

DECISIONE DELLA COMMISSIONE**del 5 giugno 2014****che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica dell'Unione europea (Ecolabel UE) ai prodotti tessili***[notificata con il numero C(2014) 3677]***(Testo rilevante ai fini del SEE)**

(2014/350/UE)

LA COMMISSIONE EUROPEA,

visto il trattato sul funzionamento dell'Unione europea,

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

previa consultazione del comitato dell'Unione europea per il marchio di qualità ecologica,

considerando quanto segue:

- (1) Ai sensi del regolamento (CE) n. 66/2010, il marchio di qualità ecologica dell'Unione europea (Ecolabel UE) può essere concesso a prodotti aventi un impatto ambientale ridotto durante l'intero ciclo di vita del prodotto.
- (2) Il regolamento (CE) n. 66/2010 dispone che i criteri specifici per l'assegnazione dell'Ecolabel UE siano stabiliti per gruppi di prodotti.
- (3) La decisione 2009/567/CE ⁽²⁾ della Commissione ha stabilito i criteri ecologici e i relativi criteri di valutazione e verifica per i prodotti tessili validi fino al 30 giugno 2014.
- (4) Al fine di rispecchiare al meglio lo stato attuale del mercato relativo a tale gruppo di prodotti e tener conto delle innovazioni apportate durante il periodo trascorso, è opportuno modificare l'ambito d'applicazione del gruppo di prodotti e stabilire un insieme riveduto di criteri ecologici.
- (5) I criteri mirano in particolare a identificare i prodotti aventi il minor impatto ambientale durante l'intero ciclo di vita, con miglioramenti specifici affinché le materie prime provengano da forme di agricoltura e silvicoltura più sostenibili, i prodotti siano fabbricati con un uso più efficiente delle risorse e dell'energia, mediante processi più puliti e meno inquinanti, con un minor ricorso a sostanze pericolose, progettati e indicati per essere di elevata qualità e durevoli. I criteri per l'assegnazione del marchio Ecolabel UE ai prodotti tessili sono stabiliti in merito ai predetti aspetti ed è opportuno promuovere i prodotti che presentano migliori caratteristiche in tal senso. È quindi necessario stabilire i criteri per l'assegnazione dell'Ecolabel UE per il gruppo di prodotti «prodotti tessili».
- (6) È necessario che i criteri ecologici riveduti e i relativi requisiti di valutazione e verifica siano validi per quattro anni a decorrere dalla data di adozione della presente decisione, tenuto conto del ciclo di innovazione di tale gruppo di prodotti.
- (7) Occorre pertanto sostituire la decisione 2009/567/CE con la presente decisione.
- (8) Occorre istituire un periodo transitorio per i produttori ai quali è stato assegnato il marchio di qualità ecologica per i prodotti tessili sulla base dei criteri fissati nella decisione 2009/567/CE, affinché dispongano del tempo sufficiente per adeguare i propri prodotti e conformarsi ai criteri e ai requisiti riveduti.
- (9) Le misure di cui alla presente decisione sono conformi al parere del comitato istituito dall'articolo 16 del regolamento (CE) n. 66/2010,

⁽¹⁾ GUL 27 del 30.1.2010, pag. 1.⁽²⁾ Decisione 2009/567/CE della Commissione, del 9 luglio 2009, che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione di un marchio comunitario di qualità ecologica ai prodotti tessili (GUL 197 del 29.7.2009, pag. 7).

HA ADOTTATO LA PRESENTE DECISIONE:

Articolo 1

1. Il gruppo di prodotti «prodotti tessili» comprende:

- a) articoli di abbigliamento e accessori tessili: abbigliamento e accessori composti per almeno l'80 % in peso da fibre in forma tessuta, non tessuta o a maglia;
- b) prodotti tessili per interni: prodotti tessili per uso in ambienti interni, composti per almeno l'80 % in peso da fibre tessili, in forma tessuta, non tessuta o a maglia;
- c) fibre, filati, stoffa e pannelli a maglia: destinati a essere impiegati in articoli di abbigliamento e accessori tessili nonché in prodotti tessili per interni, comprese le stoffe per imbottitura e per materassi prima dell'applicazione di supporti e di trattamenti associati al prodotto finito;
- d) elementi non tessili: cerniere, bottoni e altri accessori inseriti nel prodotto. Membrane, rivestimenti e laminati;
- e) prodotti per la pulizia: prodotti tessuti o non tessuti destinati alla pulizia a umido o a secco di superfici e all'asciugatura di stoviglie.

2. I seguenti prodotti non sono inclusi nel gruppo di prodotti «prodotti tessili»:

- a) prodotti monouso destinati a essere smaltiti;
- b) rivestimenti del suolo, disciplinati dalla decisione 2009/967/CE ⁽¹⁾ della Commissione;
- c) stoffe che costituiscono parte di strutture destinate all'uso per esterni.

3. Sono esclusi dal gruppo di prodotti l'abbigliamento, le stoffe e le fibre che contengono quanto segue:

- a) dispositivi elettrici o che costituiscono parte integrante di un circuito elettrico;
- b) dispositivi o sostanze impregnate intese a rilevare o a reagire a cambiamenti nelle condizioni ambientali.

Articolo 2

Ai fini della presente decisione si intende per:

- a) «fibre tessili», fibre naturali, sintetiche e artificiali (cellulosa);
- b) «fibre naturali», cotone e altre fibre di cellulosa naturali, lino e altre fibre tessili liberiane, lana e altre fibre cheratiniche;
- c) «fibre sintetiche», acrilico, elastan, poliammide, poliestere e polipropilene;
- d) «fibre artificiali», lyocell, modal e viscosa.

Articolo 3

Nel calcolo della percentuale di fibre tessili dei «capi di abbigliamento e accessori tessili» e dei «prodotti tessili per interni» non è necessario prendere in considerazione riempiiture, fodere, imbottiture, membrane e rivestimenti in fibre compresi nell'ambito d'applicazione della presente decisione.

