

Bruxelles, 2 maggio 2023
(OR. en)

8898/23
ADD 1

ENV 437

NOTA DI TRASMISSIONE

Origine:	Commissione europea
Data:	28 aprile 2023
Destinatario:	Segretariato generale del Consiglio
Oggetto:	Allegato della DECISIONE DELLA COMMISSIONE del XXX che stabilisce i criteri per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica dell'Unione europea (Ecolabel UE) ai prodotti igienici assorbenti e alle coppette mestruali riutilizzabili

Si trasmette in allegato, per le delegazioni, il documento D088269/02 - Annex I.

All.: D088269/02 - Annex I

IT
ALLEGATO I

Criteri per l'assegnazione del marchio UE di qualità ecologica (Ecolabel UE) ai prodotti igienici assorbenti

I criteri per l'Ecolabel UE sono improntati ai prodotti igienici assorbenti in commercio che presentano le migliori prestazioni ambientali. I criteri sono incentrati sui principali effetti ambientali associati al ciclo di vita di questi prodotti e promuovono gli aspetti dell'economia circolare.

Requisiti di valutazione e verifica

Per ottenere l'Ecolabel UE il prodotto deve soddisfare tutti i requisiti. Il richiedente fornisce una conferma scritta che ne attesti il soddisfacimento.

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

Le dichiarazioni, i documenti, le analisi, i verbali delle prove o altri elementi che il richiedente deve eventualmente produrre per attestare la conformità ai criteri possono essere presentati dal richiedente stesso, dai suoi fornitori o da entrambi, secondo il caso.

Gli organismi competenti riconoscono di preferenza gli attestati rilasciati da organismi accreditati conformemente alla norma armonizzata per la competenza dei laboratori di prova e di taratura, e le verifiche eseguite da organismi accreditati conformemente alla norma armonizzata per gli organismi che certificano prodotti, processi e servizi.

Ove opportuno possono essere utilizzati metodi di prova diversi da quelli indicati per ciascun criterio se l'organismo competente che esamina la domanda li ritiene equivalenti.

Gli organismi competenti possono eventualmente esigere documenti giustificativi ed eseguire verifiche indipendenti.

Eventuali cambiamenti riguardanti i fornitori e i siti di fabbricazione dei prodotti cui è stato assegnato l'Ecolabel UE devono essere notificati agli organismi competenti, fornendo contestualmente le informazioni che consentono di verificare che la conformità ai criteri non è venuta meno.

A titolo di requisito preliminare, il prodotto è tenuto a soddisfare tutti gli obblighi giuridici del paese o dei paesi in cui è prevista l'immissione sul mercato. Il richiedente dichiara che il prodotto è conforme a tale requisito.

La domanda di assegnazione del marchio Ecolabel UE deve essere accompagnata dalle seguenti informazioni:

- a) la descrizione del prodotto, il peso delle singole unità di prodotto e il peso totale del prodotto;
- b) la descrizione dell'imballaggio per la vendita e, se del caso, il suo peso totale;
- c) la descrizione dell'imballaggio multiplo e, se del caso, il suo peso totale;
- d) la descrizione dei componenti separati, con l'indicazione del loro peso individuale;

e) i componenti, i materiali e le sostanze usati nel prodotto con il rispettivo peso e, se pertinente, il rispettivo numero CAS.

Ai fini del presente allegato si applicano le definizioni seguenti:

- (1) "additivi": le sostanze aggiunte a componenti, materiali o prodotti finali per migliorarne o preservarne alcune caratteristiche;
- (2) "plastica a base biologica": la plastica fabbricata a partire da materie prime a base biologica. Mentre quelle convenzionali sono prodotte a partire da risorse fossili (petrolio e gas naturale), le plastiche a base biologica sono ottenute dalla biomassa. Attualmente la biomassa proviene per lo più da piante coltivate specificamente per essere utilizzate come materie prime sostitutive delle risorse fossili, come la canna da zucchero, le colture cerealicole, le colture oleaginose o fonti non alimentari come il legno. Altre fonti sono rifiuti e sottoprodotti organici, come olio alimentare usato, bagassa e tallolio. La plastica può essere interamente o parzialmente prodotta a partire da materie prime a base biologica. La plastica a base biologica può essere sia biodegradabile che non;
- (3) "pasta di cellulosa": il materiale fibroso composto principalmente di cellulosa e ottenuto dal trattamento di materiali lignocellulosici mediante una o più soluzioni acquose di sostanze chimiche responsabili dello spappolamento e/o dello sbiancamento;
- (4) "componente": uno o più materiali e prodotti chimici che insieme svolgono una funzione specifica nel prodotto igienico assorbente, come un nucleo assorbente, adesivi o un rivestimento barriera esterno;
- (5) "imballaggio composito": l'unità di imballaggio costituita da due o più materiali diversi, esclusi i materiali utilizzati per le etichette, le chiusure e la sigillatura, non separabili manualmente, che costituisce pertanto un'unità individuale integrale;
- (6) "imballaggio multiplo": altrimenti noto come imballaggio secondario, l'imballaggio concepito in modo da costituire, nel punto di vendita, un raggruppamento di un certo numero di unità di vendita, indipendentemente dal fatto che queste ultime siano vendute così raggruppate all'utilizzatore finale o che l'imballaggio serva unicamente a rifornire gli scaffali nel punto di vendita o a creare un'unità di stoccaggio o di distribuzione, e da cui le unità possono essere rimosse senza alterarne le caratteristiche;
- (7) "impurità": residui, inquinanti, contaminanti ecc. derivanti dalla produzione, compresa la produzione di materie prime, che rimangono nella materia prima/nell'ingrediente e/o nel prodotto chimico (utilizzato nel prodotto finale e nei suoi componenti) in concentrazioni inferiori a 100 ppm (0,0100 % p/p, 100 mg/kg);
- (8) "sostanza usata": tutte le sostanze presenti nel prodotto chimico (utilizzato nel prodotto finale e nei suoi componenti), compresi gli additivi (ad esempio conservanti e stabilizzatori) presenti nelle materie prime. Sono considerate sostanze usate anche le sostanze di cui è noto il rilascio in condizioni di fabbricazione stabilizzate da parte di sostanze usate (ad esempio formaldeide e arilammmina);

- (9) "fibre artificiali di cellulosa": altrimenti note come fibre rigenerate, le fibre prodotte utilizzando la cellulosa come materia prima che comprendono viscosa, modal, lyocell, cupro e triacetato;
- (10) "materiali": i materiali che costituiscono diversi componenti di un prodotto igienico assorbente, quali pasta in fiocco, cotone o polipropilene (PP);
- (11) "imballaggio": articoli di qualsiasi materiale destinati a essere utilizzati per contenere e proteggere prodotti e consentirne la manipolazione, la consegna o la presentazione e che possono essere differenziati in formati di imballaggio in base alla funzione cui sono adibiti, al materiale di cui sono composti e alla loro progettazione, compresi:
- a) articoli necessari per contenere, sostenere o conservare il prodotto per tutto il suo ciclo di vita senza esserne parte integrante e destinati ad essere utilizzati, consumati o smaltiti insieme al prodotto stesso;
- b) componenti ed elementi accessori di un articolo di cui alla lettera a), in esso integrati;
- c) elementi accessori di un articolo di cui alla lettera a) appesi direttamente al prodotto o ad esso congiunti che svolgono una funzione di imballaggio senza essere parte integrante del prodotto e destinati ad essere utilizzati, consumati o smaltiti insieme ad esso, ecc.;
- (12) "materiali plastici": altrimenti noti come "plastiche", i polimeri ai sensi dell'articolo 3, paragrafo 5, del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio¹, a cui possono essere stati aggiunti additivi o altre sostanze e che sono in grado di fungere da componenti strutturali principali dei prodotti finali e/o dell'imballaggio, ad eccezione dei polimeri naturali che non sono stati modificati chimicamente;
- (13) "polimero": la sostanza le cui molecole sono caratterizzate dalla sequenza di uno o più tipi di unità monomeriche. Tali molecole debbono essere distribuite su una gamma di pesi molecolari in cui le differenze di peso molecolare siano principalmente attribuibili a differenze nel numero di unità monomeriche. Un polimero comprende:
- a) una maggioranza ponderale semplice di molecole contenenti almeno tre unità monomeriche aventi un legame covalente con almeno un'altra unità monomerica o altro reagente; b) meno di una maggioranza ponderale semplice di molecole dello stesso peso molecolare. Nel contesto della presente definizione, per "unità monomerica" si intende la forma sottoposta a reazione di un monomero in un polimero, ai sensi del regolamento (CE) n. 1907/2006;

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

- (14) "unità di prodotto": l'articolo più piccolo che può essere utilizzato dal consumatore e che svolge la funzione del prodotto;
- (15) "riciclabilità": la quantità (massa o percentuale) di un articolo disponibile per il riciclaggio;
- (16) "contenuto riciclato": la quantità di un articolo (in termini di superficie, lunghezza, volume o massa) proveniente da materiale riciclato da rifiuti post-consumo e/o post-industriali. In questo caso per articolo si può intendere sia il prodotto che l'imballaggio;
- (17) "riciclaggio": conformemente all'articolo 3 della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio², qualsiasi operazione di recupero attraverso cui materiali di rifiuto sono ritrattati per ottenere prodotti, materiali o sostanze, da utilizzare per la loro funzione originaria o per altri fini. Rientra nella definizione il ritrattamento di materiale organico ma non il recupero di energia né il ritrattamento per ottenere materiali da utilizzare quali combustibili o in operazioni di riempimento;
- (18) "imballaggio per la vendita": altrimenti noto come imballaggio primario, l'imballaggio concepito in modo da costituire un'unità di vendita composta da prodotti e imballaggio per l'utilizzatore o il consumatore finale nel punto di vendita;
- (19) "componente separato": altrimenti noto come componente aggiuntivo, il componente di imballaggio distinto dal corpo principale dell'unità di imballaggio, che può essere di materiale diverso, deve essere completamente e permanentemente smontato dall'unità di imballaggio principale per dare accesso al prodotto ed è generalmente scartato prima dell'unità di imballaggio e separatamente da essa. Nel caso di prodotti igienici assorbenti, si tratta di qualsiasi componente con funzione protettiva o igienica che viene rimosso prima dell'uso del prodotto, ad esempio il singolo involucro o la pellicola in cui alcuni prodotti igienici assorbenti sono contenuti nell'imballaggio di vendita (principalmente per tamponi e assorbenti igienici), la carta e la pellicola amovibile nei pannolini per bambini e negli assorbenti igienici o l'applicatore per tamponi;
- (20) "sostanze identificate come aventi proprietà di interferenza endocrina": altrimenti note come interferenti endocrini, le sostanze che sono state identificate come aventi proprietà che perturbano il sistema endocrino (salute umana e/o ambiente) ai sensi dell'articolo 57, lettera f), del regolamento (CE) n. 1907/2006 (elenco di sostanze estremamente preoccupanti candidate all'autorizzazione), o ai sensi dei regolamenti (UE) n. 528/2012³, (CE) n. 1107/2009⁴ o (CE) n. 1272/2008⁵ del Parlamento europeo e del Consiglio;

² Direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008, relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive (GU L 312 del 22.11.2008, pag. 3).

³ 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 (GU L 167 del 27.6.2012, pag. 1).

- (21) "polimeri superassorbenti": i polimeri sintetici progettati per assorbire e contenere ingenti quantitativi di liquido per la loro massa;
- (22) "polimeri sintetici": le sostanze macromolecolari diverse dalla pasta di cellulosa ottenute intenzionalmente tramite:
- a) un processo di polimerizzazione, quale la poliaddizione o la policondensazione o qualsiasi altro processo simile di combinazione di monomeri e altre sostanze di partenza, oppure
 - b) la modifica chimica di macromolecole naturali o sintetiche, oppure
 - c) la fermentazione microbica.

⁴ Regolamento (CE) n. 1107/2009 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 21 ottobre 2009, relativo all'immissione sul mercato dei prodotti fitosanitari e che abroga le direttive del Consiglio 79/117/CEE e 91/414/CEE (GU L 309 del 24.11.2009, pag. 1).

⁵ 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).

Criterio 1. Pasta in fiocco

Il presente criterio si applica alla pasta in fiocco che rappresenta ≥ 1 % p/p del prodotto finale.

