altro prodotto alimentare: i satsuma), la Commissione ha stimato i costi successivi all'importazione intorno al 2 % del prezzo all'importazione e i costi di trasporto nell'Unione in 49 EUR/tonnellata, a seguito delle informazioni riportate nella denuncia e verificate durante l'inchiesta in loco.
- (37) Inoltre, al fine di rispecchiare le differenze di stadi commerciali, la Commissione ha confrontato il prezzo di vendita del riso lavorato alla rinfusa e in pacchetti. Si noti che, sulla base delle statistiche derivate dai codici NC, mentre la Cambogia esporta il riso alla rinfusa e in pacchetti, il Myanmar/Birmania esporta il riso quasi esclusivamente alla rinfusa.
- (38) Infine si è deciso di determinare il prezzo all'esportazione sulla base delle risposte al questionario ricevute dai produttori esportatori. Nel caso della Cambogia, dato che solo 1 esportatore cambogiano ha risposto al questionario, l'esercizio di campionamento non ha avuto successo. Poiché l'esportatore che ha collaborato all'inchiesta rappresenta soltanto una piccolissima parte delle importazioni dalla Cambogia, la Commissione ha dovuto avvalersi dei migliori dati disponibili, a norma dell'articolo 13 del regolamento delegato (UE) n. 1083/2013. Pertanto, nel caso della Cambogia, si sono utilizzati i prezzi Eurostat. Per il Myanmar/Birmania sono stati utilizzati invece i prezzi ricavati dalle risposte al questionario.
- (39) Sulla base di quanto precede, la Commissione è giunta alla conclusione che l'applicazione di prezzi inferiori per le vendite alla rinfusa è del 13 % per la Cambogia e del 43 % per il Myanmar/Birmania. Per quanto riguarda il confronto dei prezzi del riso confezionato, per la Cambogia l'applicazione di prezzi inferiori accertata è stata del 14 %.
- (40) Tale differenza di prezzo tra il riso importato e quello prodotto nell'Unione è quindi significativa, in particolare se si considera che il riso è generalmente un prodotto sensibile ai prezzi. In generale, i consumatori non operano alcuna distinzione tra le varie origini.
- (41) La Cambogia ha anche dichiarato che le gravi difficoltà determinate dalla Commissione si basavano su una valutazione cumulativa del volume e dell'effetto sui prezzi delle importazioni di riso dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania. Tuttavia tale argomentazione è respinta, poiché l'analisi di cui sopra distingue chiaramente la situazione della Cambogia da quella del Myanmar/Birmania.
- (42) In conclusione, nel periodo dell'inchiesta le importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania sono notevolmente aumentate sia in termini assoluti sia in termini di quota di mercato. Sebbene nella campagna 2016/2017 sia leggermente diminuito, nel complesso il volume totale delle importazioni si è attestato su livelli molto più elevati rispetto all'inizio del periodo dell'inchiesta. Inoltre, nel periodo dell'inchiesta, la media ponderata combinata dei prezzi all'importazione di entrambi i paesi è diminuita e risulta notevolmente inferiore rispetto ai prezzi dell'Unione.

3.4. Situazione economica dell'industria dell'Unione

3.4.1. Note generali

- (43) A norma dell'articolo 23 del regolamento SPG, si considera che esistano gravi difficoltà qualora le industrie produttrici dell'Unione subiscano un deterioramento della loro situazione economica e/o finanziaria. Nel considerare l'eventuale esistenza di tale deterioramento, la Commissione tiene conto degli elementi elencati all'articolo 23, concernenti le industrie produttrici dell'Unione, ove tali informazioni siano disponibili.
- (44) Come già indicato al considerando 5, la Commissione ha usato il campionamento per determinare le gravi difficoltà incontrate dall'industria dell'Unione. Per determinare il pregiudizio la Commissione ha operato una distinzione tra indicatori di pregiudizio macroeconomici e microeconomici.
- (45) La Commissione ha valutato gli indicatori macroeconomici [quota di mercato, produzione e scorte (le importazioni sono analizzate sopra)] sulla base dei dati generali di mercato raccolti mensilmente, fondati sulla produzione di riso convertita in equivalente riso lavorato. Dati affidabili sui fallimenti e sull'occupazione nell'industria dell'Unione non sono disponibili e pertanto non hanno potuto essere inseriti nell'analisi.

- (46) La Commissione ha valutato gli indicatori microeconomici (prezzi e redditività) sulla base dei dati verificati a livello del campione. In mancanza di dati a livello macro, anche la capacità di produzione è stata analizzata a livello di campione.

3.4.2. Indicatori macroeconomici

- (47) Nel periodo dell'inchiesta, la quota di mercato dell'industria dell'Unione ha registrato il seguente andamento:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Quote di mercato (in %)	61,4	54,8	46,7	40,5	39,3
Indice (2012/13 = 100)	100	101	80	66	62

Fonte: dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri

- (48) Anche le quote di mercato si sono notevolmente ridotte (dal 61 % al 39 %), con una diminuzione di oltre il 20 %.
- (49) Nel periodo dell'inchiesta, anche la produzione di riso Indica dell'industria dell'Unione ha evidenziato una significativa tendenza al ribasso:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Volume di produzione (in tonnellate)	685 183	692 740	547 908	449 313	423 962
Indice (2012/13 = 100)	100	101	80	66	62

Fonte: dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri

- (50) La produzione è diminuita di quasi il 40 %, passando da 685 000 a 424 000 tonnellate.
- (51) Nel periodo dell'inchiesta, le scorte di riso lavorato nell'Unione sono aumentate del 4 %, passando da 255 000 tonnellate a 265 000 tonnellate. Dapprima sono aumentate notevolmente, dell'11 %, per poi diminuire lievemente.
- (52) Dopo la divulgazione delle informazioni, la Cambogia ha affermato che i dati sulla produzione dell'Unione sono errati poiché questi ultimi, detratti i dati di vendita, non corrispondono alle scorte finali sotto riportate. In effetti, la Commissione ha fornito solo un calcolo parziale poiché i dati non rispecchiano le scorte iniziali, l'uso del riso come semente ecc. Tuttavia il calcolo è in linea con i calcoli di bilancio utilizzati dalla Commissione (cfr. il considerando 24).