Articolo 4

I materiali di riempiatura non costituiti da fibre tessili sono conformi alle restrizioni elencate al criterio 10 dell'allegato per quanto riguarda ausiliari, tensioattivi, biocidi e formaldeide.

Articolo 5

I criteri per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica Ecolabel UE ai sensi del regolamento (CE) n. 66/2010 a un prodotto rientrante nel gruppo di prodotti «prodotti tessili», definito nell'articolo 1 della presente decisione, nonché i rispettivi requisiti di valutazione e verifica, sono stabiliti nell'allegato.

⁽¹⁾ Decisione 2009/967/CE della Commissione, del 30 novembre 2009, che stabilisce i criteri ecologici per l'assegnazione del marchio comunitario di qualità ecologica ai rivestimenti del suolo di materie tessili (GU L 332 del 17.12.2009, pag. 1).

Articolo 6

I criteri e i rispettivi requisiti di valutazione di cui all'allegato sono validi per quattro anni a decorrere dalla data di adozione della presente decisione.

Articolo 7

Il numero di codice assegnato a fini amministrativi al gruppo «prodotti tessili» è «016».

Articolo 8

La decisione 2009/567/CE è abrogata.

Articolo 9

1. Le domande per l'assegnazione del marchio di qualità ecologica per prodotti appartenenti al gruppo «prodotti tessili» presentate entro due mesi dalla data di adozione della presente decisione possono basarsi sui criteri di cui alla decisione 2009/567/CE o sui criteri stabiliti dalla presente decisione. Tali domande sono valutate conformemente ai criteri sui quali sono basate.

2. I marchi Ecolabel UE assegnati conformemente ai criteri stabiliti nella decisione 2009/567/CE possono essere fruiti durante i dodici mesi successivi alla data di adozione della presente decisione.

Articolo 10

Gli Stati membri sono destinatari della presente decisione.

Fatto a Bruxelles, il 5 giugno 2014

Per la Commissione
Janez POTOČNIK
Membro della Commissione

—

ALLEGATO

I criteri per assegnare l'Ecolabel UE ai prodotti tessili e le relative sottocategorie sono i seguenti:

Fibre tessili

1. Cotone e altre fibre di cellulosa naturali
2. Lino e altre fibre tessili liberiane
3. Lana e altre fibre cheratiniche
4. Acrilico
5. Elastan
6. Poliammide
7. Poliestere
8. Polipropilene
9. Fibre artificiali (lyocell, modal e viscosa)

Componenti e accessori

10. Imbottiture
11. Rivestimenti, laminati e membrane
12. Accessori

Sostanze e processi chimici

13. Elenco delle sostanze soggette a restrizioni d'uso (SSR)
14. Sostituzione delle sostanze pericolose nella tintura, nella stampa e nella finitura
15. Efficienza energetica del lavaggio, dell'asciugatura e della concia
16. Trattamento delle emissioni in aria e in acqua

Idoneità all'uso

17. Variazioni delle dimensioni durante il lavaggio e l'asciugatura
18. Resistenza del colore al lavaggio
19. Resistenza del colore al sudore (acido o alcalino)
20. Resistenza del colore allo sfregamento a umido
21. Resistenza del colore allo sfregamento a secco
22. Resistenza del colore alla luce
23. Resistenza al lavaggio dei prodotti di pulizia
24. Resistenza della stoffa al «pilling» (formazione di palline di peluria) e all'abrasione
25. Durata funzionale

Responsabilità sociale delle imprese

26. Principi e diritti fondamentali sul luogo di lavoro
27. Divieto di sabbiatura del denim

Informazioni di supporto

28. Informazioni presenti sul marchio di qualità ecologica

L'appendice 1 contiene inoltre l'elenco delle sostanze soggette a restrizioni d'uso di cui al criterio 13. Le restrizioni riportate in tale elenco si applicano alle sostanze pericolose che possono essere impiegate per fabbricare prodotti tessili e suscettibili di permanere nel prodotto finito.

I criteri per l'assegnazione dell'Ecolabel UE riflettono i prodotti dalle migliori prestazioni ambientali presenti sul mercato dei tessili. Anche se l'impiego di prodotti chimici e il rilascio di inquinanti sono parte del processo produttivo, un prodotto che ha ottenuto l'Ecolabel UE garantisce al consumatore che l'uso di tali sostanze è stato limitato nella misura tecnicamente possibile senza pregiudicare l'idoneità all'uso.

Laddove possibile i criteri escludono o restringono al minimo la concentrazione (necessaria per conferire funzioni e proprietà specifiche) di un certo numero di sostanze, che possono essere usate nella produzione tessile, identificate come pericolose o potenzialmente pericolose per la salute dell'uomo e per l'ambiente. Solo se una sostanza è necessaria per soddisfare le attese del consumatore o i requisiti d'obbligo relativi al prodotto (per esempio ritardo alla fiamma) e se non esistono alternative applicate e provate, l'Ecolabel contempla una deroga per l'uso di tale sostanza.

Le deroghe sono valutate sulla base del principio di precauzione nonché di prove tecniche e scientifiche, in particolare se sono presenti sul mercato prodotti più sicuri.

Al fine di garantire ai consumatori un elevato livello di sicurezza sono d'obbligo prove di laboratorio sulle sostanze pericolose il cui uso è soggetto a restrizioni. I processi produttivi tessili sono inoltre sottoposti a condizioni rigorose per controllare l'inquinamento dell'aria e dell'acqua oltre che per ridurre al minimo l'esposizione del personale addetto. La verifica della conformità ai criteri è formulata per offrire ai consumatori un elevato livello di sicurezza, rispecchiare il potenziale reale affinché i richiedenti ottengano le informazioni dalla catena di approvvigionamento, escludendo il possibile parassitismo dei richiedenti.

Valutazione e verifica

Al fine di dimostrare la conformità ai criteri il richiedente è tenuto a dichiarare quanto segue relativamente al prodotto e alla relativa catena d'approvvigionamento.