1.1. Provenienza della pasta in fiocco

Tutti i fornitori (100 %) di pasta in fiocco detengono certificati della catena di controllo validi rilasciati da sistemi di certificazione indipendenti, quali l'FSC, il PEFC o sistemi equivalenti.

Almeno il 70 % del legno usato come materia prima per la produzione della pasta in fiocco ha ottenuto certificati validi di gestione forestale sostenibile rilasciati da sistemi di certificazione indipendenti, quali l'FSC, il PEFC o sistemi equivalenti. La parte rimanente del legno usato come materia prima, compresi eventuali materiali di legno vergine, deve essere legno controllato oggetto di un sistema di verifica che garantisce la provenienza lecita e il rispetto di tutti gli altri requisiti del sistema di certificazione per i materiali non certificati.

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

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità corroborata da certificati della catena di custodia validi e indipendenti per i fornitori di tutta la pasta in fiocco (100 %) utilizzata nel prodotto. Come certificazione indipendente sono accettati i sistemi FSC, PEFC o sistemi equivalenti.

Il richiedente fornisce inoltre documenti contabili sottoposti a revisione che dimostrino che almeno il 70 % del legno usato come materia prima per la produzione della pasta in fiocco è definito materiale certificato conformemente ai sistemi FSC, PEFC o a sistemi equivalenti validi. Detti documenti contabili devono essere validi per l'intera durata della concessione del marchio Ecolabel UE. Gli organismi competenti li verificano nuovamente 12 mesi dopo l'assegnazione del marchio Ecolabel UE.

Se la pasta in fiocco è utilizzata nella carta a secco (materiale *airlaid*), il fornitore di quest'ultima assegna crediti alla carta a secco utilizzata nel prodotto fornendo fatture che attestino il numero di crediti assegnati.

Per la parte rimanente del legno usato come materia prima occorre dimostrare che il tenore di materiali vergini non certificati non supera il 30 % e che si tratta di legno controllato oggetto di un sistema di verifica che garantisce la provenienza lecita e il rispetto di tutti gli altri requisiti del 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.

1.2. Sbiancamento della pasta in fiocco

Il presente sottocriterio si applica alla pasta priva di cloro elementare (ECF).

La pasta usata nel prodotto non deve essere sbiancata con cloro elementare (Cl_2) gassoso.

Le emissioni medie annue di alogeni contenenti composti organici alogenati adsorbibili (AOX), espresse in kg/tonnellata essiccata all'aria (ADt), derivanti dalla produzione di ogni pasta utilizzata nei prodotti cui è stato assegnato il marchio Ecolabel UE non possono superare 0,140 kg/ADt.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, corroborata da una relazione di prova effettuata utilizzando il metodo di prova ISO 9562:2004, che comprenda le emissioni di AOX relative alla pasta ECF sbiancata, espresse in kg AOX/ADt di pasta. Qualora siano utilizzate paste aventi livelli di qualità diversi, il richiedente indica le emissioni di AOX corrispondenti a ciascuna. Possono essere accettati metodi equivalenti che siano già considerati tali da terzi e a condizione che siano accompagnati da calcoli dettagliati che dimostrano la conformità a tale requisito e dalla relativa documentazione giustificativa.

La misurazione delle emissioni di AOX deve essere effettuata su campioni non filtrati e non sedimentati prelevati dal 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 devono essere analizzati e i risultati moltiplicati per un fattore di efficienza di eliminazione standard per gli impianti di trattamento comunali o di terzi. Tale fattore è calcolato sulla base delle informazioni fornite dal gestore dell'impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi.

Le informazioni sulle emissioni di AOX sono espresse come media annuale di un minimo di 12 misurazioni effettuate almeno mensilmente. Nel caso di un impianto di produzione nuovo o ricostruito le misurazioni devono prendere in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto. I documenti giustificativi indicano la frequenza delle misurazioni.

I valori di AOX devono essere misurati solo nei processi in cui sono utilizzati composti clorurati per sbiancare la pasta (sbiancamento senza cloro elementare, ECF). Non è necessario misurare gli AOX negli effluenti della produzione di pasta senza sbiancamento o quando lo sbiancamento è effettuato con sostanze prive di cloro.

Il richiedente presenta anche una dichiarazione del produttore di pasta di carta attestante il non utilizzo di cloro elementare (Cl_2) gassoso.

Nel caso in cui il richiedente non utilizzi pasta ECF è sufficiente una dichiarazione corrispondente.

1.3. Emissioni derivanti dalla produzione di pasta in fiocco nell'acqua (domanda chimica di ossigeno (COD) e fosforo (P)) e nell'aria (composti dello zolfo (S) e NOx)

Le emissioni nell'acqua e nell'aria generate dalla produzione di pasta sono espresse in punti (P_{COD} , P_P , P_S , P_{NOx}). I punti sono calcolati dividendo il valore delle emissioni effettive per i valori di riferimento di cui alla tabella 1.

— Nessuno dei punti P_{COD} , P_P , P_S , e P_{NOx} preso singolarmente può superare 1,5.

— La somma dei punti ($P_{totale} = P_{COD} + P_P + P_S + P_{NOx}$) non può superare 4,0.

Per ciascuna partita di pasta "i" ottenuta, le corrispondenti emissioni misurate (espresse in kg/ADt) sono ponderate in proporzione alla pasta ottenuta (proporzione tra pasta "i" e tonnellata essiccata all'aria di pasta "i") e sommate. I valori di riferimento per ciascun tipo di pasta utilizzato sono riportati nella tabella 1. Le emissioni totali sono infine divise per il valore di riferimento totale, come indicato nella seguente formula relativa alla domanda chimica di ossigeno (COD):

$$P_{COD} = \frac{COD_{totale}}{COD_{rif,totale}} = \frac{\sum_{i=1}^n [pasta_i \times COD_{pasta,i}]}{\sum_{i=1}^n [pasta_i \times COD_{rif,pasta,i}]}$$

Tabella 1

Valori di riferimento per le emissioni prodotte dalla produzione dei diversi tipi di pasta
CTMP = pasta chemi-termomeccanica; NSSC = pasta semichimica al solfito neutro

	Valori di riferimento (kg/ADt)			
	COD _{rif}	P _{rif}	S _{rif}	NOx _{rif}
Cartiere integrate				
Pasta chimica sbiancata (eccetto pasta al solfito)	16,0	0,030 ⁽¹⁾ 0,05 ⁽²⁾	0,6	1,5
Pasta chimica sbiancata (al solfito)	24,0	0,03	0,6	1,5
Pasta chimica non sbiancata	6,5	0,02	0,6	1,5
Pasta chimica non sbiancata (solo qualità UKP-E)	6,5	0,035	0,6	1,5
CTMP	15,0	0,01	0,2	0,3
NSSC	11	0,02	0,4	1,5
Cartiere non integrate ⁽³⁾				
Processo di conversione	1	0,001	0,15	0,6

(¹) Il calcolo tiene conto delle emissioni nette di P. Il contenuto naturale di P nel legno usato come materia prima e nell'acqua può essere sottratto dalle emissioni totali di P. Sono ammesse riduzioni fino a 0 010 kg/ADt.

(²) Il valore più elevato si riferisce alle cartiere che utilizzano le specie di eucalipto e quelle di pino degli Stati Uniti meridionali provenienti da regioni con livelli più elevati di fosforo e si applica fino al 31 dicembre 2026. A decorrere dal 1° gennaio 2027 il limite di 0,03 kg P/ADt si applica anche a queste cartiere.

(³) Le paste usate come materia prima per le cartiere non integrate devono essere conformi ai valori elencati per le cartiere integrate, a cui dovrebbero essere aggiunte le emissioni derivanti dal processo di conversione.

Valutazione e verifica:

Il richiedente fornisce calcoli dettagliati e dati relativi alle prove attestanti la conformità a questo criterio, nonché i documenti giustificativi corrispondenti, ivi compresi i rapporti di prova per cui sono utilizzati i seguenti metodi di prova standard per il monitoraggio continuo o periodico: COD: ISO 15705 o ISO 6060; P totale: EN ISO 6878; NOx: EN 14792, ISO 11564 o metodo EPA n. 7e; S (ossidi di zolfo): EN 14791, metodo EPA n. 6C o 8; S (composti ridotti dello zolfo): EPA n. 15A, 16A, 16B o 16c; tenore di S nel petrolio: ISO 8754; tenore di S nel carbone: ISO 19579; tenore di S nella biomassa: EN 15289. Sono accettati i metodi di prova il cui ambito di applicazione e i cui requisiti sono considerati equivalenti a quelli delle norme nazionali e internazionali citate e la cui equivalenza è stata confermata da un soggetto terzo indipendente. È anche possibile utilizzare prove rapide per monitorare le emissioni purché siano confrontate regolarmente (per esempio con cadenza mensile) con i pertinenti standard di cui sopra o equivalenti accettati.

Nel caso delle misurazioni 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 di TOC e COD per il sito in questione.

La misurazione delle emissioni di COD e delle emissioni P totali avviene almeno con cadenza settimanale. Le emissioni di S e NOx devono essere misurate almeno due volte per anno civile (con un intervallo di quattro - sei mesi).

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

— la campagna di produzione ha una durata limitata;

— l'impianto 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.

I risultati delle misurazioni sono rappresentativi della campagna in questione e per ciascun parametro di emissione è stato effettuato un numero sufficiente di misurazioni. I documenti giustificativi indicano la frequenza delle misurazioni e il calcolo dei punti per COD, P totale, S e NOx.

Le misurazioni delle emissioni nelle acque sono effettuate su campioni non filtrati e non sedimentati prelevati dal 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 devono essere analizzati e i risultati moltiplicati per un fattore di efficienza di eliminazione standard per gli impianti di trattamento comunali o di terzi. Tale fattore è calcolato sulla base delle informazioni fornite dal gestore dell'impianto di trattamento delle acque reflue comunale o di terzi.

Le emissioni atmosferiche includono tutte le emissioni di S e NOx generate dalla produzione della pasta, ivi compreso il vapore generato all'esterno del sito di produzione, meno eventuali emissioni riconducibili alla produzione di energia elettrica. In caso di cogenerazione di calore ed energia elettrica nello stesso impianto le emissioni di composti di zolfo (S) e NOx derivanti dalla produzione in loco di energia elettrica sono sottratte dal quantitativo totale. La proporzione delle emissioni derivanti dalla generazione di calore è calcolata come segue:

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

In questo calcolo, "energia elettrica" è l'energia elettrica prodotta nell'impianto di cogenerazione e "calore" è il calore netto fornito dall'impianto di cogenerazione alla produzione di pasta per carta.

Le misurazioni dei composti di zolfo e di NOx devono tenere conto anche delle caldaie di recupero, dei forni a calce, delle caldaie a vapore e delle fornaci di distruzione dei gas maleodoranti. Si deve tenere conto anche delle emissioni diffuse.

I valori comunicati per le emissioni dei composti di zolfo comprendono le emissioni di S sia ossidato che ridotto (SO₂ e composti ridotti dello zolfo o *total reduced sulphur*, TRS — misurati come S). Le emissioni di S legate alla generazione di energia termica a partire dal petrolio, dal carbone e da altri combustibili esterni il cui contenuto di zolfo è noto possono essere calcolate anziché misurate e sono prese in considerazione.

1.4. Emissioni di CO₂ derivanti dalla produzione di pasta in fiocco

Le emissioni di CO₂ derivanti dalla produzione di pasta in fiocco non possono superare valori di cui alla tabella 2, incluse le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (in loco o all'esterno). Le emissioni di CO₂ comprendono tutte le fonti dell'energia usata nella produzione della pasta.

Per calcolare le emissioni di CO₂ dalle fonti energetiche si utilizzano i valori di riferimento per le emissioni riportati alla tabella 3. Se necessario, i fattori di emissione di CO₂ per altre

fonti di energia figurano nell'allegato VI del regolamento di esecuzione (UE) 2018/2066 della Commissione⁶, mentre i fattori di emissione di CO₂ per l'energia elettrica della rete dovrebbero essere in linea con il regolamento delegato (UE) 2019/331 della Commissione⁷.