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Scorte finali (in tonnellate)	255 301	280 507	283 126	272 136	264 766
Indice (2012/13 = 100)	100	110	111	107	104

Fonte: dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri

- (53) In mancanza di dati relativi alla capacità di produzione a livello macro, la Commissione ha esaminato tali dati a livello del campione. Nell'Unione, tuttavia, la superficie adibita alla coltivazione di riso Indica dà un'indicazione abbastanza buona sul riso Indica a disposizione delle industrie produttrici e, di conseguenza, sul potenziale utilizzo degli impianti. Nel periodo dell'inchiesta, tale superficie è generalmente diminuita del 37 % e ha registrato il seguente andamento:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Superficie (in ettari)	145 781	145 783	124 270	101 865	91 685
Indice (2012/13 = 100)	100	100	85	70	63

Fonte: dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri

3.4.3. Indicatori microeconomici

- (54) Sulla base delle risposte al questionario ricevute dalle industrie produttrici dell'Unione, i prezzi e la redditività hanno registrato il seguente andamento:

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Prezzo (in EUR/tonnellata)	667,3	649,5	693,3	728,3	711,5
Indice (2012/13 = 100)	100	97	104	109	107
Redditività	1,4 %	0,1 %	1,5 %	4,3 %	1,2 %
Indice (2012/13 = 100)	100	8	107	312	88

Fonte: risposte al questionario (I dati forniti dalle industrie produttrici si riferiscono agli anni civili e non alle campagne di commercializzazione. Tuttavia, data la marcata sovrapposizione tra questi periodi, le tendenze restano comunque rappresentative per il periodo dell'inchiesta)

- (55) Nel periodo dell'inchiesta, i prezzi unitari delle industrie produttrici inserite nel campione sono aumentati del 7 %. Dai risultati delle verifiche effettuate dalla Commissione emerge che, data la crescente pressione delle importazioni a basso prezzo, le industrie produttrici dell'Unione inserite nel campione hanno deciso, quando possibile, di concentrare le vendite su volumi minori di riso Indica semilavorato e lavorato e di focalizzarsi su prodotti di marca piuttosto che vendere ai distributori prodotti a marchio privato.
- (56) Variando il loro mix di prodotti originario, le industrie produttrici dell'Unione sono state quindi in grado di mantenere un livello stabile di redditività a scapito della loro quota di mercato, che si è drasticamente ridotta. Tale variazione del mix di prodotti potrebbe tuttavia essere stata di ausilio, in particolare nella campagna 2015/2016 (quando la redditività è addirittura aumentata), ma nella campagna 2016/2017 i livelli di profitto sono nuovamente diminuiti. In un contesto in cui, nella campagna 2016/2017, i prezzi all'importazione sono risultati notevolmente inferiori ai prezzi dell'Unione (rispettivamente del 22 % e del 43 %), tale strategia può rappresentare solo una soluzione a breve termine. Nel prossimo futuro le industrie produttrici dovranno affrontare una pressione crescente con bassi prezzi all'importazione. In effetti, la Cambogia è già in parte passata dalle vendite alla rinfusa alle vendite di prodotti in pacchetti destinati ai dettaglianti. Questo canale è più remunerativo delle vendite alla rinfusa ed è probabile che la Cambogia aumenti le proprie vendite entrando in concorrenza con l'industria dell'Unione a questo livello, anche sui mercati di nicchia.
- (57) La redditività si è mantenuta a un livello relativamente stabile ma basso, poiché l'aumento del prezzo è riuscito a compensare la perdita di volumi. Inoltre un livello di redditività dell'1 %-2 % è di gran lunga inferiore al 6 %, ritenuto il livello adeguato di redditività necessario a coprire pienamente costi e investimenti, attività di ricerca e sviluppo (R&S) e innovazione.
- (58) Dopo la divulgazione delle informazioni, una parte ha richiesto ulteriori informazioni sul 6 % indicato nel paragrafo precedente. Nel 2018, con l'ammodernamento degli strumenti di difesa commerciale dell'UE, la pertinente legislazione ha stabilito che, nel calcolare il margine di pregiudizio, il livello di profitto previsto in condizioni di concorrenza normali non è inferiore al 6 % (⁷). Questo parametro di riferimento adottato nelle inchieste di difesa commerciale è pertinente anche alle inchieste di salvaguardia. Ciò spiega il motivo per cui la Commissione lo ha adottato anche nel presente caso.
- (59) La capacità dell'industria dell'Unione di produrre prodotti simili, ossia il riso Indica, è difficile da valutare poiché l'industria di trasformazione può utilizzare gli impianti per lavorare sia il riso Indica sia il japonica, importato o coltivato nell'Unione. Inoltre non sono disponibili dati macro (cfr. sopra). In base al campione, l'utilizzo degli impianti, come indicato di seguito, è diminuito dal 22 % al 14 %. Tali percentuali possono sembrare relativamente basse, in quanto sono basate su un confronto tra la produzione del prodotto simile (riso Indica) e la capacità di produzione stabilita per tutti i tipi di riso.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Utilizzo degli impianti (in %)	22,1	21,1	19,0	13,0	14,0
Indice (2012/13 = 100)	100	96	86	59	64

Fonti: risposte al questionario

(⁷) Regolamento (UE) 2018/825 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 30 maggio 2018, che modifica il regolamento (UE) 2016/1036 relativo alla difesa contro le importazioni oggetto di dumping da parte di paesi non membri dell'Unione europea e il regolamento (UE) 2016/1037 relativo alla difesa contro le importazioni oggetto di sovvenzioni provenienti da paesi non membri dell'Unione europea (GUL 143 del 7.6.2018, pag. 1).