Tabella 1

Presentazione dei criteri di valutazione e verifica

Insieme di criteri	Fonti di verifica
a) Criteri relativi alle fibre tessili: la composizione materiale completa del prodotto, che identifica e dimostra la conformità delle fibre tessili, dei componenti e degli accessori.	I fabbricanti delle fibre e dei componenti, i loro fornitori di prodotti chimici e di materie prime nonché i laboratori di prova che operano secondo i metodi di prova specificati.
b) Sostanze e processi chimici: le sostanze, le formule e le tecnologie produttive impiegate per fabbricare e conferire qualità e funzioni specifiche al prodotto in fase di filatura, pretrattamento, tintura, stampa e finitura, oltre che per trattare le emissioni atmosferiche e le acque reflue.	I siti di produzione, i loro fornitori di prodotti chimici e i laboratori di prova che operano secondo i metodi di prova specificati. Se necessario, durante il periodo di autorizzazione si svolgeranno prove di laboratorio a cadenza annuale che saranno presentate per verifica all'organismo competente.
c) Idoneità all'uso: la prestazione del prodotto quale definita dalle specifiche procedure di prova relative alla resistenza del colore in date condizioni, alla resistenza al «pilling» e all'abrasione nonché alle funzioni di durata della repellenza, della facilità di trattamento e del ritardo alla fiamma.	I laboratori di prova che lavorano secondo i metodi di prova specificati.
d) Responsabilità sociale dell'impresa: rispetto delle norme OIL definite da parte dei fornitori (taglio, confezione e finitura) dei richiedenti.	Verifiche da parte di organismi indipendenti o prove documentali basate sull'audit dei siti produttivi di taglio, confezione e finitura.

Ciascun criterio contiene le prescrizioni particolareggiate che impongono al richiedente di allegare dichiarazioni, documentazione, analisi, relazioni di prova e altre prove afferenti al prodotto e alla relativa catena d'approvvigionamento.

La validità della licenza è basata sulla verifica in sede di domanda e, se specificato al criterio 13, sulle prove di laboratorio da presentare agli organismi competenti per la verifica. I cambiamenti nei fornitori e nei siti di produzione relativi a prodotti muniti di licenza sono notificati agli organismi competenti, congiuntamente alle informazioni a sostegno al fine di consentire la verifica delle condizioni di licenza.

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

L'unità funzionale alla quale ascrivere i contributi in entrata e in uscita è data da 1 kg di prodotto tessile in condizioni normali (umidità relativa $65\% \pm 4\%$ e $20\text{ °C} \pm 2\text{ °C}$; tali condizioni normali sono precisate nella norma ISO 139 «Tessili — atmosfere normali per il condizionamento e le prove»).

Se il richiedente si avvale di un sistema di certificazione per le verifiche indipendenti, il sistema prescelto e i sistemi di accreditamento connessi dell'organismo di verifica sono tenuti a soddisfare i requisiti generali delle norme EN 45011 e ISO 17065. Se necessario, gli organismi competenti possono chiedere documenti giustificativi ed eseguire verifiche indipendenti nonché effettuare visite in loco.

In sede di valutazione delle richieste di assegnazione del marchio e di verifica della conformità ai criteri, si raccomanda agli organismi competenti di tenere conto dell'applicazione di sistemi di gestione ambientale riconosciuti, come ad esempio EMAS, ISO 14001 ed EN ISO 50001 (NB: l'adozione di tali sistemi di gestione non è obbligatoria).

CRITERI PER L'ASSEGNAZIONE DEL MARCHIO UE DI QUALITÀ ECOLOGICA (ECOLABEL UE)

I richiedenti sono tenuti a dimostrare la conformità ai criteri inerenti la composizione dei materiali, le formule chimiche, i siti di produzione e l'idoneità all'uso dei prodotti per i quali richiedono l'Ecolabel.

1. FIBRE TESSILI

I criteri specifici per le fibre sono stabiliti nella presente sezione per i seguenti tipi di fibre:

- a) fibre naturali: cotone e altre fibre di cellulosa naturali, lino e altre fibre tessili liberiane, lana e altre fibre cheratiniche;
- b) fibre sintetiche: acrilico, elastan, poliammide, poliestere e polipropilene;
- c) fibre artificiali: lyocell, modal e viscosa.

Non è necessario che la fibra soddisfi il pertinente criterio specifico se contribuisce per meno del 5 % al peso totale del prodotto o se costituisce un'imbottitura o una fodera. Fatta eccezione per il poliammide e il poliestere, non è necessario il rispetto dei seguenti criteri:

- a) sul prodotto intero se contiene fibre il cui contenuto riciclato rappresenta almeno il 70 % in peso di tutte le fibre del prodotto;
- b) sulle singole fibre che costituiscono parte del prodotto recante l'Ecolabel che rappresentano almeno il 70 % in peso del contenuto riciclato.

In tale contesto, le fibre contenenti una parte riciclata sono definite come fibre derivate da scarti industriali (compresi gli scarti della produzione di polimeri e fibre nonché i cascami di tessuti e di abbigliamento) e da rifiuti di consumo (tessuti e tutti i tipi di fibre e prodotti tessili, nonché rifiuti non tessili, comprese le bottiglie per uso alimentare in PET e le reti da pesca).

Fatta eccezione per le bottiglie in PET usate per produrre poliestere, il contenuto riciclato è tenuto a soddisfare il criterio 13 SSR. Questo include prove analitiche annuali a campione per i gruppi di sostanze specificati.

Valutazione e verifica del contenuto riciclato:: il contenuto riciclato è tracciabile fino alla rilavorazione delle materie prime. La verifica è eseguita da un organismo di certificazione di terzi indipendenti della catena di controllo o per mezzo di documentazione rilasciata dai fornitori e dai trasformatori di materie prime. Se richiesto dal criterio 13, i fabbricanti di fibre e i fornitori di materie prime allegano dichiarazioni e risultati di prove di laboratorio.