Tabella 2. Valori limite per i diversi tipi di pasta. CTMP: pasta chemi-termomeccanica

Cartiere integrate	
Pasta chimica e semichimica	400 kg CO ₂ /ADt
CTMP	900 kg CO ₂ /ADt
Cartiere non integrate	
Processo di conversione ⁽¹⁾	95 kg CO ₂ /ADt

⁽¹⁾ Le paste usate come materia prima per le cartiere non integrate devono essere conformi ai valori elencati per le cartiere integrate, a cui dovrebbero essere aggiunte le emissioni derivanti dal processo di conversione.

Tabella 3. Valori di riferimento per le emissioni di CO₂ provenienti da diverse fonti energetiche

Combustibile	Emissioni di CO₂	Unità di misura	Riferimento
Carbone	94,6	g CO ₂ fossile/MJ	Regolamento (UE) 2018/2066
Petrolio greggio	73,3	g CO ₂ fossile/MJ	Regolamento (UE) 2018/2066
Olio combustibile 1	74,1	g CO ₂ fossile/MJ	Regolamento (UE) 2018/2066
Olio combustibile 2-5	77,4	g CO ₂ fossile/MJ	Regolamento (UE) 2018/2066
GPL	63,1	g CO ₂ fossile/MJ	Regolamento (UE) 2018/2066
Gas naturale	56,1	g CO ₂ fossile/MJ	Regolamento (UE) 2018/2066
Elettricità di rete	376	g CO ₂ fossile/kWh	Regolamento (UE) 2019/331

Valutazione e verifica:

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

⁶ Regolamento di esecuzione (UE) 2018/2066 della Commissione, del 19 dicembre 2018, 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 e che modifica il regolamento (UE) n. 601/2012 della Commissione (GU L 334 del 31.12.2018, pag. 1).

⁷ Regolamento delegato (UE) 2019/331 della Commissione, del 19 dicembre 2018, che stabilisce norme transitorie per l'insieme dell'Unione ai fini dell'armonizzazione delle procedure di assegnazione gratuita delle quote di emissioni ai sensi dell'articolo 10 bis della direttiva 2003/87/CE del Parlamento europeo e del Consiglio (GU L 59 del 27.2.2019, pag. 8).

Per ogni pasta utilizzata, il produttore della pasta trasmette al richiedente un unico valore per le emissioni di CO₂ espresso in kg CO₂/ADt.

I dati sulle emissioni di CO₂ includono tutte le fonti energetiche utilizzate per la produzione della pasta di carta, incluse le emissioni derivanti dalla produzione di energia elettrica (in loco o all'esterno).

Nel calcolare le emissioni di CO₂, l'energia da fonti rinnovabili acquistata e utilizzata nei processi di produzione viene conteggiata come zero emissioni di CO₂. Per la combustione di biomassa ciò significa che la biomassa deve soddisfare i pertinenti criteri di sostenibilità e di riduzione delle emissioni di gas a effetto serra di cui alla direttiva (UE) 2018/2001 del Parlamento europeo e del Consiglio⁸. Il richiedente fornisce un'adeguata documentazione attestante che nella cartiera si utilizza effettivamente questo tipo di energia o che questo tipo di energia è acquistato dall'esterno (copia del contratto e fattura che indichino la quota di energia elettrica da fonti rinnovabili acquistata).

Per effettuare il calcolo e/o il bilancio di massa si devono prendere in considerazione 12 mesi di produzione. I calcoli sono ripetuti su base annuale. Nel caso di un impianto di produzione nuovo o ricostruito i calcoli devono prendere in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto. I calcoli devono essere rappresentativi della campagna di produzione considerata.

Per l'energia elettrica di rete si utilizza il valore di cui sopra (media europea), a meno che il richiedente presenti una documentazione che definisce i valori specifici per i suoi fornitori di energia elettrica (contratto per energia elettrica specificata o energia elettrica certificata). In tal caso, il richiedente può utilizzare questi valori anziché quello sopra indicato. La documentazione utilizzata come prova di conformità include le specifiche tecniche che indicano il valore medio (ad esempio la copia di un contratto).

1.5. Consumo di energia per la produzione di pasta in fiocco

Il consumo energetico per la produzione di pasta comprende sia il consumo di energia elettrica che il consumo di combustibile per la produzione di calore ed è espresso in termini di punti ($P_{\text{energia elettrica}}$ e $P_{\text{combustibile}}$). Si applicano i seguenti limiti e valori di riferimento:

— $P_{\text{energia elettrica}} < 1,5$;

— $P_{\text{combustibile}} < 1,5$;

— la somma dei punti ($P_{\text{totale}} = P_{\text{energia elettrica}} + P_{\text{combustibile}}$) non può superare 2,5.

Calcolo dei punti per il consumo di energia elettrica:

$$P_{\text{energia elettrica}} = \frac{\sum_{i=1}^n [pasta_i \times E_{pasta,i}]}{\sum_{i=1}^n [pasta_i \times E_{rif,pasta,i}]}$$

⁸ Direttiva (UE) 2018/2001 del Parlamento europeo e del Consiglio, dell'11 dicembre 2018, sulla promozione dell'uso dell'energia da fonti rinnovabili (GU L 328 del 21.12.2018, pag. 82).

dove:

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

$E_{rif,pasta,i}$: cfr. tabella 4.

$E_{pasta,i}$ è espressa in kWh/ADt e calcolata per ciascuna pasta "i" utilizzata nel prodotto finale.

Calcolo dei punti per il consumo di combustibile:

$$P_{combustibile} = \frac{\sum_{i=1}^n [pasta_i \times F_{pasta,i}]}{\sum_{i=1}^n [pasta_i \times F_{rif,pasta,i}]}$$

dove:

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

$F_{rif,pasta,i}$: cfr. tabella 4.

$F_{pasta,i}$ è espresso in kWh/ADt e calcolato per ciascuna pasta "i" utilizzata nel prodotto finale.

Nella formula precedente, al termine "combustibile venduto" è aggiunta la quantità di combustibile usata per produrre il calore venduto.

Nel caso di una miscela di paste, il valore di riferimento per il consumo di energia elettrica e di combustibile per la produzione di calore è ponderato in proporzione a ciascuna pasta utilizzata (proporzione tra pasta "i" e tonnellata di pasta essiccata all'aria) e i risultati ottenuti sono sommati. Occorre inoltre aggiungere l'energia consumata nella miscelazione delle paste e quella utilizzata nel processo di conversione.

Tabella 4. Valori di riferimento per l'energia elettrica e i combustibili

Tipo di pasta	$E_{rif,pasta}$ kWh/ADt	$F_{rif,pasta}$ kWh/ADt
Cartiere integrate		
Pasta chimica e semichimica	800	5400
CTMP	1800	900
Cartiere non integrate ⁽¹⁾		
Processo di conversione	250	1800

⁽¹⁾ Le paste usate come materia prima per le cartiere non integrate sono conformi ai valori elencati per le cartiere integrate, a cui dovrebbe essere aggiunta l'energia utilizzata nel processo di conversione.

Valutazione e verifica:

Il richiedente indica il consumo totale di energia elettrica e di carburante, unitamente ai calcoli e ai documenti giustificativi attestanti la conformità a questo criterio.

Il richiedente calcola tutti gli input energetici, divisi in calore/combustibili ed energia elettrica utilizzati durante la produzione della pasta. Se si utilizza una miscela di paste in fiocco o si utilizzano diversi tipi di pasta in fiocco, l'energia deve essere calcolata proporzionalmente a ciascuna pasta. L'energia usata per il trasporto delle materie prime non è inclusa nei calcoli del consumo di energia. Per effettuare il calcolo o il bilancio di massa si devono prendere in considerazione 12 mesi di produzione. I calcoli sono ripetuti su base annuale. Nel caso di un impianto di produzione nuovo o ricostruito i calcoli devono prendere in considerazione almeno 45 giorni consecutivi di funzionamento stabile dell'impianto. I calcoli devono essere rappresentativi della campagna di produzione considerata.

Il consumo totale di energia elettrica E_{pasta} comprende l'energia elettrica importata netta proveniente dalla rete e la produzione interna di energia elettrica misurata come potenza elettrica. Non si tiene conto dell'energia elettrica utilizzata per trattare le acque reflue.

Il consumo totale di combustibile F_{pasta} comprende tutti i combustibili acquistati, l'energia termica recuperata dall'incenerimento del liscivio nero e dei rifiuti generati da processi in loco (ad esempio legno di scarto, segatura, liscivio nero, ecc.), nonché il calore recuperato dalla produzione interna di energia elettrica. Tuttavia, nel calcolare l'energia termica totale il richiedente considera solo l'80 % di quella proveniente dalle fonti menzionate.

Nel caso della produzione di 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.

Criterio 2. Fibre artificiali di cellulosa

Il presente criterio si applica alle fibre artificiali di cellulosa che rappresentano ≥ 1 % p/p del prodotto finale.

2.1. Provenienza delle fibre artificiali di cellulosa

Tutti i fornitori (100 %) di pasta di legno per fibre (*dissolving pulp*) detengono certificati della catena di controllo validi rilasciati da sistemi di certificazione indipendenti, quali l'FSC, il PEFC o sistemi equivalenti.

Almeno il 70 % delle materie prime per la produzione di pasta di legno per fibre ha ottenuto certificati validi di gestione forestale sostenibile rilasciati da sistemi di certificazione indipendenti, quali l'FSC, il PEFC o sistemi equivalenti. La parte rimanente delle materie prime utilizzate per la produzione di pasta di legno per fibre è legno controllato oggetto di un sistema di verifica che garantisce la provenienza lecita e il rispetto di tutti gli altri requisiti del sistema di certificazione per i materiali non certificati.

Gli organismi di certificazione che rilasciano i certificati della catena di custodia e/o di gestione forestale sostenibile sono accreditati/riconosciuti da tale sistema di certificazione.

La pasta di legno per fibre prodotta a partire da cascami di cotone (*linters*) soddisfa il criterio 3.1 per il cotone (provenienza e tracciabilità).

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità corroborata da certificati della catena di custodia validi e indipendenti per i fornitori di tutta la pasta di legno per fibre (100 %) utilizzata nel prodotto. Come certificazione indipendente sono accettati i sistemi FSC, PEFC o sistemi equivalenti.

Il richiedente fornisce inoltre documenti contabili sottoposti a revisione che dimostrino che almeno il 70 % delle materie prime utilizzate per la produzione della pasta di legno per fibre è definito materiale certificato conformemente ai sistemi FSC, PEFC o a sistemi equivalenti validi. Detti documenti contabili devono essere validi per l'intera durata della concessione del marchio Ecolabel UE. Gli organismi competenti li verificano nuovamente 12 mesi dopo l'assegnazione del marchio Ecolabel UE.

Se le fibre artificiali di cellulosa sono utilizzate in carta a secco o altri materiali non tessuto, il fornitore o il produttore di carta a secco o di materiale non tessuto assegna crediti alla carta a secco o al materiale non tessuto utilizzati nel prodotto fornendo fatture che attestino il numero di crediti assegnati.

Per la parte rimanente delle materie prime occorre dimostrare che il tenore di materiali vergini non certificati non supera il 30 % e che si tratta di materiale controllato oggetto di un sistema di verifica che garantisce la provenienza lecita e il rispetto di tutti gli altri requisiti del 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.

2.2. Sbiancamento delle fibre artificiali di cellulosa

Il presente sottocriterio si applica alla pasta sbiancata totalmente priva di cloro (TCF).

La pasta usata nelle fibre artificiali di cellulosa non è sbiancata con cloro elementare (Cl₂) gassoso.

Il quantitativo totale di AOX e cloro a legami organici (OCl) non supera i seguenti valori:

- 0,140 kg/ADt, se misurato nelle acque reflue della produzione di pasta (AOX); e
- 150 ppm, se misurato nelle fibre artificiali di cellulosa finite (OCl).

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione del fornitore di pasta attestante il non utilizzo di cloro gassoso e, ove possibile, una relazione che dimostra il rispetto dei requisiti relativi a AOX e OCl, secondo il metodo di prova opportuno:

- per AOX: ISO 9562 o l'equivalente EPA 1650C;

— per OCl: ISO 11480.

La frequenza delle misurazioni di AOX è stabilita conformemente al criterio 1.2 per la pasta in fiocco.

Nel caso in cui il richiedente non sia stato in grado di fornire il valore effettivo del livello di AOX misurato nelle acque reflue della fabbricazione della pasta viene fornita una corrispondente dichiarazione di conformità firmata dal fabbricante di pasta, conformemente al requisito sopraesposto.