3.4.4. Conclusione

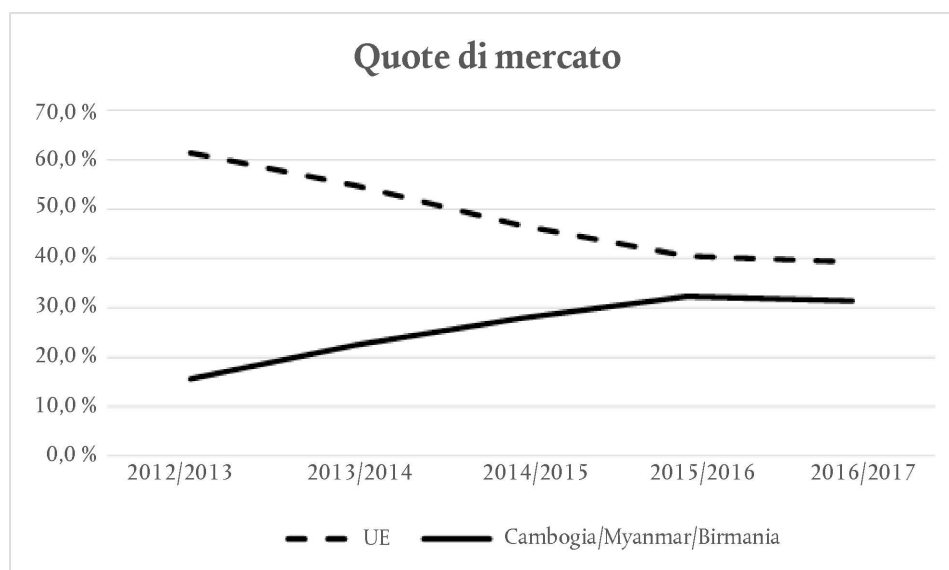
- (60) In conclusione, la situazione economica dell'industria dell'Unione si è deteriorata. Sebbene le importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania siano notevolmente aumentate in termini assoluti, l'industria dell'Unione ha perso circa il 6 % della quota di mercato rispetto al Myanmar/Birmania e il 10 % rispetto alla Cambogia. L'industria dell'Unione è stata anche vittima di una significativa applicazione di prezzi inferiori (del 22 % e del 43 %). La produzione nell'Unione è ulteriormente diminuita del 38 %. Nel periodo dell'inchiesta, le difficoltà economiche si sono quindi concretizzate principalmente in termini di volume. Le industrie produttrici dell'Unione hanno deciso di non diminuire il loro livello dei prezzi nonostante la concorrenza delle importazioni a basso prezzo e hanno mantenuto un certo livello di profitto. Laddove possibile, le industrie produttrici dell'Unione hanno effettivamente deciso di variare il loro mix di prodotti e di concentrarsi su segmenti di nicchia e prodotti di marca al fine di mantenere il loro livello di profitto, nonostante la diminuzione dei loro volumi di vendita e di produzione. Tuttavia, si tratta solo di una soluzione temporanea, poiché le importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania si sono già spostate, anche se in misura limitata, dalle vendite alla rinfusa alle vendite in pacchetti, sempre in concorrenza con l'industria dell'Unione a livello di vendita al dettaglio. Si prevede che entrambi i paesi aumenteranno le importazioni a basso prezzo attraverso questo canale di vendita più remunerativo ed entreranno in concorrenza anche sui mercati di nicchia e per quanto riguarda i prodotti di marca, con conseguenze negative anche per la situazione finanziaria dell'industria dell'Unione.

4. NESSO DI CAUSALITÀ

- (61) La Commissione ha stabilito l'esistenza di un nesso di causalità tra il volume delle importazioni del prodotto in esame, da una parte, e le gravi difficoltà incontrate dalle industrie produttrici dell'Unione, dall'altra, sulla base dei seguenti elementi. La Commissione ha anche esaminato se le gravi difficoltà non siano imputabili a elementi diversi dalle importazioni e dai prezzi.

4.1. Effetti delle importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania

- (62) Il grafico sottostante stabilisce chiaramente una coincidenza temporale tra le importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania e il deterioramento della situazione dell'industria dell'Unione, dimostrato da una sostanziale perdita di quote di mercato, che ha causato gravi difficoltà alle industrie produttrici dell'Unione.



Fonte: Eurostat e dati raccolti dalla Commissione sulla base dei dati ricevuti dagli Stati membri

- (63) La Commissione ritiene che le importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania abbiano provocato gravi difficoltà anche a livello individuale. In effetti, sia le importazioni dalla Cambogia sia quelle dal Myanmar/Birmania sono aumentate tanto in volume assoluto (rispettivamente del 53 % e di oltre il 2 000 %) quanto in termini di quote di mercato (rispettivamente di 9,7 e di 6,1 punti percentuali). Inoltre i prezzi all'importazione dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania erano individualmente inferiori ai prezzi dell'Unione (rispettivamente del 22 % e del 43 % circa). Si può quindi concludere che anche le importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania hanno provocato gravi difficoltà all'industria dell'Unione.
- (64) La rapida crescita delle importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania è riconducibile al basso livello dei prezzi, notevolmente inferiore ai prezzi dell'industria dell'Unione. Il riso Indica è un prodotto sensibile ai prezzi,

soprattutto perché, generalmente, i consumatori non fanno differenze tra prodotti dell'Unione e prodotti importati. Ai consumatori che acquistano riso presso i dettaglianti, l'origine del riso è in gran parte sconosciuta. Ciò vale, in particolare, quando il riso viene venduto a marchio privato, ossia con il marchio del rivenditore. Fornendo riso a un prezzo molto basso, come mostrato dai livelli di applicazione di prezzi inferiori di cui al considerando 33, la Cambogia e il Myanmar/Birmania sono riusciti ad accrescere in modo rapido e significativo le loro esportazioni di riso verso il mercato dell'Unione. Inoltre la Cambogia, che era solita a esportare principalmente riso alla rinfusa per l'ulteriore trasformazione nell'Unione, vende sempre più riso confezionato direttamente ai dettaglianti dell'Unione, il che esercita un'ulteriore pressione sui prezzi e aumenta la concorrenza a livello delle industrie produttrici nell'Unione.

4.2. Altri elementi

- (65) Sono stati valutati anche altri elementi che potrebbero aver contribuito alle gravi difficoltà incontrate dall'industria dell'Unione.

4.2.1. Importazioni da altri paesi terzi

- (66) Nel periodo dell'inchiesta, anche le importazioni da altri paesi terzi sono aumentate dal 23 % al 29,3 % (+ 6,3 %) in termini di quota di mercato.

Quota di mercato (in %)	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Unione	61,4	54,8	46,7	40,5	39,3
Cambogia	15,4	20,0	23,1	28,8	25,1
Myanmar/Birmania	0,2	2,5	4,8	3,5	6,3
Cambogia e Myanmar/Birmania	15,6	22,5	27,9	32,3	31,4
Thailandia	12,2	11,5	11,8	12,9	13,8
India	4,7	4,0	5,8	6,8	7,3
Pakistan	2,5	2,9	3,3	3,3	3,2
Altri paesi	3,7	4,4	4,5	4,3	5,1
Tutti gli altri paesi nel loro complesso (esclusi Cambogia e Myanmar/Birmania)	23,0	22,8	25,4	27,3	29,3

Fonte: Eurostat

- (67) Sebbene le importazioni da altri paesi terzi possano spiegare parzialmente la diminuzione delle quote di mercato dell'Unione, l'aumento della quota di mercato di questi paesi, anche cumulativamente, è molto più limitato rispetto a quello registrato dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania (+ 15 %).
- (68) Inoltre, come illustrato nella tabella che segue, l'aspetto più importante è che la media ponderata dei prezzi delle altre importazioni nel periodo dell'inchiesta è molto più elevata rispetto alle importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania e a quelle dell'Unione ⁽⁸⁾. Dal confronto del prezzo delle importazioni dalla Thailandia con quello delle importazioni dal Myanmar/Birmania risulta una differenza dell'85 %. Confrontando i prezzi delle importazioni dall'India con quelli delle importazioni dalla Cambogia, la differenza è del 72 %. Anche questi dati avvalorano la conclusione sopra riportata, secondo cui i prezzi inferiori hanno consentito al Myanmar/Birmania e alla Cambogia di accrescere rapidamente le loro esportazioni nell'Unione nel periodo dell'inchiesta.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Unione	667,3	649,5	693,3	728,3	711,5
Cambogia	588,4	512,8	562,6	547,4	552,2
Myanmar/Birmania	420,0	366,5	414,7	410,1	405,4

⁽⁸⁾ Tali prezzi non comprendono né i costi successivi all'importazione né i costi di trasporto.