Criterio 1. Cotone e altre fibre di cellulosa naturali (compreso il kapok)

Il cotone e le altre fibre di cellulosa naturali (in appresso definite cotone) hanno un contenuto minimo di cotone biologico (cfr. criterio 1a) o di cotone derivato da una gestione integrata dei parassiti (integrated pest management, IPM) (cfr. criterio 1b). Inoltre:

- tutto il cotone convenzionale e IPM è tenuto a soddisfare le limitazioni relative ai pesticidi di cui al criterio 1c,
- per quanto riguarda la produzione normale 1a) il cotone convenzionale, biologico e IPM usato è ottenuto da varietà non modificate geneticamente,
- tutto il cotone biologico e IPM è integralmente tracciabile a norma del criterio 1d,
- l'abbigliamento destinato a bambini di età inferiore a tre anni contiene almeno il 95 % di cotone biologico.

I prodotti che rientrano nelle soglie di contenuto specifico relative al cotone biologico o IPM hanno la facoltà di presentare una dicitura supplementare congiuntamente alle indicazioni legate al contenuto dell'Ecolabel. Il criterio 28 ne presenta gli orientamenti.

1a) Produzione biologica normale

Fatta eccezione per i prodotti elencati oltre, almeno il 10 % del cotone è coltivato conformemente alle prescrizioni stabilite dal regolamento (CE) n. 834/2007 del Consiglio ⁽¹⁾, dallo US National Organic Programme (NOP) o da analoghi obblighi di legge stabiliti dai partner commerciali dell'UE. Il contenuto di cotone biologico può comprendere cotone proveniente da colture biologiche o da colture in conversione.

Il contenuto di cotone dei seguenti prodotti contiene almeno il 95 % di cotone biologico: magliette, top da donna, camicette, jeans, pigiami e abbigliamento da notte, biancheria intima e calzini.

Valutazione e verifica: spetta a un organismo di controllo indipendente certificare che la produzione del contenuto biologico sia avvenuta conformemente alle prescrizioni di produzione e controllo stabilite dal regolamento (CE) n. 834/2007, dallo US National Organic Programme (NOP) o da analoghi obblighi di legge stabiliti da altri partner commerciali. La verifica è effettuata su base annuale per ciascun paese di origine.

Le varietà di cotone geneticamente non modificato sono verificate a norma del regolamento (CE) n. 1830/2003 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽²⁾.

1b) Produzione di cotone secondo i principi IPM

Almeno il 20 % del cotone è coltivato secondo i principi IPM quali definiti dal programma IMP dell'Organizzazione delle Nazioni Unite per l'alimentazione e l'agricoltura (FAO) o dai sistemi ICM (Integrated Crop Management) che inglobano i principi IPM, e rispetta le restrizioni relative ai pesticidi di cui al criterio 1c).

Per quanto riguarda i seguenti prodotti, la percentuale minima di cotone coltivato a norma dei principi IPM di cui sopra è pari al 60 %: magliette, top da donna, camicette, jeans, pigiami e abbigliamento da notte, biancheria intima e calzini.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta le prove che il cotone è stato coltivato da agricoltori che hanno seguito programmi ufficiali di formazione della FAO oppure programmi nazionali IPM e ICM e/o che siano stati sottoposti ad audit nell'ambito di schemi IPM certificati da terzi. La verifica è effettuata su base annuale per ciascun paese di origine o sulla base di certificazioni per tutte le balle di cotone IPM acquistate per fabbricare il prodotto.

Non è richiesta la conformità alla restrizione relativa ai pesticidi per gli schemi che vietano l'uso delle sostanze elencate al criterio 1c) e nel caso siano effettuate prove di laboratorio o i coltivatori e/o i gruppi di produttori allegghino dichiarazioni di non utilizzo accertate per mezzo di visite in loco effettuate da organismi di controllo accreditati dalle autorità nazionali o da schemi riconosciuti di certificazione biologica o IPM.

⁽¹⁾ 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).

⁽²⁾ Regolamento (CE) n. 1830/2003 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 22 settembre 2003, concernente la tracciabilità e l'etichettatura di organismi geneticamente modificati e la tracciabilità di alimenti e mangimi ottenuti da organismi geneticamente modificati, nonché recante modifica della direttiva 2001/18/CE (GU L 268 del 18.10.2003, pag. 24).

Il cotone IPM geneticamente non modificato utilizzato in combinazione con cotone biologico è verificato a norma del regolamento (CE) n. 1830/2003 del Parlamento europeo e del Consiglio. Gli schemi IPM che escludono il cotone geneticamente modificato sono accettati quale prova di conformità per quanto attiene al contenuto IPM.

1c) Restrizioni relative ai pesticidi applicabili al cotone convenzionale e IPM

Tutto il cotone usato nei prodotti tessili che hanno ottenuto l'Ecolabel, fatta eccezione per il cotone biologico e il cotone coltivato secondo gli schemi IPM esentati al punto 1b), è coltivato senza l'uso delle seguenti sostanze:

alacoloro, aldicarb, aldrina, canfecloro (toxafene), captafol, clordano, 2,4,5-T, clordimeformio, clorobenzilato, cipermetrina, DDT, dieldrina, dinoseb e i suoi sali, endosulfano, endrina, glifosulfato, eptacloro, esaclorobenzene, esaclorocicloesano (isomeri totali), metamidofos, metil-o-dematon, metilparation, monocrotofos, neonicotinoidi (clotianidina, imidaclopride, tiametoxam), paration, fosfamidon, pentaclorofenolo, tiofanex, triafanex, triazofos.

Il cotone non può contenere complessivamente oltre 0,5 ppm delle sostanze summenzionate.

Valutazione e verifica: Il cotone è sottoposto a prova per le sostanze elencate. Si allega una relazione di prova sulla base dei seguenti metodi di prova, come opportuno:

- US EPA 8081 B [pesticidi organoclorurati, con estrazione a ultrasuoni o con il metodo Soxhlet e solventi apolari (isooctano o esano)],
- US EPA 8151 A (erbicidi clorurati, utilizzando il metanolo),
- US EPA 8141 B (composti organofosforici),
- US EPA 8270 D (composti organici semivolatili).