Nel caso in cui il richiedente non utilizzi pasta ECF è sufficiente una dichiarazione corrispondente.

2.3. Produzione delle fibre artificiali di cellulosa

a) Oltre il 50 % della pasta di legno (*dissolving pulp*) usata per produrre le fibre artificiali di cellulosa è ottenuta presso impianti di produzione di pasta di legno per fibre che valorizzano il liscivio nero esausto derivante dai processi produttivi nei seguenti modi:

- i) generando energia elettrica e/o vapore in loco oppure
- ii) producendo coprodotti chimici.

b) Nel processo di produzione delle fibre di viscosa e modal sono rispettati i valori limite di seguito riportati relativi alle emissioni di vari composti nell'atmosfera e nell'acqua.

Tabella 5. Valori limite delle emissioni per le fibre di viscosa e modal

Tipo di fibra	Emissioni di zolfo nell'atmosfera — valore limite (g/kg)	Emissioni di zinco nell'acqua — valore limite (g/kg)	Misurazioni di COD nell'acqua — valore limite (g/kg)	Emissioni di SO ₄ ²⁻ nell'acqua — valore limite (g/kg)
Fibra in fiocco	20	0,05	5	300
Fibra in bava continua				
— Lavaggio in lotto	40	0,10	5	200
— Lavaggio integrato	170	0,50	6	250

Nota: i valori limite sono espressi come media annua. Tutti i valori sono espressi in g di inquinante/kg di prodotto.

Valutazione e verifica:

a) Il richiedente presenta la documentazione giustificativa attestante che la percentuale richiesta di fornitori di pasta di legno per fibre è in possesso delle opportune attrezzature per

generare energia o recuperare i coprodotti e dispone di sistemi di produzione installati presso i siti produttivi interessati. È inoltre allegato l'elenco di tali fornitori.

b) Per quanto riguarda i metodi di prova:

- (i) il richiedente allega una documentazione dettagliata e le relazioni di prova attestanti la conformità a questo criterio, congiuntamente a una dichiarazione di conformità;
- (ii) emissioni di zolfo nell'atmosfera: utilizzare il metodo definito nelle norme EN 14791, EPA n. 8, 15A, 16A o 16B o DIN 38405-D27;
- (iii) emissioni di zinco nell'acqua: utilizzare il metodo definito nella norma EN ISO 11885;
- (iv) misurazioni di COD nell'acqua: utilizzare il metodo definito nelle norme ISO 6060, DIN ISO 15705, DIN 38409-01 o DIN 38409-44;
- (v) emissioni di SO_4^{2-} (solfati) nell'acqua: utilizzare il metodo definito nella norma ISO 22743;
- (vi) sono accettati i metodi di prova il cui ambito di applicazione e i cui requisiti sono considerati equivalenti a quelli delle norme nazionali e internazionali citate e la cui equivalenza è stata confermata da un soggetto terzo indipendente;
- (vii) la documentazione dettagliata e le relazioni di prova includono un'indicazione della frequenza della misurazione per S, Zn, COD e SO_4^{2-} . La frequenza minima è settimanale per COD, S, Zn e SO_4^{2-} , cui si aggiungono altre misurazioni eventualmente previste dagli obblighi normativi.

Criterio 3. Cotone e altre fibre naturali di cellulosa

3.1. Provenienza e tracciabilità del cotone e di altre fibre naturali di cellulosa

Il presente criterio si applica al cotone e alle altre fibre naturali di cellulosa che rappresentano ≥ 1 % p/p del prodotto finale.

a) Tutte le fibre di cotone e le altre fibre naturali di cellulosa sono coltivate conformemente alle prescrizioni del regolamento (CE) n. 834/2007 del Consiglio⁹ e del regolamento (UE) 2018/848 del Parlamento europeo e del Consiglio¹⁰, al *National Organic Programme* (NOP¹¹) degli Stati Uniti o a obblighi giuridici equivalenti stabiliti dai partner commerciali dell'Unione europea. Il contenuto di cotone biologico può comprendere cotone proveniente da colture biologiche e da colture in conversione.

b) Le fibre di cotone e le altre fibre naturali di cellulosa coltivate secondo il criterio 3.1(a) e utilizzate per fabbricare prodotti igienici assorbenti devono essere tracciabili.

I cordoni dei tamponi sono esentati dal rispetto di questo requisito.

⁹ Regolamento (CE) n. 834/2007 del Consiglio, del 28 giugno 2007, relativo alla produzione biologica e all'etichettatura dei prodotti biologici e che abroga il regolamento (CEE) n. 2092/91 (GU L 189 del 20.7.2007, pag. 1).

¹⁰ Regolamento (UE) 2018/848 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 30 maggio 2018, relativo alla produzione biologica e all'etichettatura dei prodotti biologici e che abroga il regolamento (CE) n. 834/2007 del Consiglio (GU L 150 del 14.6.2018, pag. 1).

¹¹ *National Organic Program, A Rule by the Agricultural Marketing Service* (65 FR 80547), del 21 dicembre 2000.

Valutazione e verifica:

- a) Un organismo di controllo indipendente certifica che il contenuto biologico del cotone e/o di altre fibre naturali di cellulosa è stato prodotto nel rispetto degli obblighi applicabili alla produzione e all'ispezione stabiliti dai regolamenti (CE) n. 834/2007 e (UE) 2018/848, dal NOP degli Stati Uniti o di analoghi obblighi di legge stabiliti da altri partner commerciali dell'Unione europea. La verifica è comunicata su base annua per ciascun paese di origine.
- b) Il richiedente dimostra la conformità all'obbligo relativo al contenuto di materie per il volume annuo di cotone e/o di altre fibre naturali di cellulosa acquistati per fabbricare il prodotto o i prodotti finali e in funzione di ciascuna linea di prodotto, su base annualizzata. Devono essere fornite le registrazioni delle transazioni o le fatture che documentano il quantitativo di cotone e/o di altre fibre naturali di cellulosa acquistato su base annua da agricoltori o associazioni di produttori e il peso totale delle balle certificate.

3.2. Sbiancamento delle fibre di cotone e di altre fibre naturali di cellulosa

Il cotone e le altre fibre naturali di cellulosa sono sbiancati esclusivamente utilizzando tecnologie TCF.

Questo sottocriterio non si applica ai *linters* di cotone utilizzati per produrre pasta di legno per fibre.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione del fornitore di cotone e/o di altre fibre naturali di cellulosa attestante l'utilizzo di tecnologie TCF.

Criterio 4. Produzione di polimeri sintetici e materiali plastici

Il presente criterio si applica a ciascun polimero sintetico e materiale plastico che rappresenta ≥ 5 % p/p del prodotto finale e/o dell'imballaggio.

Gli impianti in cui si producono i polimeri sintetici e i materiali plastici utilizzati nel prodotto devono disporre di sistemi che consentono:

- a) la riduzione del consumo idrico. Le caratteristiche del sistema di gestione dei rifiuti sono spiegate o documentate, includendo informazioni su almeno i seguenti aspetti: monitoraggio dei flussi idrici; prova della circolazione dell'acqua in sistemi chiusi; obiettivi e traguardi di miglioramento continuo relativi alla riduzione delle acque reflue generate e ai tassi di ottimizzazione (se pertinente, ossia se l'impianto utilizza acqua);

- b) la gestione integrata dei rifiuti, sotto forma di un piano volto a dare priorità alle opzioni di trattamento diverse dallo smaltimento per tutti i rifiuti generati negli impianti di produzione e a seguire la gerarchia dei rifiuti per quanto riguarda la prevenzione, il riutilizzo, il riciclaggio, il recupero e lo smaltimento finale dei rifiuti. Le caratteristiche del piano di gestione dei rifiuti sono spiegate o documentate, includendo informazioni su almeno i seguenti aspetti: separazione delle diverse frazioni di rifiuti; gestione, raccolta, separazione e uso di materiali riciclabili provenienti dal flusso dei rifiuti non pericolosi; recupero di materiali per altri usi; gestione, raccolta, separazione e smaltimento di rifiuti pericolosi, come definiti dalle competenti autorità di regolamentazione locali e nazionali; obiettivi e traguardi di miglioramento continuo per quanto riguarda la prevenzione, il riutilizzo, il riciclaggio e il recupero di frazioni di rifiuti che non possono essere evitate (compreso il recupero di energia);
- c) l'ottimizzazione dell'efficienza energetica e della gestione dell'energia. Il sistema di gestione dell'energia riguarda tutti i dispositivi energivori, quali macchinari, illuminazione, condizionamento dell'aria e raffreddamento. Le caratteristiche del sistema di gestione dell'energia comprendono misure per il miglioramento dell'efficienza energetica, e includono informazioni su almeno i seguenti aspetti: elaborazione e attuazione di un piano di raccolta dei dati sull'energia al fine di individuare i principali dati in materia; analisi del consumo energetico che comprende un elenco di sistemi, processi e impianti che consumano energia; individuazione di misure per un uso più efficiente dell'energia; obiettivi e traguardi per il miglioramento continuo relativi alla riduzione del consumo energetico.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità al criterio rilasciata dai fornitori di polimeri sintetici e materiali plastici utilizzati nel prodotto finale e/o nell'imballaggio. La dichiarazione è corroborata da una relazione in cui sono descritte nel dettaglio le procedure adottate dai fornitori per soddisfare i requisiti per ciascuno dei siti interessati, conformemente alle norme ISO 14001 e/o ISO 50001 per quanto riguarda i piani per l'acqua, i rifiuti e l'energia.

Se la gestione dei rifiuti è esternalizzata, anche il subappaltatore presenta una dichiarazione di conformità al criterio.

I richiedenti registrati al sistema di ecogestione e audit (EMAS) dell'UE e/o certificati conformemente alle norme ISO 14001, ISO 50001, EN 16247 o a una norma/un sistema equivalente sono considerati conformi a tali requisiti se:

- a) l'inclusione di piani di gestione dell'acqua, dei rifiuti e dell'energia per il sito o i siti di produzione è documentata nella dichiarazione ambientale EMAS dell'impresa; oppure

- b) l'inclusione di piani di gestione delle acque, dei rifiuti e dell'energia per il sito o i siti di produzione è sufficientemente presa in conto dalle norme ISO 14001, ISO 50001, EN 16247 o da una norma/un sistema equivalente.

Criterio 5. Materiali plastici a base biologica

Il presente criterio si applica solo al prodotto finale, ai componenti separati e/o agli imballaggi contenenti > 1 % p/p di materiale plastico a base biologica.

Se lo desidera il richiedente può utilizzare materie prime a base biologica per una determinata percentuale del totale dei polimeri sintetici e delle materie plastiche rispetto al peso totale dei polimeri nel prodotto finale (compresi i polimeri superassorbenti, SAP), nei componenti separati e/o nell'imballaggio. La selezione delle materie prime è basata sui principi dell'economia circolare (ad esempio i produttori danno priorità all'uso dei rifiuti organici e dei sottoprodotti come materie prime)¹².

In tal caso si applica quanto segue:

- a) il profilo ambientale superiore delle materie prime a base biologica utilizzate per produrre la plastica a base biologica nel prodotto finale, nei componenti separati e/o negli imballaggi deve essere dimostrato conformemente alle metodologie più recenti applicabili per valutare l'impatto della plastica a base biologica rispetto alla plastica a base fossile¹³;
- b) le materie prime a base biologica utilizzate per produrre la plastica a base biologica presente nel prodotto finale, nei componenti separati e/o negli imballaggi sono coperte da certificati della catena di custodia rilasciati da un sistema di certificazione indipendente ufficialmente riconosciuto dalla Commissione europea¹⁴.

Il prodotto finale, i componenti separati e/o l'imballaggio possono, facoltativamente, essere etichettati come contenenti plastica a base biologica. In tal caso riportano la dicitura "x % della plastica contenuta nel prodotto [nei componenti separati e/o nell'imballaggio] è a base biologica" (dove $x > 1$ e x corrisponde alla percentuale esatta e misurabile del contenuto di plastica a base biologica presente nel prodotto [nei componenti separati e/o nell'imballaggio]). Non sono ammesse dichiarazioni generiche quali "bioplastiche", "a base biologica", "a base vegetale", "a base naturale" e simili.

¹² In linea con la comunicazione della Commissione europea sul quadro strategico dell'UE sulle plastiche a base biologica, biodegradabili e compostabili, disponibile all'indirizzo:

<https://eur-lex.europa.eu/legal-content/IT/TXT/?uri=CELEX%3A52022DC0682&qid=1680246180511>.