	2012/2013	2013/2014	2014/2015	2015/2016	2016/2017
Thailandia	946,7	863,5	896,8	825,7	751,1
India	925,7	1 054,1	1 061,0	893,0	949,2
Pakistan	924,3	999,7	996,0	846,3	926,3

Fonte: Eurostat e risposte al questionario

4.2.2. Difficoltà strutturali nel settore risiero italiano

- (69) Nella sua comunicazione all'apertura della procedura, la *Cambodian Rice Federation* ha asserito che le difficoltà incontrate dal settore del riso italiano sono generalmente peggiori rispetto a quelle del resto dell'Unione e che quindi non possono essere attribuite solamente all'aumento delle importazioni.
- (70) Le risposte al questionario e la verifica hanno effettivamente dimostrato che la situazione dell'industria dell'Unione è peggiore in Italia rispetto alla Spagna. Ciò è in parte dovuto al fatto che il mercato del riso spagnolo è organizzato in modo diverso ed è quindi più resiliente sia in termini di domanda e offerta sia in termini di tariffazione. La Commissione ha tuttavia condotto, a livello di Unione, un'inchiesta basata sulla situazione dell'industria dell'Unione nel suo complesso e su un campione rappresentativo. Come spiegato sopra, l'inchiesta ha dimostrato l'esistenza di generali difficoltà per l'industria dell'Unione.

4.2.3. Importazioni di «risone» dalla Guyana

- (71) Le parti interessate hanno anche affermato che a causare le gravi difficoltà ha contribuito l'aumento delle importazioni di riso dalla Guyana. Il riso importato dalla Guyana non viene lavorato (trattasi del cosiddetto «risone») e quindi non rientra nell'ambito dell'inchiesta né è compreso nelle succitate statistiche sulle importazioni e non è pertinente al caso in questione.

4.2.4. Esportazioni dell'industria dell'Unione

- (72) Il governo cambogiano ha asserito che uno degli aspetti trascurati nel contesto del nesso di causalità è l'orientamento all'esportazione dell'industria dell'Unione. Tuttavia tale argomentazione non è stata comprovata e, sebbene nel periodo dell'inchiesta le esportazioni siano effettivamente aumentate dal 3 % al 7 % della produzione totale, esse rappresentano comunque una percentuale molto ridotta della produzione dell'Unione. Inoltre l'aumento delle esportazioni (+ 11 000 tonnellate) è molto inferiore all'aumento delle importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania (+ 147 000 tonnellate).

4.2.5. La minore produzione di Indica è dovuta a una maggiore produzione di Japonica

- (73) Il governo della Cambogia ha anche asserito che la produzione di riso Indica nell'Unione non è stata influenzata dalle importazioni, ma è semplicemente soggetta a una variazione ciclica tra il riso Japonica e il riso Indica in base alla decisione dei coltivatori dell'Unione.
- (74) È vero che i coltivatori possono variare la produzione tra il riso Indica e il riso Japonica. Tuttavia tale variazione si basa su considerazioni d'ordine economico, comprendenti la domanda e il prezzo di mercato. In questo contesto l'inchiesta ha confermato che, di fronte all'aumentata concorrenza delle importazioni a basso prezzo di riso Indica, alcuni coltivatori non avevano effettivamente altra alternativa che quella di passare alla produzione di riso Japonica. Non si tratta quindi né di una variazione ciclica né di una scelta deliberata, ma di un atto di autodifesa. A medio termine, tuttavia, nemmeno questa opzione è praticabile, dal momento che il passaggio dalla produzione di Indica a quella di Japonica ha a sua volta causato un'offerta eccedentaria di riso Japonica sul mercato e una pressione sui prezzi per questo tipo di riso. Pertanto gli agricoltori si trovano in generale in una situazione difficile.
- (75) L'argomentazione di cui sopra presenta tuttavia una rilevanza limitata poiché l'industria dell'Unione è costituita da industrie produttrici di riso e non da coltivatori, che sono i fornitori della materia prima.

4.2.6. Conclusione sul nesso di causalità

- (76) La Commissione ha accertato l'esistenza di un nesso di causalità tra le gravi difficoltà incontrate dall'industria dell'Unione e le importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania e ha anche individuato gli altri elementi che hanno contribuito a queste difficoltà, in particolare le importazioni da paesi terzi e le importazioni di risone dalla Guyana. Tuttavia questi elementi non sono tali da attenuare il nesso di causalità, nemmeno considerando i loro eventuali effetti combinati. Di conseguenza risulta che l'eventuale incidenza dei suddetti elementi sulla situazione dell'industria dell'Unione non attenua il nesso tra il volume delle importazioni e i prezzi praticati dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania e le gravi difficoltà incontrate dall'industria dell'Unione.

5. CONCLUSIONI E ADOZIONE DI MISURE PRATICHE

- (77) Si è concluso che il riso Indica proveniente dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania è importato in volumi e a prezzi che causano gravi difficoltà all'industria dell'Unione e che, di conseguenza, le misure di salvaguardia sono giustificate.
- (78) A norma dell'articolo 22, paragrafo 1, del regolamento SPG, si ripristinano quindi i dazi della tariffa doganale comune, pari a 175 EUR/tonnellata.
- (79) A norma dell'articolo 28 del regolamento SPG, le misure di salvaguardia sono ristabilite qualora ciò sia necessario per contrastare il deterioramento della situazione economica e finanziaria delle industrie produttrici dell'Unione. Tuttavia il periodo di reintroduzione non è superiore a tre anni, a meno che non sia prorogato in circostanze debitamente giustificate.
- (80) La Commissione ritiene che, in questo caso, le misure debbano essere introdotte per un periodo di tre anni al fine di consentire all'industria dell'Unione di riprendersi completamente dagli effetti delle importazioni dalla Cambogia e dal Myanmar/Birmania.
- (81) Tuttavia la Commissione è del parere che in tale periodo le misure di salvaguardia debbano essere progressivamente liberalizzate per i motivi che seguono.
- (82) Il regolamento SPG ha l'obiettivo prioritario di sostenere i paesi in via di sviluppo nel loro impegno a ridurre la povertà nonché a promuovere il buon governo e lo sviluppo sostenibile, aiutandoli a generare soprattutto occupazione, industrializzazione ed entrate aggiuntive grazie al commercio internazionale. L'accordo speciale «Tutto tranne le armi» [*Everything But Arms* (EBA)], come stabilito nel regolamento SPG, aiuta i paesi più poveri e deboli del mondo a sfruttare le opportunità commerciali. Questi paesi condividono in gran parte un profilo economico simile. Sono vulnerabili a causa delle importazioni ridotte e non diversificate e godono quindi di alcune tutele a norma del regolamento SPG, quali, ad esempio, l'esenzione dalla graduazione dei prodotti e dall'applicazione di salvaguardie automatiche.
- (83) Pertanto la Commissione ha ritenuto che, in linea di principio, per i beneficiari dell'EBA fosse giustificata una riduzione progressiva dell'aliquota del dazio nell'arco di tre anni, come indicato di seguito.
- (84) Una riduzione progressiva sarebbe sufficiente anche a contrastare il deterioramento della situazione economica e/o finanziaria delle industrie produttrici dell'Unione. D'altra parte, la Cambogia e il Myanmar/Birmania non sarebbero soggetti a dazi pieni per tutti e tre gli anni, il che renderebbe le esportazioni più difficoltose, bensì potrebbero esportare gradualmente maggiori quantità di riso Indica nell'Unione.
- (85) Di conseguenza, è previsto il seguente ripristino del dazio tariffario per un periodo di tre anni:

	anno 1	anno 2	anno 3
Dazio tariffario (in EUR/tonnellata)	175	150	125

- (86) L'aliquota attualmente applicata del dazio della tariffa doganale comune, pari a 175 EUR/tonnellata, è potenzialmente soggetta ad adeguamenti al ribasso a norma dell'articolo 180 del regolamento (UE) n. 1308/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio⁽⁹⁾. Qualora, a seguito di tali adeguamenti, i dazi applicati della tariffa doganale comune risultassero inferiori ai dazi di cui al considerando 85, questi ultimi dovranno essere allineati in modo che nel periodo di imposizione delle misure non superino mai il dazio applicato della tariffa doganale comune. Le misure di salvaguardia applicabili corrispondono quindi al dazio più basso tra i dazi doganali adeguati e il dazio applicabile di cui al considerando 85.
- (87) Infine, per garantire la certezza del diritto agli importatori dei prodotti in esame, le varie parti interessate hanno chiesto che le misure di cui sopra non riguardino i prodotti già avviati verso l'Unione. In linea con la sua prassi attuale in materia di salvaguardia, la Commissione ritiene che, nel presente caso, tale «clausola relativa alle spedizioni» sia effettivamente giustificata e pertanto le argomentazioni sono state accettate.
- (88) Le misure di cui al presente regolamento sono conformi al parere del comitato delle preferenze generalizzate di cui all'articolo 39, paragrafo 3, del regolamento (UE) n. 978/2012,

⁽⁹⁾ Regolamento (UE) n. 1308/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 17 dicembre 2013, recante organizzazione comune dei mercati dei prodotti agricoli e che abroga i regolamenti (CEE) n. 922/72, (CEE) n. 234/79, (CE) n. 1037/2001 e (CE) n. 1234/2007 del Consiglio (GUL 347 del 20.12.2013, pag. 671).

HA ADOTTATO IL PRESENTE REGOLAMENTO:

Articolo 1

1. I dazi della tariffa doganale comune sono ripristinati in via temporanea sulle importazioni di riso Indica originario della Cambogia e del Myanmar/Birmania, attualmente classificato con i codici NC 1006 30 27, 1006 30 48, 1006 30 67 e 1006 30 98.
2. Il dazio applicabile in EUR per tonnellata del prodotto di cui al paragrafo 1 è pari a 175 per il primo anno, a 150 per il secondo anno e a 125 per il terzo anno a decorrere dalla data di entrata in vigore del presente regolamento.
3. Qualora la Commissione adegui il dazio della tariffa doganale comune ai sensi dell'articolo 180 del regolamento (UE) n. 1308/2013, il dazio tariffario di cui al paragrafo 2 è fissato al livello più basso tra la tariffa doganale comune adeguata e il dazio tariffario di cui al paragrafo 2.

Articolo 2

Le importazioni dei prodotti di cui all'articolo 1, già avviati verso l'Unione alla data di entrata in vigore del presente regolamento, non sono soggette al dazio specificato nell'articolo 1, paragrafo 2, purché la destinazione di tali prodotti non possa essere modificata.

Articolo 3

Il presente regolamento entra in vigore il giorno successivo alla pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*.

Il presente regolamento è obbligatorio in tutti i suoi elementi e direttamente applicabile in ciascuno degli Stati membri.

Fatto a Bruxelles, il 16 gennaio 2019

Per la Commissione

Il presidente

Jean-Claude JUNKER

DIRETTIVE

DIRETTIVA DI ESECUZIONE (UE) 2019/68 DELLA COMMISSIONE

del 16 gennaio 2019

che stabilisce le specifiche tecniche per la marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali a norma della direttiva 91/477/CEE del Consiglio relativa al controllo dell'acquisizione e della detenzione di armi

(Testo rilevante ai fini del SEE)

LA COMMISSIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea,

vista la direttiva 91/477/CEE del Consiglio, del 18 giugno 1991, relativa al controllo dell'acquisizione e della detenzione di armi ⁽¹⁾, in particolare l'articolo 4, paragrafo 2 *bis*,

considerando quanto segue:

- (1) L'articolo 4, paragrafo 1, della direttiva 91/477/CEE impone agli Stati membri di garantire che le armi da fuoco e i loro componenti essenziali, facenti parte dell'arma da fuoco o immessi separatamente sul mercato, siano provvisti di una marcatura unica, chiara e permanente. L'articolo 4, paragrafo 2, di tale direttiva stabilisce le informazioni che devono essere comprese nella marcatura per migliorare la tracciabilità delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali e per agevolarne la libera circolazione. Per i componenti essenziali molto piccoli, le informazioni che devono essere comprese nella marcatura sono limitate a un numero di serie o a un codice alfanumerico o digitale. L'articolo 4, paragrafo 4, di tale direttiva impone agli Stati membri di tenere un archivio computerizzato in cui sono tenuti a registrare tutte le informazioni necessarie ai fini della tracciabilità e dell'identificazione delle armi da fuoco, comprese le informazioni relative alla marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali e alle trasformazioni o modifiche apportate a un'arma da fuoco che determinino un cambiamento di categoria o sottocategoria, come le informazioni relative all'ente che ha sostituito o modificato un componente essenziale.
- (2) Nel caso di trasferimenti di armi da fuoco dalle scorte governative a usi permanentemente civili, la marcatura deve comprendere anche informazioni che consentano di identificare l'ente che effettua il trasferimento. A meno che non sia compresa in una marcatura esistente, l'identità dell'ente che effettua il trasferimento deve essere inclusa nella marcatura al momento del trasferimento dell'arma da fuoco ad usi civili.
- (3) La direttiva 91/477/CEE impone inoltre agli Stati membri di provvedere affinché su ogni unità elementare di imballaggio di munizioni complete sia apposta la marcatura in modo da indicare il nome del fabbricante, il numero di identificazione del lotto, il calibro e il tipo di munizione. Alla luce delle attuali prassi di mercato relative all'imballaggio delle munizioni e dello stato attuale della tecnologia, in questa fase non occorre stabilire specifiche tecniche per tale marcatura. La presente direttiva dovrebbe pertanto applicarsi unicamente alla marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali (compresi i componenti essenziali molto piccoli).
- (4) Per raggiungere l'obiettivo di una migliore tracciabilità delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali è fondamentale che la dimensione dei caratteri della marcatura sia adeguata. Le specifiche tecniche dovrebbero pertanto stabilire la dimensione minima dei caratteri che gli Stati membri dovrebbero essere tenuti a rispettare nel determinare la dimensione dei caratteri di tale marcatura nei loro ordinamenti nazionali.
- (5) Tenuto conto degli standard delle Nazioni Unite accettati a livello internazionale sulle armi leggere e di piccolo calibro (ISACS) in materia di marcatura e registrazione, per i telai e i fusti fatti di materiali non metallici di un tipo che rischi di compromettere la chiarezza e la permanenza della marcatura (ad esempio telai e fusti fatti di determinate categorie di polimeri) quest'ultima dovrebbe essere apposta su una targhetta metallica incorporata in modo permanente nel materiale del telaio o del fusto. Gli Stati membri dovrebbero avere la facoltà di prevedere l'uso di altre tecniche, come l'incisione laser profonda, che garantiscano un livello equivalente di chiarezza e permanenza della marcatura apposta su telai e fusti fatti di materiali non metallici.