Le prove sono effettuate su campioni di cotone grezzo provenienti da ciascun paese di origine prima di essere sottoposti a trattamenti a umido. Per ciascun paese di origine le prove sono eseguite sulla base di quanto segue:

- i) se ogni anno è usato un solo lotto di cotone, si estrae un campione da una balla scelta casualmente,
- ii) se ogni anno sono usati due o più lotti di cotone, si estraggono campioni compositi dal 5 % delle balle.

Non è necessario sottoporre a prova il cotone certificato mediante uno schema IPM che vieta l'uso delle sostanze elencate.

1d) Requisiti di tracciabilità applicabili al cotone organico e IPM

Tutto il cotone coltivato secondo le norme di coltura biologica e IPM impiegato per fabbricare un prodotto tessile munito di Ecolabel è tracciabile dal punto di verifica delle norme di produzione fino almeno alla produzione di tessuto grezzo.

Valutazione e verifica: il richiedente dimostra la conformità al requisito relativo al contenuto minimo di cotone sia per il volume annuale di cotone acquistato, sia per il misto di cotone usato per fabbricare il prodotto finito secondo ciascuna linea di prodotto:

- i) su base annualizzata: si presentano le registrazioni delle transazioni e/o le fatture che documentino i quantitativi di cotone acquistati su base annua presso i coltivatori o i gruppi di produttori e/o il peso totale delle balle certificate fino alla produzione del tessuto grezzo,
- ii) su base del prodotto finito: si presenta la documentazione relativa alle fasi di produzione del filato e/o del tessuto. Tutta la documentazione fa riferimento all'organismo di controllo o di certificazione delle diverse forme di cotone.

Criterio 2. Lino e altre fibre liberiane (comprese canapa, iuta e ramia)

- 2a) Il lino e le altre fibre liberiane sono macerate a condizioni ambientali senza apporti di energia termica.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione relativa al metodo di macerazione seguito dagli agricoltori e/o dagli stigliatori che forniscono la fibra.

- 2b) Se si fa ricorso alla macerazione in acqua, le acque reflue provenienti dai bacini di macerazione sono trattate per ridurre il fabbisogno chimico di ossigeno (Chemical Oxygen Demand — COD) o il carbonio organico totale (Total Organic Carbon — TOC) di almeno il 75 % per le fibre di canapa e di almeno il 95 % per il lino e le altre fibre liberiane.

Valutazione e verifica: se si fa ricorso alla macerazione in acqua, il richiedente presenta una relazione di prova che dimostri la conformità al metodo di prova ISO 6060 (COD).

Criterio 3. Lana e altre fibre cheratiniche (comprese la lana di pecora e agnello nonché il pelo di cammello, alpaca e capra)

- 3a) Non è consentito superare le somme totali di cui alla tabella 2 per quanto riguarda le concentrazioni di ectoparassitici nella lana greggia prima del lavaggio.

I requisiti di cui sopra non si applicano se può essere documentata l'identità degli allevatori che producono almeno il 75 % della lana o delle fibre cheratiniche in questione, congiuntamente a una verifica indipendente basata su visite in loco attestanti che nessuna delle sostanze succitate è stata impiegata nei campi o sugli animali in questione.

Tabella 2

Somma totale delle restrizioni alle concentrazioni di ectoparassitici nella lana

Gruppi di ectoparassitici	Somma totale dei valori limite
γ -esaclorocicloesano (lindano), α -esaclorocicloesano, β -esaclorocicloesano, δ -esaclorocicloesano, aldrina, dieldrina, endrina, p,p'-DDT, p,p'-DDD	0,5 ppm
Cipermetrina, deltametrina, fenvalerato, cialotrina, flumetrina	0,5 ppm
Diazinone, propetamfos, clorfenvinfos, diclofention, clorpirifos, fenclorfos	2 ppm
Diflubenzuron, triflumuron, diciclanil	2 ppm

I siti di lavaggio della lana muniti di sistemi idraulici a circuito chiuso senza scarico di acque reflue e in grado di smaltire per incenerimento i suddetti ectoparassitici eventualmente presenti nei residui di lavaggio e nei fanghi sono esonerati dal requisito di prova della lana ma sono tenuti a soddisfare almeno due delle misure di cui al punto 3c).

Valutazione e verifica: il richiedente allega la documentazione di cui sopra oppure relazioni di prova secondo il metodo di prova IWTO Draft Test Method 59. Le prove sono eseguite sulle partite di lana greggia, per paese di origine (se miste) e prima di qualsiasi trattamento a umido. Per ciascun lotto destinato alla lavorazione si sottopone a prova almeno un campione composito di diverse partite per ciascun paese di origine. Un campione composito consiste in:

- i) fibre di lana provenienti da almeno 10 lotti scelti casualmente fra le partite, o
- ii) un campione composito per produttore se vi sono meno di 10 partite nel lotto destinato alla lavorazione.

In alternativa è possibile presentare certificati relativi ai residui per tutte le partite di un lotto destinato alla lavorazione.

Se vige una deroga il richiedente presenta prove documentali intese a confermare la configurazione dell'impianto di lavaggio e relazioni di prova che dimostrino lo smaltimento degli ectoparassitici eventualmente presenti nei residui di lavaggio e nei fanghi.

- 3b) Le operazioni di lavaggio della lana riducono al minimo il COD massimizzando l'eliminazione delle impurità e il recupero del grasso, seguite dal trattamento secondo gli standard di cui alla tabella 3 in situ o al di fuori del sito. Le seguenti soglie COD si applicano al lavaggio della lana greggia e alla lana sucida fine. La lana fine è definita come lana merino avente un diametro di $\leq 23,5$ micron.

Tabella 3

Valori COD per lo scarico finale di effluenti del lavaggio della lana

Tipo di lana	Scarico finale nell'ambiente (g COD/kg lana sucida)
Lana greggia	25 g/kg
Lana fine	45 g/kg

Valutazione e verifica: per questo criterio il richiedente comunica i relativi dati e relazioni di prova basate sul metodo ISO 6060. I dati dimostrano la conformità dell'impianto di lavaggio della lana, se l'effluente è trattato esternamente al sito, dell'operatore di trattamento delle acque reflue. La conformità a tale criterio è valutata sulla base delle medie mensili dei sei mesi precedenti la domanda.