¹³ Le metodologie più recenti sono il metodo "Plastics LCA" (valutazione del ciclo di vita della plastica), un quadro sviluppato dal Centro comune di ricerca della Commissione disponibile all'indirizzo

<https://publications.jrc.ec.europa.eu/repository/handle/JRC125046>, o la raccomandazione della Commissione dell'8 dicembre 2022 che istituisce un quadro europeo di valutazione per sostanze chimiche e materiali "sicuri e sostenibili fin dalla progettazione", disponibile all'indirizzo: <https://research-and-innovation.ec.europa.eu/system/files/2022-12/Commission%20recommendation%20-%20establishing%20a%20European%20assessment%20framework%20for%20safe%20and%20sustainable%20by%20design.PDF>.

¹⁴ In linea con i requisiti di sostenibilità relativi all'approvvigionamento di materie prime a base biologica di cui al riesame della direttiva sulle energie rinnovabili (RED III). I sistemi di certificazione ufficialmente riconosciuti dalla Commissione europea sono disponibili al seguente indirizzo: https://ec.europa.eu/energy/topics/renewable-energy/biofuels/voluntary-schemes_en.

Valutazione e verifica:

a) Per dimostrare il profilo ambientale superiore delle materie prime delle plastiche a base biologica utilizzate nel prodotto, nei componenti separati e/o nell'imballaggio, il richiedente fornisce la certificazione di un soggetto terzo indipendente che faccia riferimento alla metodologia attualmente disponibile¹⁵.

b) Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità corroborata da certificati della catena di custodia validi e indipendenti per i fornitori di tutte le materie prime delle plastiche a base biologica utilizzate nel prodotto, nei componenti separati e/o nell'imballaggio. I certificati della catena di custodia sono validi per l'intera durata della concessione del marchio Ecolabel UE. Gli organismi competenti li verificano nuovamente 12 mesi dopo l'assegnazione del marchio Ecolabel UE.

Se del caso, il richiedente fornisce una fotografia ad alta risoluzione dell'imballaggio di vendita in cui appaiono chiaramente le informazioni relative alla dichiarazione sulla plastica a base biologica. Per determinare il tenore di carbonio a base biologica dei polimeri sintetici e/o dei materiali plastici presenti nel prodotto, nei componenti separati e/o nell'imballaggio si utilizzano le norme basate su metodi del radiocarbonio quali EN 16640, EN 16785 o ASTM D 6866-12. Quando non è possibile utilizzare metodi del radiocarbonio, è consentito l'utilizzo del metodo dell'equilibrio di massa in presenza di norme concordate che garantiscono e favoriscono livelli elevati di trasparenza e assunzione di responsabilità.

Per consentire la tracciabilità delle materie prime delle plastiche a base biologica non è consentito l'uso di certificati acquistati sulla base del sistema Book & Claim. Le prove di acquisto delle materie prime delle plastiche a base biologica si basano su processi conformi ai sistemi di separazione o di bilancio di massa.

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 6. Efficienza dei materiali nella fabbricazione del prodotto finale

I requisiti del presente criterio sono applicabili al sito di assemblaggio finale del prodotto.

La quantità di rifiuti generati durante la fabbricazione e l'imballaggio dei prodotti e conferiti in discarica o inceneriti senza recupero di energia non supera:

- a) l'8 % in peso dei prodotti finiti per i tamponi,
- b) il 4 % in peso dei prodotti finiti per tutti gli altri prodotti.

¹⁵ Per le metodologie attualmente disponibili cfr. sopra.

Valutazione e verifica:

Il richiedente conferma il rispetto dei predetti requisiti.

Il richiedente allega la prova del quantitativo di rifiuti non riutilizzati nel processo produttivo o non convertiti in materiali e/o energia.

Il richiedente comunica tutti i seguenti elementi:

- a) il peso del prodotto e dell'imballaggio,
- b) tutti i flussi di rifiuti generati durante la fabbricazione e
- c) il corrispondente trattamento della frazione di rifiuti recuperati e la frazione smaltita in discarica o incenerita.

La quantità di rifiuti conferiti in discarica o inceneriti senza recupero di energia è calcolata come la differenza tra la quantità di rifiuti prodotti e la quantità di rifiuti recuperati (riutilizzati, riciclati, ecc.).

Criterio 7. Sostanze vietate e soggette a restrizioni**7.1. Restrizioni applicabili alle sostanze classificate a norma del regolamento (CE) n. 1272/2008**

Il presente sottocriterio si applica al prodotto finale e a tutti i suoi componenti.

Salvo deroga prevista alla tabella 8, il prodotto finale e i suoi componenti non contengono sostanze usate (da sole o in miscele) cui sono attribuiti una delle classi e delle categorie di pericolo e uno dei relativi codici di indicazione di pericolo di cui alla tabella 6, conformemente al regolamento (CE) n. 1272/2008.

Tabella 6. Classi, categorie e codici di indicazione di pericolo delle sostanze vietate

Cancerogeno, mutageno o tossico per la riproduzione	
Categorie 1A e 1B	Categoria 2
H340 Può provocare alterazioni genetiche	H341 Sospettato di provocare alterazioni genetiche
H350 Può provocare il cancro	H351 Sospettato di provocare il cancro
H350i Può provocare il cancro se inalato	-
H360F Può nuocere alla fertilità	H361f Sospettato di nuocere alla fertilità
H360D Può nuocere al feto	H361d Sospettato di nuocere al feto
H360FD Può nuocere alla fertilità. Può nuocere al feto.	H361fd Sospettato di nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto.
H360Fd Può nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto.	H362 Può essere nocivo per i lattanti allattati al seno

H360Df Può nuocere al feto. Sospettato di nuocere alla fertilità.

Tossicità acuta	
Categorie 1 e 2	Categoria 3
H300 Letale se ingerito	H301 Tossico se ingerito
H310 Letale a contatto con la pelle	H311 Tossico a contatto con la pelle
H330 Letale se inalato	H331 Tossico se inalato
H304 Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie	EUH070 Tossico per contatto oculare
Tossicità specifica per organi bersaglio	
Categoria 1	Categoria 2
H370 Provoca danni agli organi	H371 Può provocare danni agli organi
H372 Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta	H373 Può provocare danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta
Sensibilizzazione respiratoria e cutanea	
Categoria 1A	Categoria 1B
H317 Può provocare una reazione allergica della pelle	H317 Può provocare una reazione allergica della pelle
H334 Può provocare sintomi allergici o asmatici o difficoltà respiratorie se inalato	H334 Può provocare sintomi allergici o asmatici o difficoltà respiratorie se inalato
Interferenti endocrini per la salute umana e l'ambiente	
Categoria 1	Categoria 2
EUH380: Può interferire con il sistema endocrino negli esseri umani	EUH381: Sospettato di interferire con il sistema endocrino negli esseri umani
EUH430: Può interferire con il sistema endocrino nell'ambiente	EUH431: Sospettato di interferire con il sistema endocrino nell'ambiente
Persistente, bioaccumulabile e tossico	
PBT	vPvB
EUH440: Si accumula nell'ambiente e negli organismi viventi, compresi gli esseri umani	EUH441: Si accumula notevolmente nell'ambiente e negli organismi viventi, compresi gli esseri umani
Persistente, mobile e tossico	
PMT	vPvM
EUH450: Può provocare la contaminazione duratura e diffusa delle risorse idriche	EUH451: Può provocare la contaminazione molto duratura e diffusa delle risorse idriche

Inoltre, salvo deroga prevista alla tabella 8, il prodotto finale e i suoi componenti non contengono concentrazioni superiori allo 0,010 % (peso/peso) di sostanze usate (da sole o in miscele) cui sono attribuiti una delle classi e delle categorie di pericolo e uno dei relativi codici di indicazione di pericolo di cui alla tabella 7, conformemente al regolamento (CE) n. 1272/2008.

Tabella 7. Classi e categorie di pericolo soggette a restrizioni e relativi codici di indicazione di pericolo

Pericoloso per l'ambiente acquatico	
Categorie 1 e 2	Categorie 3 e 4
H400 Altamente tossico per gli organismi acquatici	H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata
H410 Molto tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga di durata
H411 Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata	
Pericoloso per lo strato di ozono	
H420 Nuoce alla salute pubblica e all'ambiente distruggendo l'ozono dello strato superiore dell'atmosfera	

Tabella 8. Deroche alle restrizioni applicabili alle sostanze con classificazione armonizzata a norma del regolamento (CE) n. 1272/2008

Tipo di sostanza	Classe, categoria e codice di indicazione di pericolo oggetto di deroga	Condizioni di deroga
2-metil-2H-isotiazol-3-one (MIT)	H400, H314, H301, H311, H318, H410, H330 e H317	Solo negli inchiostri solubili in acqua e in concentrazione inferiore a 15 ppm nell'inchiostro (prima dell'applicazione) e inferiore a 0,1 ppm nel prodotto finale. L'inchiostro soddisfa il sottocriterio 7.3.4.
Dibenzoato di glicole dipropilenico	H412:	Solo in adesivi a caldo utilizzati per indicare la presenza di umidità
Sostanze e miscele con classificazione armonizzata come H304	H304:	Sostanze con viscosità inferiore a 20,5 cSt a 40 °C.
Biossido di titanio (nanoforma)	H351:	Solo se usato come pigmento. Non può essere usato in polvere o in spray.

I codici di indicazione di pericolo si riferiscono generalmente alle sostanze. Se però non è possibile ottenere informazioni sulle sostanze, si applicano le norme di classificazione delle miscele.

È esentato dal rispetto del requisito di cui sopra l'uso di sostanze o miscele che sono modificate chimicamente durante il processo di produzione, in modo che non sia più

applicabile alcun pericolo pertinente per il quale la sostanza o la miscela è stata classificata a norma del regolamento (CE) n. 1272/2008.

Questo criterio non si applica a:

— sostanze che non rientrano nel campo di applicazione del regolamento (CE) n. 1907/2006 ai sensi dell'articolo 2, paragrafo 2, del medesimo;

— sostanze di cui all'articolo 2, paragrafo 7, lettera b), del regolamento (CE) n. 1907/2006, che stabilisce i criteri di esenzione delle sostanze che figurano nell'allegato V del medesimo regolamento dagli obblighi concernenti la registrazione, gli utilizzatori a valle e la valutazione.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione firmata di conformità al sottocriterio 7.1, nonché le pertinenti dichiarazioni dei produttori dei componenti, un elenco di tutte le sostanze chimiche utilizzate unitamente alla pertinente scheda di dati di sicurezza o dichiarazione del fornitore delle sostanze chimiche ed eventuali dichiarazioni pertinenti che dimostrino la conformità al requisito.

Nel caso di sostanze soggette a restrizioni e impurità inevitabili classificate come "con restrizioni", per stimare la quantità della sostanza o dell'impurità soggetta a restrizioni rimanente nel prodotto finale si utilizzano la concentrazione della sostanza o dell'impurità soggetta a restrizioni e un fattore di ritenzione presunto del 100 %. Le impurità possono essere presenti nel prodotto chimico fino allo 0,0100 % p/p, salvo ulteriori restrizioni a norma del criterio 7.3.8. Le sostanze di cui è noto il rilascio o la degradazione dalle sostanze usate sono considerate sostanze usate e non impurità.

Occorre giustificare eventuali scostamenti dal fattore di ritenzione del 100 % (ad esempio evaporazione con solvente) o la modifica chimica di un'impurità soggetta a restrizioni.

Per le sostanze esentate dal sottocriterio 7.1 (cfr. allegati IV e V del regolamento (CE) n. 1907/2006), una dichiarazione in tal senso da parte del richiedente è sufficiente a dimostrare la conformità.

Poiché un'unica licenza Ecolabel UE può riguardare più prodotti o potenziali prodotti che utilizzano le stesse sostanze chimiche di processo, il calcolo deve essere presentato solo per ciascuna impurità del prodotto o componente che presenta il quadro più problematico tra i prodotti/componenti coperti dal marchio (ad esempio l'articolo più stampato quando si analizzano gli inchiostri soggetti a restrizioni).

La suddetta documentazione può essere fornita direttamente agli organismi competenti anche da qualsiasi fornitore nella catena di fornitura del richiedente.