⁽¹⁾ GUL 256 del 13.9.1991, pag. 51.

- (6) Al fine di agevolare la tracciabilità delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali negli archivi computerizzati degli Stati membri, nel determinare l'alfabeto o gli alfabeti che possono essere utilizzati per la marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali gli Stati membri dovrebbero essere tenuti a scegliere unicamente tra gli alfabeti latino, cirillico o greco. Analogamente, i sistemi di numerazione utilizzabili per la marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali dovrebbero essere limitati al sistema arabo o romano, secondo quanto stabilito da ciascuno Stato membro.
- (7) La presente direttiva fa salvo l'articolo 3 della direttiva 91/477/CEE.
- (8) Conformemente alla dichiarazione politica comune del 28 settembre 2011 degli Stati membri e della Commissione sui documenti esplicativi⁽²⁾, gli Stati membri si sono impegnati ad accompagnare, in casi giustificati, la notifica delle loro misure di recepimento con uno o più documenti che chiariscano il rapporto tra gli elementi costitutivi di una direttiva e le parti corrispondenti degli strumenti nazionali di recepimento.
- (9) Le misure di cui alla presente direttiva sono conformi al parere del comitato istituito dall'articolo 13 *ter*, paragrafo 1, della direttiva 91/477/CEE,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

Articolo 1

Ambito di applicazione

La presente direttiva si applica alle armi da fuoco e ai loro componenti essenziali, ma non si applica alle unità elementari di imballaggio di munizioni complete.

Articolo 2

Specifiche tecniche per la marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali

Gli Stati membri provvedono affinché la marcatura prescritta dall'articolo 4 della direttiva 91/477/CEE rispetti le specifiche tecniche di cui all'allegato della presente direttiva.

Articolo 3

Disposizioni di recepimento

1. Gli Stati membri mettono in vigore le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva entro il 17 gennaio 2020. Essi ne informano immediatamente la Commissione.

Le disposizioni adottate dagli Stati membri contengono un riferimento alla presente direttiva o sono corredate di tale riferimento all'atto della pubblicazione ufficiale. Le modalità del riferimento sono stabilite dagli Stati membri.

2. Gli Stati membri comunicano alla Commissione il testo delle disposizioni principali di diritto interno che adottano nel settore disciplinato dalla presente direttiva.

Articolo 4

Entrata in vigore

La presente direttiva entra in vigore il ventesimo giorno successivo alla pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*.

⁽²⁾ GU C 369 del 17.12.2011, pag. 14.

*Articolo 5***Destinatari**

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a Bruxelles, il 16 gennaio 2019

Per la Commissione

Il presidente

Jean-Claude JUNCKER

ALLEGATO

Specifiche tecniche per la marcatura delle armi da fuoco e dei loro componenti essenziali

1. La dimensione dei caratteri utilizzata per la marcatura è stabilita da ciascuno Stato membro. La dimensione o la dimensione minima stabilita da ciascuno Stato membro è di almeno 1,6 mm. Ove necessario, per la marcatura di componenti essenziali che sono troppo piccoli per essere provvisti di marcatura in conformità all'articolo 4 della direttiva 91/477/CEE può essere utilizzata una dimensione dei caratteri inferiore.
2. Per i telai o i fusti fatti di materiali non metallici del tipo specificato dallo Stato membro, la marcatura è apposta su una targhetta metallica incorporata in modo permanente nel materiale del telaio o del fusto, in modo che:
 - a) la targhetta non possa essere rimossa facilmente o in modo immediato, e
 - b) la rimozione della targhetta comporti la distruzione parziale del telaio o del fusto.

Gli Stati membri possono anche consentire l'uso di altre tecniche per la marcatura di tali telai o fusti, a condizione che dette tecniche garantiscano un livello equivalente di chiarezza e permanenza della marcatura.

Nel determinare i materiali non metallici da indicare ai fini della presente specifica, gli Stati membri tengono conto della misura in cui il materiale può compromettere la chiarezza e la permanenza della marcatura.

3. L'alfabeto utilizzato per la marcatura è stabilito da ciascuno Stato membro. L'alfabeto o gli alfabeti stabiliti da ciascuno Stato membro sono gli alfabeti latino, cirillico o greco.
4. Il sistema di numerazione utilizzato per la marcatura è stabilito da ciascuno Stato membro. Il sistema o i sistemi di numerazione stabiliti da ciascuno Stato membro sono i sistemi arabo o romano.