- 3c) Gli impianti di lavaggio della lana sono tenuti ad adottare almeno una delle seguenti misure per valorizzare il grasso ossidato, le fibre, l'untume o i fanghi prodotti nel sito di lavaggio dei prodotti di lana recanti l'Ecolabel:
- recupero destinato alla vendita in quanto materia prima chimica,
 - produzione di compost o di fertilizzante liquido,
 - fabbricazione di prodotti quali materiali edili,
 - trattamento e recupero dell'energia mediante digestione anaerobica o incenerimento.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una relazione e i documenti relativi al trasferimento dei rifiuti che ne confermano il tipo e la quota recuperati nonché il metodo seguito.

Criterio 4. Acrilico

- 4a) La media annua delle emissioni atmosferiche di acrilonitrile (durante la polimerizzazione e fino all'ottenimento della soluzione pronta per la filatura) è inferiore a 1,0 g/kg di fibra prodotta.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una documentazione dettagliata e/o relazioni di prova che dimostrino il rispetto di questo criterio, nonché una dichiarazione di conformità rilasciata dal produttore della fibra.

- 4b) Le emissioni atmosferiche sul luogo di lavoro di N,N-dimetilacetammide (127-19-5) durante la polimerizzazione e la filatura non possono superare un valore limite indicativo di esposizione professionale pari a 10,0 ppm.

Valutazione e verifica: i valori delle emissioni sono misurati nelle fasi del processo durante le quali si impiegano tali sostanze, espressi come valore medio su otto ore (durata media di un turno). Il richiedente presenta relazioni di prova e dati di monitoraggio rilasciati dal produttore della fibra attestanti la conformità a tale criterio.

Criterio 5. Elastan

- 5a) Non è consentito l'uso di composti organostannici nella fabbricazione delle fibre.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di non utilizzo rilasciata dal produttore della fibra.

5b) Le emissioni atmosferiche sul luogo di lavoro delle seguenti sostanze durante la polimerizzazione e la filatura non possono superare i seguenti valori limite indicativi di esposizione professionale:

- i) difenilmetano-4,4'-diisocianato (101-68-8) 0,005 ppm
- ii) toluene-2,4-diisocianato (584-84-9) 0,005 ppm
- iii) N,N-dimetilacetammide (127-19-5) 10,0 ppm

Valutazione e verifica: i valori delle emissioni sono misurati nelle fasi del processo durante le quali si impiegano tali sostanze, espressi come valore medio su otto ore (durata media di un turno). Il richiedente presenta relazioni di prova e dati di monitoraggio rilasciati dal produttore della fibra attestanti la conformità a tale criterio.

Criterio 6. Poliammide (o nylon)

I prodotti di poliammide sono conformi ad almeno una delle norme di produzione di cui ai sottocriteri 6a) e 6b).

Qualsiasi prodotto che rispetti la soglia di contenuto riciclato minimo ha la facoltà di aggiungere diciture supplementari oltre alla dichiarazione di contenuti dell'Ecolabel. Il criterio 28 ne presenta gli orientamenti.

6a) Norma di produzione 1: Contenuto riciclato minimo.

Le fibre sono prodotte con un contenuto minimo del 20 % di nylon riciclato da scarti e/o da rifiuti di consumo.

Valutazione e verifica: il contenuto riciclato è tracciabile fino alla rilavorazione delle materie prime. La verifica è eseguita da un organismo di certificazione indipendente della catena di controllo o per mezzo della documentazione rilasciata dai fornitori e dai trasformatori.

6b) Norma di produzione 2: emissioni di N₂O da produzione di monomeri.

Le emissioni atmosferiche di N₂O da produzione di monomeri di nylon, espresse come media annua, non possono superare 9,0 g N₂O/kg di caprolattame (per il nylon 6) o di acido adipico (per il nylon 6,6).

Valutazione e verifica: il richiedente presenta documentazione o relazioni di prova attestanti il rispetto di questo criterio sulla base di dati di monitoraggio, congiuntamente a una dichiarazione di conformità rilasciata dal produttore della fibra e dai suoi fornitori di materie prime.

Criterio 7. Poliestere

I prodotti tessili destinati principalmente alla vendita ai consumatori sono tenuti a soddisfare i sottocriteri a) e b). I prodotti tessili destinati principalmente alla vendita a clienti del settore commerciale o pubblico sono tenuti a soddisfare i sottocriteri a) e b) oppure c).

Qualsiasi prodotto che rispetti la soglia di contenuto riciclato minimo ha la facoltà di aggiungere diciture supplementari oltre a tale dichiarazione di contenuti dell'Ecolabel. Il criterio 28 ne presenta gli orientamenti.

7a) Il contenuto di antimonio nelle fibre di poliestere non può superare 260 ppm. Le fibre di poliestere prodotte a partire da bottiglie di PET sono esonerate da questo requisito.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di non utilizzo oppure una relazione di prova secondo i seguenti metodi di prova: determinazione diretta mediante spettrometria di assorbimento atomico o spettrometria di massa al plasma accoppiato induttivamente. La prova è effettuata su un campione composito di fibre grezze prima di qualsiasi trattamento a umido. Si allega una dichiarazione relativa alle fibre prodotte a partire da bottiglie di PET riciclate.

7b) Le fibre sono prodotte con un contenuto minimo di PET riciclato da scarti e/o da rifiuti di consumo. Le fibre in fiocco hanno un contenuto minimo del 50 % e le fibre in bava continua del 20 %. Le microfibre sono esonerate da questo requisito ma sono tenute a soddisfare il punto c).

Valutazione e verifica: il contenuto riciclato è tracciabile fino alla rilavorazione delle materie prime. La verifica è eseguita da un organismo di certificazione indipendente della catena di controllo o per mezzo della documentazione rilasciata dai fornitori e dai trasformatori.