7.2. Sostanze estremamente preoccupanti (SVHC)

Il presente sottocriterio si applica al prodotto finale e a tutti i suoi componenti.

Il prodotto finale e i suoi componenti non contengono sostanze usate (da sole o in miscele) che rispondono ai criteri di cui all'articolo 57 del regolamento (CE) n. 1907/2006, individuate in conformità della procedura descritta all'articolo 59 del medesimo regolamento e incluse nell'elenco delle sostanze estremamente preoccupanti candidate all'autorizzazione.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione firmata attestante che il prodotto finale e i suoi componenti non contengono SVHC. La dichiarazione è corroborata dalle schede di dati di sicurezza di tutti i prodotti chimici e materiali forniti e utilizzati per produrre il prodotto finale e i suoi componenti.

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

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

Il riferimento alla consultazione dell'elenco è fatto alla data di presentazione della domanda per il marchio Ecolabel UE.

Nel caso di impurità inevitabili identificate come sostanze estremamente preoccupanti, per stimarne la quantità presente nel prodotto finale si utilizzano la concentrazione dell'impurità e un fattore di ritenzione presunto del 100 %. Le impurità possono essere presenti nel prodotto chimico fino allo 0,0100 % p/p, salvo ulteriori restrizioni a norma del criterio 7.3.8. Le sostanze di cui è noto il rilascio o la degradazione dalle sostanze usate sono considerate sostanze usate e non impurità.

Occorre giustificare eventuali scostamenti dal fattore di ritenzione del 100 % (ad esempio evaporazione con solvente) o la modifica chimica di un'impurità SVHC.

7.3. Altre limitazioni specifiche

7.3.1 Sostanze specifiche vietate

Il presente sottocriterio si applica al prodotto finale e a tutti i suoi componenti.

Le seguenti sostanze non possono essere aggiunte (da sole o in miscele) al prodotto chimico utilizzato nel prodotto finale o nei suoi componenti:

- (a) 5-cloro-2-metil-4-isotiazolin-3-one (CMIT);
- (b) acrilammide nei polimeri superassorbenti;
- (c) alchil-fenoli-etossilati (APEO) e altri derivati alchilfenolici [1]. Sono ammessi antiossidanti fenolici soggetti a impedimento sterico e con un peso molecolare (MW) > 600 g/mole;
- (d) agenti antibatterici (ad esempio nanoargento e triclosano);
- (e) formaldeide e prodotti che rilasciano formaldeide [2];

- (f) muschi azotati e muschi policiclici;
- (g) composti organostannici utilizzati come catalizzatori nella produzione di silicone;
- (h) parabeni
- (i) ftalati [3];
- (j) sostanze identificate come aventi proprietà di interferenza endocrina;
- (k) sostanze considerate come potenziali interferenti endocrini di categoria 1 o 2 nell'elenco prioritario dell'UE delle sostanze che dovranno essere ulteriormente studiate per valutarne gli effetti di interferenza endocrina.

Valutazione e verifica:

Il richiedente fornisce una dichiarazione firmata che certifichi la conformità al sottocriterio di cui sopra, eventualmente corroborata da dichiarazioni dei fornitori. Le sostanze elencate in questo sottocriterio sono consentite solo come impurità e comunque in concentrazioni inferiori allo 0,0100 % p/p nel prodotto chimico, salvo ulteriori restrizioni a norma del criterio 7.3.8. Le sostanze di cui è noto il rilascio o la degradazione dalle sostanze usate sono considerate sostanze usate e non impurità.

[Note:

[1] Denominazione della sostanza = "alchilfenolo", conformemente a:
<https://echa.europa.eu/it/advanced-search-for-chemicals>

[2] L'uso di formaldeide e di prodotti che rilasciano formaldeide negli adesivi è disciplinato dal sottocriterio 7.3.5.

[3] Il DINP può essere ammesso se utilizzato in formulazioni adesive a una concentrazione massima dello 0,010 % peso/peso della formulazione adesiva.]

7.3.2 Fragranze

Il presente sottocriterio si applica al prodotto finale, ai suoi componenti, ai componenti separati e all'imballaggio.

Non sono aggiunte fragranze né al prodotto finale, né ai suoi componenti, né ai componenti separati, né all'imballaggio.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione firmata di conformità al sottocriterio.

7.3.3 Lozioni

Il presente sottocriterio si applica al prodotto finale e a tutti i suoi componenti.

Le lozioni non sono utilizzate né nel prodotto, né nei suoi componenti.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione firmata di conformità al predetto sottocriterio.

7.3.4 Inchiostri e coloranti

Il presente sottocriterio si applica al prodotto finale e a tutti i suoi componenti. Questo requisito non si applica ai componenti separati, all'imballaggio per la vendita e alle schede informative.

- a) Il prodotto finale e i suoi componenti non sono tinti né recano stampe.
- b) Fanno eccezione i seguenti elementi, che possono essere tinti o recare stampe:
 - (i) cordini dei tamponi;
 - (ii) sistemi di chiusura;
 - (iii) i materiali non destinati a entrare in contatto diretto con la pelle, se il colorante o l'inchiostro svolge funzioni specifiche (per esempio ridurre la visibilità del prodotto attraverso abbigliamento leggero bianco o chiaro o indicare le zone di adesione delle strisce, il tenore di umidità o la parte posteriore di un prodotto) o ha una funzione decorativa.

In questi casi, il contenuto di antimonio, arsenico, bario, cadmio, cromo, piombo, mercurio, selenio, ammine aromatiche primarie e policlorobifenile presenti come impurità nei coloranti e negli inchiostri deve essere inferiore ai limiti indicati nella risoluzione AP(89) 1 del Consiglio d'Europa sull'uso di coloranti nei materiali plastici che entrano a contatto con gli alimenti¹⁶.

I coloranti utilizzati soddisfano inoltre i seguenti requisiti:

- a) se utilizzati in materiali plastici: raccomandazione IX. *Colorants for Plastics and other Polymers Used in Commodities*¹⁷ del BfR o ordinanza svizzera 817.023.21, allegati 2¹⁸ e 10¹⁹;
- b) se utilizzati in materiali cellulosici: raccomandazione XXXVI. *Paper and board for food contact*²⁰ del BfR.

I coloranti e gli inchiostri utilizzati soddisfano anche i sottocriteri 7.1 e 7.2.

¹⁶ Consiglio d'Europa, Comitato dei ministri, risoluzione AP(89) 1 sull'uso di coloranti nei materiali plastici che entrano a contatto con gli alimenti. Disponibile all'indirizzo: <https://rm.coe.int/16804f8648>.

¹⁷ <https://www.bfr.bund.de/cm/349/IX-Colorants-for-Plastics-and-other-Polymers-Used-in-Commodities.pdf>.

¹⁸ https://www.blv.admin.ch/dam/blv/it/dokumente/lebensmittel-und-ernaehrung/rechts-und-vollzugsgrundlagen/lebensmittelrecht2017/anhange2-verordnung-materialien-kontakt-lm-gg.pdf.download.pdf/Annexe_2.pdf.

¹⁹ <https://www.blv.admin.ch/dam/blv/it/dokumente/lebensmittel-und-ernaehrung/rechts-und-vollzugsgrundlagen/lebensmittelrecht2017/anhange10-verordnung-materialien-kontakt-lm-gg.pdf.download.pdf/Annex-10-ordinance-fdha-materials-and-articles-intended-to-come-into-contact-with-food-stuffs.pdf>.

²⁰ <https://www.dssmith.com/contentassets/1bbf9877253f458aa0eed26b76f2d705/360-english.pdf>.

Valutazione e verifica:

Il richiedente fornisce una dichiarazione firmata che certifichi la conformità al sottocriterio di cui sopra, eventualmente corroborata da dichiarazioni dei fornitori.

Qualora siano utilizzati coloranti e/o inchiostri, la loro presenza va giustificata indicando la funzione specifica che svolgono e sono forniti i documenti che garantiscono che le impurità nel colorante o nell'inchiostro sono conformi alla risoluzione AP(89) 1 del Consiglio d'Europa e che i coloranti utilizzati sono autorizzati conformemente alla raccomandazione IX. *Colorants for Plastics and other Polymers Used in Commodities* del BfR, agli allegati 2 e 10 dell'ordinanza svizzera 817.023.21, o alla raccomandazione XXXVI. *Paper and board for food contact* del BfR.

7.3.5 Ulteriori restrizioni applicabili agli adesivi

Il contenuto di formaldeide libera nell'adesivo indurito (colla) non può superare 10 ppm. La soglia massima per la formaldeide generata durante la produzione di adesivo è pari a 250 ppm, misurata nella dispersione del polimero di nuova produzione. Gli adesivi a caldo sono esentati da questo requisito.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione firmata di conformità al sottocriterio di cui sopra, corroborata da dichiarazioni dei fornitori, se del caso, e le schede di dati di sicurezza (SDS) di ogni sostanza/miscela e la loro concentrazione nell'adesivo.

Il richiedente fornisce inoltre i risultati delle prove relative al contenuto di formaldeide, conformemente al metodo di prova ISO 14184-1:2011 o equivalente.

7.3.6 Polimeri superassorbenti (SAP)

I polimeri superassorbenti utilizzati nel prodotto:

- a) contengono un massimo di 1 000 ppm di monomeri residui [4] classificati con i codici H riportati nel sottocriterio 7.1. Per il poliacrilato di sodio questo limite si applica alla somma di acido acrilico non reagito e agenti per la reticolazione;
- b) contengono al massimo il 10 % (peso/peso) di estratti idrosolubili [5] e soddisfano i sottocriteri 7.1, 7.2 e 7.3(a) Per quanto riguarda il sodio poliacrilato, questi rappresentano monomeri e oligomeri dell'acido acrilico aventi un peso molecolare inferiore a quello del polimero superassorbente conformemente alla norma ISO 17190;
- c) non contengono acrilammide.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione firmata di conformità al sottocriterio di cui sopra, corroborata da dichiarazioni dei fornitori, se del caso, e le schede di dati di sicurezza (SDS) di ogni sostanza/miscela e la loro concentrazione nel prodotto finale.

Il richiedente presenta inoltre una dichiarazione del fornitore attestante la composizione del polimero o dei polimeri superassorbenti utilizzati nel prodotto e la quantità di estratti solubili in acqua nel polimero o nei polimeri superassorbenti. La dichiarazione è corroborata da schede di dati di sicurezza o risultati di prove che specificano i monomeri residui contenuti nel polimero superassorbente e le relative quantità. Si raccomandano i metodi di prova ISO 17190 e WSP 210. I valori di prova relativi a monomeri residui e estratti solubili sono medie ottenute da misurazioni ripetute per un certo periodo di tempo. Occorre precisare i metodi utilizzati e la frequenza delle misurazioni per le analisi, includendo le informazioni dei laboratori utilizzati.

[Note:

[4] Per monomeri residui si intende il totale dell'acido acrilico non reagito e degli agenti di reticolazione.

[5] Per estratti idrosolubili nei polimeri superassorbenti si intendono i monomeri e gli oligomeri di acido acrilico con un peso molecolare inferiore a quello del SAP e sali.]

7.3.7 Silicone

Il presente sottocriterio si applica alla pellicola amovibile.

- a) Non è ammesso l'uso di rivestimenti di silicone a base solvente.
- b) L'ottametilciclotetrasilossano D4 (CAS 556-67-2), il decametilciclopentasilossano D5 (CAS 541-02-6) e il dodecametilcicloesasilossano D6 (CAS 540-97-6) non sono presenti nella miscela di silicone [6] in concentrazioni superiori a 800 ppm (0,08 % p/p). Il limite di 800 ppm deve essere applicato separatamente a ciascuna sostanza.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo sottocriterio, firmata dal fabbricante della pellicola amovibile, corroborata dalla scheda di dati di sicurezza.

[Nota:

[6] Per miscela di silicone si intende qui la miscela liquida composta da due o più materie prime del silicone utilizzata come rivestimento sulla carta o pellicola protettiva utilizzata per la pellicola amovibile in alcuni prodotti per l'igiene femminile (ad esempio salvasilip e assorbenti igienici) o sulle ali adesive dei pannolini per bambini]

7.3.8 Altre sostanze chimiche che destano preoccupazione

Il presente sottocriterio si applica alle impurità nel prodotto finale.