DIRETTIVA DI ESECUZIONE (UE) 2019/69 DELLA COMMISSIONE**del 16 gennaio 2019****che stabilisce le specifiche tecniche relative alle armi d'allarme o da segnalazione a norma della direttiva 91/477/CEE del Consiglio relativa al controllo dell'acquisizione e della detenzione di armi****(Testo rilevante ai fini del SEE)**

LA COMMISSIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea,

vista la direttiva 91/477/CEE del Consiglio, del 18 giugno 1991, relativa al controllo dell'acquisizione e della detenzione di armi ⁽¹⁾, in particolare l'articolo 10 bis, paragrafo 3,

considerando quanto segue:

- (1) L'allegato I della direttiva 91/477/CEE stabilisce che non sono inclusi nella definizione di armi da fuoco di cui a tale direttiva gli oggetti che, sebbene conformi a tale definizione, sono concepiti a fini di allarme, segnalazione o salvataggio e possono essere utilizzati unicamente per tali scopi specifici.
- (2) Alcuni dispositivi concepiti a fini di allarme, segnalazione o salvataggio attualmente disponibili sul mercato possono essere facilmente trasformati in armi da fuoco con l'ausilio di attrezzi comuni. Di conseguenza, per essere considerati armi d'allarme o da segnalazione ai fini della direttiva 91/477/CEE ed evitare i controlli che si applicano alle armi da fuoco a norma di tale direttiva, i citati dispositivi dovrebbero essere tali da non poter essere modificati con l'ausilio di attrezzi comuni al fine di espellere o di poter essere trasformati per espellere un colpo, una pallottola o un proiettile mediante l'azione di un combustibile propellente.
- (3) Le specifiche di cui al considerando 2 dovrebbero rientrare in un insieme di specifiche tecniche miranti nel loro complesso a garantire che un dispositivo non possa essere trasformato al fine di espellere un colpo, una pallottola o un proiettile mediante l'azione di un combustibile propellente. In particolare, considerando l'importanza della canna per la trasformazione di un dispositivo in un'arma da fuoco, la canna dovrebbe essere tale da non poter essere rimossa o modificata senza rendere inservibile l'intero dispositivo. Dovrebbero inoltre essere inserite barriere inamovibili nella canna; la camera di cartuccia e la canna dovrebbero essere disassate, inclinate o sfalsate in modo tale da evitare che le munizioni vengano caricate nel dispositivo e sparate dal medesimo.
- (4) Per garantire che le specifiche tecniche relative alle armi d'allarme o da segnalazione siano adeguate alla vasta gamma di armi d'allarme o da segnalazione attualmente disponibili, le specifiche stabilite dalla presente direttiva dovrebbero tenere conto degli standard e dei valori comunemente accettati a livello internazionale per le cartucce e le camere delle armi d'allarme o da segnalazione, in particolare della tabella VIII delle tabelle delle dimensioni delle cartucce e delle camere (TDCC) stabilite dalla Commissione internazionale permanente per la prova delle armi da fuoco portatili (C.I.P.).
- (5) Per impedire che le armi d'allarme o da segnalazione siano facilmente trasformate in armi da fuoco, gli Stati membri dovrebbero provvedere affinché le armi fabbricate o importate nell'Unione siano soggette a controlli volti a verificarne la conformità alle specifiche tecniche stabilite dalla presente direttiva. I controlli potrebbero comprendere la verifica di diversi tipi o modelli di dispositivi, oppure dei singoli dispositivi, o entrambe le verifiche.
- (6) Gli Stati membri dovrebbero essere tenuti a scambiarsi, su richiesta, le informazioni relative ai controlli da essi svolti sulle armi d'allarme o da segnalazione. Per facilitare tale scambio di informazioni, gli Stati membri dovrebbero essere tenuti a designare almeno un punto di contatto a livello nazionale in grado di fornire le informazioni agli altri Stati membri.
- (7) Al fine di agevolare lo svolgimento dei controlli sulle armi d'allarme o da segnalazione, gli Stati membri dovrebbero essere tenuti a cooperare tra loro nello svolgimento di tali controlli.
- (8) La presente direttiva fa salvo l'articolo 3 della direttiva 91/477/CEE.

⁽¹⁾ GUL 256 del 13.9.1991, pag. 51.

- (9) Conformemente alla dichiarazione politica comune del 28 settembre 2011 degli Stati membri e della Commissione sui documenti esplicativi ⁽²⁾, gli Stati membri si sono impegnati ad accompagnare, in casi giustificati, la notifica delle loro misure di recepimento con uno o più documenti che chiariscano il rapporto tra gli elementi costitutivi di una direttiva e le parti corrispondenti degli strumenti nazionali di recepimento.
- (10) Le misure di cui alla presente direttiva sono conformi al parere del comitato istituito dall'articolo 13 *ter*, paragrafo 1, della direttiva 91/477/CEE,

HA ADOTTATO LA PRESENTE DIRETTIVA:

Articolo 1

Specifiche tecniche

Gli Stati membri provvedono affinché i dispositivi con camera di cartuccia che sono destinati esclusivamente a sparare cartucce a salve, sostanze irritanti o altre sostanze attive oppure cartucce pirotecniche da segnalazione debbano rispettare in ogni momento le specifiche tecniche di cui all'allegato della presente direttiva per non essere considerati armi da fuoco a norma della direttiva 91/477/CEE.

Articolo 2

Controllo della conformità alle specifiche tecniche

1. Gli Stati membri provvedono affinché i dispositivi del tipo descritto all'articolo 1 siano soggetti a controlli volti a verificarne la conformità alle specifiche tecniche di cui all'allegato.
2. Gli Stati membri cooperano tra loro nello svolgimento dei controlli di cui al paragrafo 1.

Articolo 3

Scambio di informazioni

Ciascuno Stato membro fornisce a un altro Stato membro, su richiesta di quest'ultimo, i risultati dei controlli effettuati in conformità all'articolo 2. A tal fine ciascuno Stato membro designa almeno un punto di contatto a livello nazionale incaricato di fornire tali risultati e ne comunica i dati di contatto alla Commissione.

Articolo 4

Disposizioni di recepimento

1. Gli Stati membri mettono in vigore le disposizioni legislative, regolamentari e amministrative necessarie per conformarsi alla presente direttiva entro il 17 gennaio 2020. Essi ne informano immediatamente la Commissione.

Le disposizioni adottate dagli Stati membri contengono un riferimento alla presente direttiva o sono corredate di tale riferimento all'atto della pubblicazione ufficiale. Le modalità del riferimento sono stabilite dagli Stati membri.

2. Gli Stati membri comunicano alla Commissione il testo delle disposizioni principali di diritto interno che adottano nel settore disciplinato dalla presente direttiva.

Articolo 5

Entrata in vigore

La presente direttiva entra in vigore il ventesimo giorno successivo alla pubblicazione nella *Gazzetta ufficiale dell'Unione europea*.

⁽²⁾ GU C 369 del 17.12.2011, pag. 14.

*Articolo 6***Destinatari**

Gli Stati membri sono destinatari della presente direttiva.