- 7c) Le emissioni di VOC durante la produzione di poliestere, espresse come media annua comprensiva sia delle fonti localizzate che delle emissioni diffuse, non possono superare 1,2 g/kg per i trucioli di PET e 10,3 g/kg per le fibre in bava continua.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta i dati di monitoraggio e/o le relazioni di prova attestanti la conformità alla norma EN 12619 o ad altre norme aventi metodi di prova equivalenti. Si allegano le medie mensili delle emissioni totali di composti organici provenienti dai siti di produzione dei prodotti che hanno ottenuto l'Ecolabel per almeno i sei mesi precedenti la domanda.

Criterio 8. Polipropilene

Non è consentito l'uso di pigmenti a base di piombo.

Valutazione e verifica: il richiedente allega una dichiarazione di non utilizzo.

Criterio 9. Fibre artificiali (compresi viscosa, modal e lyocell)

Sottocriteri relativi alla produzione di pasta

- 9a) Almeno il 25 % delle fibre di pasta è prodotto a partire da legno proveniente da foreste gestite secondo i principi della silvicoltura sostenibile definiti dalla FAO. La quota rimanente delle fibre di pasta è composta da pasta derivata da silvicoltura e colture lecite.

Valutazione e verifica: il richiedente ottiene dal produttore delle fibre certificati della catena di controllo validi, rilasciati da fonti indipendenti attestanti che le fibre di legno sono state coltivate secondo i principi della silvicoltura sostenibile e/o provengono da fonti lecite. Si accettano gli schemi FSC, PEFC o equivalenti come certificazione indipendente.

Il produttore della fibra è tenuto a dimostrare il rispetto delle procedure di diligenza specificate nel regolamento (UE)

n. 995/2010 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽¹⁾ al fine di garantire che il legno sia di provenienza lecita. Si accettano le autorizzazioni valide EU FLEGT (Forest Law Enforcement, Governance and Trade) o UN CITES (la Convenzione sul commercio internazionale delle specie di flora e di fauna selvatiche minacciate di estinzione) e/ o la certificazione di terzi come prove di provenienza lecita.

- 9b) La pasta prodotta a partire da cascami di cotone (linters) soddisfa almeno i requisiti dei criteri 1a o 1b per il cotone.

Valutazione e verifica: come indicato ai criteri corrispondenti.

- 9c) La pasta usata per produrre le fibre è sbiancata senza uso di cloro elementare. Il quantitativo totale risultante di cloro e di cloro a legami organici nelle fibre finite (OX) non può superare 150 ppm o 0,170 kg/ADT pasta nelle acque reflue della produzione di pasta (AOX).

Valutazione e verifica: il richiedente allega una relazione di prova che dimostra la conformità al criterio OX o AOX, avvalendosi dell'opportuno metodo di prova: OX: ISO 11480 (combustione controllata e titolazione microcoulometrica).

AOX: UNI EN ISO 9562

- 9d) Almeno il 50 % della pasta usata per produrre fibre è acquistato presso impianti che producono pasta di legno per fibre («dissolving pulp») e valorizzano le acque di macerazione esauste mediante:

- i) generazione di energia elettrica e vapore *in situ* oppure
- ii) fabbricazione di coprodotti chimici.

⁽¹⁾ Regolamento (UE) n. 995/2010 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 20 ottobre 2010, che stabilisce gli obblighi degli operatori che commercializzano legno e prodotti da esso derivati (GUL 295 del 12.11.2010, pag. 23).

Valutazione e verifica: il richiedente allega un elenco dei fornitori di pasta che forniscono la materia prima usata per produrre le fibre e indica la proporzione di pasta da questi fornita. La documentazione e le prove allegate dimostrano che la proporzione prescritta di fornitori dispone delle idonee attrezzature di generazione energetica e/o di recupero dei coprodotti nonché di sistemi di fabbricazione installati presso i siti produttivi connessi.

Sottocriteri relativi alla produzione di fibre

- 9e) Per le fibre di viscosa e modal, il tenore di zolfo delle emissioni atmosferiche dei composti del medesimo provenienti dai processi produttivi delle fibre espresse come media annua non può superare i valori di prestazione di cui alla tabella 4.

Tabella 4

Valori delle emissioni di zolfo per le fibre di viscosa e modal

Tipo di fibra	Valore di prestazione (g S/kg)
Fibra in fiocco	30 g/kg
Fibra in bava continua	
— Lavaggio in lotto	40 g/kg
— Lavaggio integrato	170 g/kg

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una documentazione dettagliata e/o relazioni di prova che dimostrino il rispetto di questo criterio, nonché una dichiarazione di conformità.

2. CRITERI RELATIVI AI COMPONENTI E AGLI ACCESSORI

I criteri della presente sezione si applicano ai componenti e agli accessori che costituiscono parte di un prodotto finito.

Criterio 10. Imbottiture

- 10a) I materiali da imbottitura costituiti da fibre tessili soddisfano i criteri previsti per tali fibre (ai numeri da 1 a 9) ove applicabili.
- 10b) I materiali da imbottitura soddisfano i criteri dell'elenco SSR relativi ai biocidi e alla formaldeide (cfr. appendice 1).
- 10c) I detergenti e le altre sostanze chimiche usate per il lavaggio delle imbottiture (piumino, piume, fibre naturali o sintetiche) rispettano i criteri SSR relativi agli ausiliari chimici e ai detergenti, agli ammorbidenti e agli agenti complessanti (cfr. appendice 1).

Valutazione e verifica: come indicato ai criteri corrispondenti.

Criterio 11. Rivestimenti, laminati e membrane

- 11a) I componenti di poliuretano soddisfano i criteri per le fibre tessili 5a), relativo allo stagno organico, e 5b), relativo all'esposizione ai diisocianati aromatici e al DMAc sul luogo di lavoro.
- 11b) I componenti di poliestere soddisfano i criteri per le fibre tessili 7a) e 7c) relativi al contenuto di antimonio e alle emissioni di VOC durante la polimerizzazione.
- 11c) I polimeri rispettano la restrizione g(v) dell'elenco SSR all'appendice 1 della presente decisione.