Le seguenti sostanze chimiche non sono presenti nel prodotto finale in concentrazioni superiori a quelle indicate nella tabella 9.

Tabella 9. Elenco delle sostanze chimiche soggette a restrizioni

Sostanze	Restrizioni
Formaldeide	< 16 ppm
Dibenzo-p-diossine (PCDD): 2,3,7,8-TCDD; 1,2,3,7,8-PeCDD; 1,2,3,4,7,8-HxCDD; 1,2,3,6,7,8-HxCDD; 1,2,3,7,8,9-HxCDD; 1,2,3,4,6,7,8-HpCDD; OCDD	Somma TEQ (equivalente tossico) dei congeneri rilevati di PCDD, PCDF e DLPCB < 2 ng/kg
Dibenzofurani (PCDF): 2,3,7,8-TCDF; 1,2,3,7,8-PeCDF; 2,3,4,7,8-PeCDF; 1,2,3,4,7,8-HxCDF; 1,2,3,6,7,8-HxCDF; 1,2,3,7,8,9-HxCDF; 2,3,4,6,7,8-HxCDF; 1,2,3,4,6,7,8-HpCDF; 1,2,3,4,7,8,9-HpCDF; OCDF	
DLPCBs: PCB 77; PCB 81; PCB 126; PCB 169; PCB 105; PCB 114; PCB 118; PCB 123; PCB 156; PCB 157; PCB 167; PCB 189	
IPA	
Benzo[a]antracene; benzo[a]pirene; benzo[e]pirene crisene; benzo[b]fluorantene; benzo[k]fluorantene dibenzo[a,h]antracene benzo[j]fluorantene benzo[g,h,i]perilene; indeno[1,2,3,cd]pirene; fenantrene; pirene; antracene; fluorantene; naftalene	Ogni IPA < 0,2 mg/kg Somma degli IPA < 1 mg/kg
Fenoli	
Bisfenolo A	< 0,02 %
Nonilfenolo-di-etossilato	< 10 mg/kg
Nonilfenolo	< 10 mg/kg
Ftalati	
DINP, DEHP, DNOP, DIDP, BBP, DBP, DiBP, DIHP, BMEP, DPP/DIPP, DnPP, DnHP, DMP, DHNUP, DCHP, DHxP, DIHxP, DIOP, DPrP, DNP, acido 1,2- benzenedicarbossilico, esteri alchilici di-C6- 10, e acido 1,2-benzenedicarbossilico, diesteri misti decilici ed esilici e ottilici	< 0,01 % ciascuno
Antiparassitari	
Glifosato	< 0,5 mg/kg
AMPA	< 0,5 mg/kg
Quintozene	< 0,5 mg/kg
Esaclorobenzene	< 0,5 mg/kg
Composti organostannici	
Tributilstagno	< 2 ppb
Altri composti organostannici: monobutilstagno; dibutilstagno; trifenilstagno; diottilstagno; monoottilstagno	Ogni composto organostannico < 10ppb
Metalli pesanti	
Antimonio	< 30 mg/kg
Cadmio	< 0,1 mg/kg
Cromo	< 1 mg/kg
Piombo	< 0,2 mg/kg
Mercurio	< 0,02 mg/kg

Valutazione e verifica:

Il richiedente fornisce una dichiarazione firmata che certifichi la conformità al sottocriterio di cui sopra, eventualmente corroborata da dichiarazioni dei fornitori.

Il richiedente comunica inoltre i risultati delle analisi effettuate sul prodotto finale. Le prove devono essere effettuate su un prodotto rappresentativo. Nel caso di prodotti fabbricati in modo identico (ad esempio prodotti per l'igiene di dimensioni diverse), è sufficiente effettuare prove su un prodotto di un unico formato. In alternativa, le analisi possono essere effettuate separatamente su ciascun materiale che compone il prodotto finale (rappresentativo). Occorre precisare i metodi utilizzati e la data della misurazione per le analisi, includendo le informazioni dei laboratori utilizzati per le analisi. I metodi di prova raccomandati sono NWSP 360.1R0 o equivalente per la preparazione del campione, NWSP 360.2R0 o equivalente per l'estrazione dell'analita e NWSP 360.3R0 o equivalente per l'analisi strumentale. La misurazione è effettuata almeno una volta all'anno.

Criterio 8. Imballaggio

Il presente criterio stabilisce i requisiti degli imballaggi per la vendita e degli imballaggi multipli.

Gli imballaggi multipli sono da evitare o sono fatti esclusivamente di cartone e/o carta.

a) Cartone e/o carta usati per l'imballaggio

Gli imballaggi per la vendita in cartone e/o carta contengono almeno il 40 % di materiale riciclato.

Gli imballaggi multipli in cartone e/o carta contengono almeno l'80 % di materiale riciclato.

La parte restante (100 % meno la percentuale di contenuto riciclato) del cartone e/o della carta usati per gli imballaggi per la vendita e gli imballaggi multipli ha ottenuto certificati validi di gestione forestale sostenibile rilasciati da sistemi di certificazione indipendenti, quali l'FSC, il PEFC o sistemi equivalenti. Gli organismi di certificazione che rilasciano i certificati di gestione forestale sostenibile sono accreditati/riconosciuti da tale sistema di certificazione.

b) Plastica usata per l'imballaggio

- Fino al 31 dicembre 2026 gli imballaggi per la vendita in plastica contengono almeno il 20 % di materiale riciclato.
- A partire dal 1° gennaio 2027 gli imballaggi per la vendita in plastica contengono almeno il 35 % di materiale riciclato.

c) Riciclabilità

Il contenuto degli imballaggi per la vendita (di cartone e/o carta oppure di plastica) e degli imballaggi multipli (di cartone e/o carta) disponibile per il riciclaggio è di almeno il 95 % in peso, mentre il 5 % restante deve essere compatibile con il riciclaggio.

d) Requisiti supplementari

- Non è consentito utilizzare imballaggi compositi (per la vendita e multipli) o materiali plastici misti né rivestire il cartone e/o la carta con plastica o metalli.
- Il contenuto riciclato e la riciclabilità degli imballaggi per la vendita e degli imballaggi multipli sono indicati sugli imballaggi per la vendita.

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta: 1) una dichiarazione di conformità firmata che specifichi le percentuali di contenuto riciclato negli imballaggi per la vendita e, se del caso, negli imballaggi multipli; 2) una dichiarazione di conformità che specifichi la riciclabilità degli imballaggi per la vendita e degli imballaggi multipli e 3) una fotografia ad alta risoluzione dell'imballaggio per la vendita in cui appaiono chiaramente le informazioni relative al contenuto riciclato e alla riciclabilità degli imballaggi per la vendita e multipli.

Gli organismi competenti verificano nuovamente la dichiarazione di conformità che specifica le percentuali di contenuto di plastica riciclato degli imballaggi per la vendita dopo il 1° gennaio 2027.

Il richiedente fornisce documenti contabili sottoposti a revisione che dimostrino che la parte restante (100 % meno la percentuale di contenuto riciclato) del cartone e/o della carta utilizzati per la produzione degli imballaggi per la vendita e per gli imballaggi multipli è definita materiale certificato conformemente ai sistemi FSC, PEFC o a sistemi equivalenti validi. Detti documenti contabili devono essere validi per l'intera durata della concessione del marchio Ecolabel UE. Gli organismi competenti li verificano nuovamente 12 mesi dopo l'assegnazione del marchio Ecolabel UE.

Il contenuto riciclato è verificato conformemente alla norma EN 45557 o ISO 14021, mentre la riciclabilità è verificata conformemente alla norma EN 13430 o ISO 18604.

Il contenuto riciclato di plastica nell'imballaggio è conforme alle norme relative alla catena di custodia quali la norma ISO 22095 o la norma EN 15343. Possono essere accettati metodi equivalenti che siano già considerati tali da terzi e a condizione che siano accompagnati da spiegazioni dettagliate che dimostrino la conformità a tale requisito e dalla relativa documentazione giustificativa. Sono fornite fatture attestanti l'acquisto del materiale riciclato.

Inoltre, la riciclabilità (disponibilità e compatibilità per il riciclaggio) dell'imballaggio è verificata mediante protocolli di prova standard. La riciclabilità degli imballaggi di cartone e/o carta è valutata mediante prove di spappolabilità e, in tal caso, il richiedente dimostra che la spappolabilità dell'imballaggio di cartone e/o carta è corroborata dai risultati dei rapporti di

prova conformemente al metodo PTS-RH 021, al sistema di valutazione ATICELCA 501 o a metodi standard equivalenti accettati dall'organismo competente in quanto forniscono dati di qualità scientifica equivalente. Come certificazione indipendente per gli imballaggi di plastica sono accettati i sistemi di separazione o di miscelazione controllata come RecyClass. Metodi di prova equivalenti possono essere accettati se considerati equivalenti da terzi.

Criterio 9. Orientamenti sull'uso e sullo smaltimento del prodotto e dell'imballaggio

Le istruzioni per l'uso del prodotto finale sono rese disponibili sull'imballaggio o attraverso un foglietto illustrativo stampato e/o digitale.

L'imballaggio per la vendita contiene indicazioni relative allo smaltimento dell'imballaggio per la vendita, dell'eventuale imballaggio multiplo, dei componenti separati e del prodotto usato. L'imballaggio per la vendita riporta, per iscritto o tramite simboli grafici, le seguenti informazioni:

- che l'imballaggio per la vendita, l'eventuale imballaggio multiplo, i componenti separati e il prodotto usato non devono essere gettati nei servizi igienici, e
- come smaltire correttamente l'imballaggio per la vendita, l'eventuale imballaggio multiplo, i componenti separati e il prodotto usato.

Valutazione e verifica:

Il richiedente fornisce una fotografia ad alta risoluzione delle istruzioni per l'uso del prodotto.

Fornisce inoltre una fotografia ad alta risoluzione dell'imballaggio per la vendita in cui appaiono chiaramente le informazioni relative allo smaltimento.

Criterio 10. Idoneità all'uso e qualità del prodotto

L'efficacia/la qualità del prodotto finale è soddisfacente e almeno equivalente a quella dei prodotti già presenti sul mercato.

L'idoneità all'uso è verificata in relazione alle caratteristiche e ai parametri elencati alla tabella 10. Laddove siano state identificate soglie di prestazione, queste devono essere raggiunte.

Tabella 10. Caratteristiche e parametri relativi all'idoneità all'uso del prodotto da collaudare

Caratteristica		Metodo di prova richiesto (soglia di prestazione)			
		Pannolini per bambini	Assorbenti igienici femminili	Tamponi igienici	Coppette assorbilatte
Condizioni d'uso	U1. Assorbimento e protezione dalle perdite ⁽¹⁾	Panel test di consumatori (l'80 % dei consumatori che provano il prodotto lo valuta soddisfacente)			
	U2. Secchezza cutanea	Panel test di consumatori (l'80 % dei consumatori che provano il prodotto lo valuta soddisfacente)		Non pertinente	Come per i pannolini per bambini e gli assorbenti igienici femminili
	U3. Praticità e comodità	Panel test di consumatori (l'80 % dei consumatori che provano il prodotto lo valuta soddisfacente)			
	U4. Prestazione complessiva	Panel test di consumatori (l'80 % dei consumatori che provano il prodotto lo valuta soddisfacente)			
Prove tecniche	T1. Assorbimento e protezione dalle perdite ⁽¹⁾	Tasso di assorbimento e assorbimento prima della perdita		Metodo Syngina	Come per i pannolini per bambini e gli assorbenti igienici femminili
	T2. Secchezza cutanea ⁽¹⁾	TEWL, metodo rewet o test corneometrico		Non pertinente	Come per i pannolini per bambini e gli assorbenti igienici femminili

⁽¹⁾ I salvaslip senza nucleo assorbente intesi a proteggere la biancheria femminile sono esonerati da questi requisiti.

Valutazione e verifica:

Deve essere fornito un verbale di prova per le prove tecniche e in condizioni d'uso. Tale verbale descrive, come minimo, i metodi di prova, i risultati e i dati utilizzati. Le prove sono effettuate presso laboratori certificati mediante sistemi di gestione della qualità.

Le prove sono svolte per ciascun tipo e formato dei prodotti per i quali si richiede l'Ecolabel UE. Tuttavia, se è possibile dimostrare che i prodotti hanno la stessa prestazione, è sufficiente sottoporne a prova solo un formato o un insieme rappresentativo di formati per ciascun tipo di prodotto.