Fatto a Bruxelles, il 16 gennaio 2019

Per la Commissione

Il presidente

Jean-Claude JUNCKER

ALLEGATO

Specifiche tecniche relative ai dispositivi di cui all'articolo 1

1. I dispositivi sono tali da soddisfare i seguenti requisiti:
 - a) sono in grado di sparare cartucce pirotecniche da segnalazione soltanto se vi è un adattatore montato sulla bocca;
 - b) incorporano un dispositivo permanente che impedisce di sparare cartucce caricate con uno o più colpi, pallottole o proiettili solidi;
 - c) utilizzano una cartuccia che figura nell'elenco di cui alla tabella VIII delle tabelle delle dimensioni delle cartucce e delle camere (TDCC) stabilite dalla Commissione internazionale permanente per la prova delle armi da fuoco portatili (C.I.P.) e che rispetta le dimensioni e gli altri standard previsti da tale tabella, nella versione in vigore al momento dell'adozione della presente direttiva.
2. I dispositivi non possono essere modificati con l'ausilio di attrezzi comuni al fine di espellere, o di poter essere trasformati per espellere, un colpo, una pallottola o un proiettile mediante l'azione di un combustibile propellente.
3. Tutti i componenti essenziali dei dispositivi sono tali da non poter essere installati o utilizzati come componenti essenziali di armi da fuoco.
4. Le canne dei dispositivi non possono essere rimosse o modificate senza danneggiare gravemente o distruggere il dispositivo.
5. Nel caso di dispositivi provvisti di canne di lunghezza non superiore a 30 cm o la cui lunghezza complessiva non supera i 60 cm, i dispositivi incorporano barriere inamovibili su tutta la lunghezza della canna, tali da impedire che un colpo, una pallottola o un proiettile possa attraversare la canna mediante l'azione di un combustibile propellente, e da garantire che la lunghezza dello spazio che rimane libero alla bocca non sia superiore a 1 cm.
6. Nel caso di dispositivi che non rientrano nel punto 5, i dispositivi incorporano barriere inamovibili lungo almeno un terzo della canna, tali da impedire che un colpo, una pallottola o un proiettile possa attraversare la canna mediante l'azione di un combustibile propellente, e da garantire che la lunghezza dello spazio che rimane libero alla bocca non sia superiore a 1 cm.
7. In tutti i casi, che il dispositivo rientri nel punto 5 o nel punto 6, la prima barriera all'interno della canna è posizionata ad una distanza il più possibile ridotta dopo la camera del dispositivo e consente l'espulsione di gas attraverso fori di uscita.
8. Per i dispositivi concepiti per sparare unicamente cartucce a salve, le barriere di cui ai punti 5 e 6 otturano completamente la canna, ad eccezione di uno o più fori di uscita per la pressione del gas. Le barriere otturano inoltre completamente la canna in modo da garantire che nessun gas possa essere sparato dalla parte frontale del dispositivo.
9. Tutte le barriere sono permanenti e non possono essere rimosse senza distruggere la camera o la canna del dispositivo.

Per i dispositivi concepiti per sparare unicamente cartucce a salve, le barriere sono composte interamente di materiali resistenti al taglio, alla perforazione, alla foratura o alla frantumazione (o ad altri processi simili) e aventi una durezza minima pari a 700 HV 30 (secondo la prova di durezza Vickers).

Per i dispositivi non contemplati dal secondo comma del presente punto, le barriere sono composte di materiali resistenti al taglio, alla perforazione, alla foratura o alla frantumazione (o ad altri processi simili) e aventi una durezza minima pari a 610 HV 30. Lungo l'asse della canna può esservi un canale che permette l'espulsione di sostanze irritanti o di altre sostanze attive dal dispositivo.

In entrambi i casi le barriere sono tali da impedire che:

- a) venga praticato o allargato un foro all'interno della canna, lungo il suo asse;
- b) venga rimossa la canna, tranne qualora la rimozione della canna renda inservibili il telaio e la camera del dispositivo o comprometta a tal punto l'integrità del dispositivo da renderlo inutilizzabile come base per un'arma da fuoco in assenza di riparazioni o aggiunte significative.

-
10. La camera di cartuccia e la canna sono disassate, inclinate o sfalsate in modo da impedire che le munizioni siano caricate nel dispositivo e sparate dal medesimo. In aggiunta, nel caso di dispositivi tipo rivoltella:
- a) le aperture anteriori delle camere del tamburo vengono ristrette in modo da garantire che le pallottole restino bloccate nella camera;
 - b) tali aperture sono disassate rispetto alla camera.
-

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 (GU L 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 (GU L 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 (GU L 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 (GU L 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	NO _x 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 NO_x 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 ($P_{\text{totale}} = P_E + P_F$) 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.

⁽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 ^(*) 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 ^(*):

- **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.

^(*) 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).

^(*) 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 antischiuma, 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 K_{ow} (log coefficiente di ripartizione ottanolo/acqua) ≤ 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 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 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 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 MEER⁽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:

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

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.

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:

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

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	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'incinerazione 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.
Glossale (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.

Criterio 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.

Criterio 6 — Requisiti relativi al prodotto finito**Criterio 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.

Criterio 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.

Criterio 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.

Criterio 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'assorbimento 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.

RETTIFICHE

Rettifica del regolamento delegato (UE) 2019/33 della Commissione, del 17 ottobre 2018, che integra il regolamento (UE) n. 1308/2013 del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda le domande di protezione delle denominazioni di origine, delle indicazioni geografiche e delle menzioni tradizionali nel settore vitivinicolo, la procedura di opposizione, le restrizioni dell'uso, le modifiche del disciplinare di produzione, la cancellazione della protezione nonché l'etichettatura e la presentazione

(Gazzetta ufficiale dell'Unione europea L 9 del 11 gennaio 2019)

Al considerando 45,

anziché: «Inoltre, spesso i consumatori decidono di effettuare l'acquisto di un prodotto vitivinicolo sulla base delle varietà di uve da vino utilizzate. Per evitare pratiche ingannevoli in materia di etichettatura, dovrebbero essere stabilite norme relative alle condizioni di impiego dei nomi utilizzati per indicare le varietà di uve da vino. Inoltre, in considerazione dell'importanza economica che i vini varietali rivestono per i produttori, dovrebbe essere prevista la possibilità per i produttori di prodotti vitivinicoli che non recano una denominazione di origine protetta o una indicazione geografica protetta di riportare sull'etichetta l'informazione «vino varietale», unitamente al nome del paese in cui il prodotto vitivinicolo è stato trasformato.»

leggasi: «Inoltre, spesso i consumatori decidono di effettuare l'acquisto di un prodotto vitivinicolo sulla base delle varietà di uve da vino utilizzate. Per evitare pratiche ingannevoli in materia di etichettatura, dovrebbero essere stabilite norme relative alle condizioni di impiego dei nomi utilizzati per indicare le varietà di uve da vino. Inoltre, in considerazione dell'importanza economica che i vini varietali rivestono per i produttori, dovrebbe essere prevista la possibilità per i produttori di prodotti vitivinicoli che non recano una denominazione di origine protetta o una indicazione geografica protetta di riportare sull'etichetta l'informazione «vino varietale», unitamente al nome del paese in cui il prodotto vitivinicolo è stato prodotto.»