Si presta un'attenzione particolare al campionamento, al trasporto e allo stoccaggio dei prodotti per garantire la riproducibilità dei risultati. A meno che non sia possibile escludere alterazioni, si raccomanda di non effettuare prove in cieco e di non reimballare i prodotti in confezioni neutre a causa del rischio di alterare le prestazioni dei prodotti e/o degli imballaggi.

Le informazioni relative alle prove sono trasmesse agli organismi competenti, nel rispetto delle norme in materia di riservatezza. I risultati delle prove sono chiaramente illustrati e presentati usando un linguaggio, unità di misura e simboli comprensibili per l'utilizzatore dei risultati stessi. Occorre precisare: luogo e data delle prove; i criteri di selezione dei prodotti sottoposti a prova e la rappresentatività di questi ultimi; le caratteristiche che si è scelto di sottoporre a prova e, se del caso, il motivo per cui altre sono state escluse; i metodi di prova seguiti e i limiti che eventualmente presentano. Si allegano linee guida chiare sull'uso dei risultati delle prove.

Linee guida supplementari relative alle prove in condizioni d'uso:

- il campionamento, il disegno sperimentale, la composizione del panel e l'analisi dei risultati sono conformi alle prassi statistiche correnti (AFNOR Q 34-019, ASTM E1958-07e1 o equivalente);
- ciascun prodotto è valutato sulla base di un questionario; la prova dura almeno 72 ore, se possibile un'intera settimana, e si svolge in normali condizioni d'uso del prodotto;
- il numero minimo raccomandato di partecipanti è 30 (siano i prodotti specificamente progettati per un genere o meno). Tutti coloro che partecipano all'indagine sono utilizzatori abituali del tipo/formato specifico di prodotto sottoposto a prova;
- se il prodotto non è concepito specificamente per un unico genere, il rapporto maschi/femmine è 1:1;
- partecipa all'indagine un insieme di soggetti che rappresentano proporzionalmente i diversi gruppi di consumatori presenti sul mercato. Si indicano chiaramente età, paese e genere;
- soggetti con problemi di salute e affezioni cutanee croniche non possono partecipare alle prove. Nel caso in cui un soggetto si ammali durante lo svolgimento della prova, si indica questo dato sul questionario e le risposte non sono prese in considerazione ai fini della valutazione;
- per tutte le prove in condizioni d'uso (assorbimento e protezione dalle perdite, secchezza cutanea, praticità e comodità e prestazioni complessive), l'80 % dei consumatori che provano il prodotto deve valutare la prestazione come soddisfacente, assegnando un punteggio superiore a 60 (su una scala quantitativa da 1 a 100). In alternativa, l'80 % dei consumatori che provano il prodotto deve giudicarlo buono o molto buono (in una scala di cinque opzioni qualitative: molto scadente, scadente, medio, buono, molto buono);

— i risultati sono valutati sotto il profilo statistico alla conclusione della prova sui consumatori;

— si comunicano i fattori esterni, quali marca, quote di mercato e pubblicità, suscettibili di incidere sulle prestazioni percepite dei prodotti.

Prescrizioni supplementari relative alle prove tecniche:

— nella misura del possibile, i metodi di prova sono basati su metodi adatti al prodotto, riproducibili e rigorosi;

— si sottopongono a prova almeno cinque campioni. Si riportano i risultati medi congiuntamente all'indicazione della deviazione standard;

— le prove tecniche raccomandate per le coppette assorbilatte sono le stesse previste per i pannolini per neonati e per gli assorbenti igienici femminili.

Conformemente alle informazioni fornite nel testo generale della valutazione e verifica della domanda, occorre descrivere e riportare il peso, le dimensioni e le caratteristiche di progettazione del prodotto.

Criterio 11. Responsabilità sociale delle imprese per quanto riguarda il lavoro

Il presente criterio stabilisce prescrizioni applicabili al sito finale di assemblaggio di prodotti igienici assorbenti.

Tenuto conto della dichiarazione tripartita di principi sulle imprese multinazionali e la politica sociale dell'Organizzazione internazionale del lavoro (OIL)²¹, del patto mondiale delle Nazioni Unite (secondo pilastro del Global Compact)²², dei principi guida su imprese e diritti umani delle Nazioni Unite²³ e degli orientamenti dell'OCSE destinati alle imprese multinazionali²⁴, il richiedente ottiene una verifica indipendente, corroborata da controlli in loco, attestante che i principi applicabili inclusi nei documenti di cui sopra e le disposizioni supplementari in appresso sono stati rispettati presso il sito di assemblaggio finale del prodotto.

Convenzioni fondamentali dell'OIL:

i) Lavoro minorile:

— Convenzione concernente l'età minima, 1973 (n. 138)

²¹ ILO NORMLEX (<http://www.ilo.org/dyn/normlex/en>) e relativi orientamenti.

²² Patto mondiale delle Nazioni Unite (secondo pilastro del Global Compact), <https://www.unglobalcompact.org/what-is-gc/participants/141550>

²³ Principi guida su imprese e diritti umani, <https://www.unglobalcompact.org/library/2>.

²⁴ Orientamenti dell'OCSE destinati alle imprese multinazionali, <https://www.oecd.org/daf/inv/mne/48004323.pdf>.

— Convenzione relativa alla proibizione delle forme peggiori di lavoro minorile, 1999 (n. 182)

ii) Lavoro forzato ed obbligatorio:

— Convenzione concernente il lavoro forzato ed obbligatorio, 1930 (n. 29) e protocollo del 2014 della Convenzione sul lavoro forzato

— Convenzione sull'abolizione del lavoro forzato, 1957 (n. 105)

iii) Libertà sindacale e diritto alla contrattazione collettiva

— Libertà sindacale e protezione del diritto sindacale, 1948 (n. 87)

— Convenzione concernente il diritto di organizzazione e di negoziazione collettiva, 1949 (n. 98);

iv) Discriminazione:

— Convenzione sulla parità di retribuzione, 1951 (n. 100)

— Convenzione sulla discriminazione in materia di impiego e professione, 1958 (n. 111)

Disposizioni supplementari:

v) Orario di lavoro:

— Convenzione OIL sull'orario di lavoro (industria), 1919 (n. 1)

— Convenzione OIL sul riposo settimanale (industria), 1921 (n. 14)

vi) Retribuzione:

— Convenzione OIL sulla fissazione del salario minimo, 1970 (n. 131)

— Convenzione OIL sui congedi pagati (riveduta), 1970 (n. 132)

— Salario di sussistenza: il richiedente garantisce che i salari corrisposti (al netto di tasse, gratifiche, indennità o retribuzioni per straordinari) per una settimana lavorativa normale (non superiore a 48 ore) siano sufficienti a soddisfare i bisogni di base (abitazione, energia, alimentazione, abbigliamento, assistenza sanitaria, istruzione, acqua potabile, assistenza all'infanzia e trasporti) del lavoratore e di una famiglia di quattro persone e forniscano un certo reddito discrezionale. L'attuazione è verificata in riferimento agli orientamenti SA8000²⁵ sulle retribuzioni.

²⁵ Social Accountability International, Social Accountability 8000 International Standard, <http://www.sa-intl.org>.

vii) Salute e sicurezza:

- Convenzione OIL in materia di sicurezza durante l'impiego delle sostanze chimiche sul lavoro, 1981 (n. 170)
- Convenzione OIL per la sicurezza e l'igiene del lavoro, 1990 (n. 155)
- Convenzione OIL per la protezione dell'ambiente di lavoro (inquinamento dell'aria, rumori e vibrazioni), 1977 (n. 148)

viii) Protezione sociale e inclusione:

- Convenzione OIL sulle cure mediche e le indennità di malattia, 1969 (n. 130)
- Convenzione OIL sulla sicurezza sociale (norma minima), 1952 (n. 102)
- Convenzione OIL sulle prestazioni in caso di infortunio sul lavoro, 1964 (n. 121)
- Convenzione OIL sull'uguaglianza di trattamento (infortuni sul lavoro), 1925 (n. 19)
- Convenzione OIL sulla protezione della maternità, 2000 (n. 183)

ix) Licenziamento giusto:

- Convenzione OIL sulla cessazione della relazione di lavoro, 1982 (n. 158).

Ove il diritto alla libertà di associazione e alla negoziazione collettiva sono limitati dalla legislazione, l'impresa non osta a che i lavoratori sviluppino meccanismi alternativi di reclamo e tutela dei loro diritti per quanto riguarda l'ambiente e le condizioni di lavoro e riconosce le legittime associazioni dei lavoratori con cui dialogare in merito alle questioni afferenti al posto di lavoro.

Il processo di controllo include la consultazione dei portatori di interessi delle organizzazioni settoriali esterne indipendenti delle zone circostanti i siti di produzione, compresi i sindacati, le comunità, le ONG e gli esperti del lavoro. Per essere significative le consultazioni devono vedere la partecipazione di almeno due portatori di interessi di due sottogruppi diversi. Nei luoghi in cui la legislazione nazionale non è in grado di garantire l'adeguatezza della responsabilità sociale delle imprese rispetto alle suddette convenzioni internazionali, il processo di audit comprende audit indipendenti in loco, in forma di ispezioni in loco senza preavviso effettuate da valutatori indipendenti del settore.

Durante il periodo di validità dell'Ecolabel UE il richiedente dimostra la propria condotta ai consumatori interessati pubblicando online i risultati aggregati e le conclusioni principali dei controlli, compresi i dettagli su: a) numero e gravità delle violazioni di ogni diritto del lavoro e norma in materia di salute e sicurezza sul lavoro; b) misure di rimedio (tra le quali figura la prevenzione degli abusi sancita dai principi guida delle Nazioni Unite su imprese e diritti umani - UNGP, United Nations Guiding Principles); c) valutazione delle cause all'origine delle violazioni persistenti emerse dalla consultazione dei portatori di interessi (chi è stato

consultato, quali temi sono stati sollevati, come questo esercizio ha influito sul piano delle azioni correttive).

Valutazione e verifica:

Il richiedente dimostra la conformità a questi requisiti presentando copie dell'ultima versione del proprio codice di condotta, che deve essere coerente con le disposizioni illustrate sopra, e copie delle relazioni sul controllo per ogni stabilimento di assemblaggio finale del o dei modelli di prodotto per i quali chiede l'Ecolabel; fornisce anche il link al sito internet in cui sono pubblicati i risultati e le conclusioni.

I controlli indipendenti in loco sono svolti da ispettori qualificati per valutare la conformità dei siti di fabbricazione alle norme sociali o ai codici di condotta oppure, nei paesi che hanno ratificato la convenzione dell'OIL sull'ispezione del lavoro, 1947 (n. 81), e per i quali la supervisione dell'OIL indica che il sistema nazionale d'ispezione del lavoro è efficace²⁶ e copre i settori elencati in precedenza²⁷, dal o dagli ispettori del lavoro nominati da un'autorità pubblica.

Sono ammesse certificazioni valide rilasciate nel quadro di sistemi o processi d'ispezione indipendenti che attestano la conformità ai principi applicabili delle convenzioni fondamentali dell'OIL e alle disposizioni supplementari di cui sopra in materia di orario di lavoro, retribuzione, salute e sicurezza e consultazione dei portatori di interessi esterni. Alla data della domanda non devono essere trascorsi oltre 12 mesi dalla certificazione.

Criterio 12. Informazioni da riportare nel marchio di qualità ecologica (Ecolabel UE)

Il logo dell'Ecolabel UE può essere apposto sull'imballaggio per la vendita del prodotto. Se utilizzata, l'etichetta facoltativa con una casella di testo presenta le tre dichiarazioni seguenti:

- "Progettato per ridurre l'impatto ambientale",
- "Rispetta requisiti rigorosi sulle sostanze nocive",
- "Prestazioni verificate".

Il richiedente segue le istruzioni per l'uso del logo Ecolabel UE contenute nelle apposite linee guida:

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

Valutazione e verifica:

Il richiedente presenta una dichiarazione di conformità a questo criterio, corredata di una fotografia ad alta risoluzione dell'imballaggio per la vendita del prodotto su cui sono chiaramente visibili l'etichetta, il numero di registrazione/licenza e, se del caso, le diciture che possono figurare insieme all'etichetta.

²⁶ Cfr. nota 21.

²⁷ Cfr. nota 21.