Valutazione e verifica: come indicato ai criteri corrispondenti e/o all'appendice 1 della presente decisione.

Criterio 12. Accessori

Gli elementi di metallo e plastica come cerniere, bottoni e ganci soddisfano i criteri dell'elenco SSR relativi agli accessori (cfr. appendice 1).

Valutazione e verifica: come indicato ai criteri corrispondenti.

3. CRITERI RELATIVI ALLE SOSTANZE E AI PROCESSI CHIMICI

I criteri della presente sezione si applicano, ove indicato, alle seguenti fasi di produzione:

- i) Filatura
- ii) Tessitura
- iii) Pretrattamento
- iv) Tintura
- v) Stampa
- vi) Finitura
- vii) Taglio, confezione e finitura

Salvo diversa indicazione, tali criteri, compresi quelli relativi alle prove a campione, sono applicabili anche alle fibre contenenti una parte di materiale riciclato.

Criterio 13. Elenco delle sostanze soggette a restrizioni d'uso (SSR)**13a) Requisiti generali**

Il prodotto finito e le formule di produzione usate per fabbricare il prodotto finito non possono contenere le sostanze pericolose di cui all'elenco delle sostanze soggette a restrizioni d'uso ai limiti di concentrazione specificati o superiori o conformemente alle restrizioni specificate. L'elenco SSR figura in appendice 1. Le restrizioni dell'elenco prevalgono sulle deroghe elencate al criterio 14, tabella 6.

L'elenco SSR è comunicato ai fornitori e agli agenti responsabili delle fasi produttive di filatura, tintura, stampa e finitura. I requisiti di verifica e prova sono specificati nell'elenco SSR per ciascuna fase produttiva e per il prodotto finito.

Le prove di laboratorio, se previste, sono effettuate per ciascuna linea di prodotti in base a un campionamento casuale. Le prove sono svolte annualmente durante il periodo di autorizzazione al fine di dimostrare l'effettiva conformità all'elenco SSR.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta una dichiarazione di conformità all'elenco SSR corroborata dalle prove applicabili alle sostanze e alle formule impiegate per fabbricare il prodotto finito. I requisiti sono indicati nell'elenco SSR e comprendono le dichiarazioni rilasciate dai responsabili delle rispettive fasi produttive, le dichiarazioni dei fornitori di sostanze chimiche e i risultati delle prove analitiche di laboratorio su campioni del prodotto finito. Le dichiarazioni provenienti dalle fasi produttive sono corroborate dalle schede di dati di sicurezza relative alle formule chimiche e, se del caso, dalle dichiarazioni dei fornitori di sostanze chimiche. Le schede di dati di sicurezza sono compilate a norma della guida, sezioni 2, 3, 9, 10, 11 e 12 dell'allegato II del regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio⁽¹⁾ (Guida alla compilazione delle schede di dati di sicurezza). Qualora le schede di dati di sicurezza siano incomplete è necessario integrarle con le dichiarazioni dei fornitori di sostanze chimiche.

⁽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).

Le analisi di laboratorio sul prodotto finito sono svolte in modo rappresentativo delle linee di prodotto recanti l'Ecolabel, come specificato nell'elenco SSR e a norma dei metodi di prova elencati. Le prove, se necessario, sono effettuate al momento della domanda e con cadenza annuale per ciascuna linea di prodotto sulla base di un campione casuale; i risultati sono quindi comunicati all'organismo competente. I dati delle prove eseguite a fini di conformità con l'elenco SSR del settore e altri schemi sono accettati se i metodi di prova sono equivalenti e le prove sono state effettuate su un campione rappresentativo del prodotto finito.

Se una prova non è superata durante il periodo di validità della licenza, è necessario sottoporre nuovamente a prova la specifica linea di prodotti. Se non è superata neanche la seconda prova la licenza è sospesa per la linea di prodotti in questione. Sarà pertanto necessario adottare le azioni necessarie al ripristino della licenza.

13b) Sostanze estremamente problematiche

Salvo deroga specifica, il prodotto finito che comprende eventuali componenti o accessori non può contenere sostanze che:

- i) rispondano ai criteri dell'articolo 57 del regolamento (CE) n. 1907/2006,
- ii) siano state identificate a norma della procedura descritta all'articolo 59, paragrafo 1, del regolamento (CE) n. 1907/2006 che istituisce l'elenco delle sostanze estremamente problematiche candidate all'inclusione.

Questo si applica alle sostanze usate per conferire determinate funzioni al prodotto finito nonché alle sostanze intenzionalmente impiegate nelle formule di produzione.

Non è concessa nessuna deroga alle sostanze che rispondono a una di queste due condizioni, presenti in un articolo tessile o in una qualsiasi parte omogenea di un articolo tessile complesso, in concentrazioni superiori a 0,10 % (peso/peso).

Valutazione e verifica: le sostanze e le formule impiegate in ogni fase produttiva sono esaminate alla luce della versione più recente dell'elenco di sostanze candidate pubblicato dall'ECHA. Il richiedente stila dichiarazioni di conformità relative a ogni fase produttiva cui fa riferimento la documentazione analitica.

Qualora sia stata concessa una deroga, il richiedente dimostra che l'uso della sostanza è conforme ai limiti di concentrazione e alle condizioni di deroga stabilite nell'elenco SSR.

Criterio 14. Sostituzione delle sostanze pericolose usate nella tintura, nella stampa e nella finitura

Salvo deroga specifica e a norma del regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽¹⁾ o della direttiva 67/548/CEE del Consiglio ⁽²⁾, non è consentito l'uso di quelle sostanze applicate ai tessuti e ai pannelli a maglia durante i processi di tintura, stampa e finitura, che permangono nel prodotto finito e rispondono ai criteri di classificazione nelle classi di pericolo o nelle frasi di rischio di cui alla tabella 5. Queste restrizioni sono applicabili anche alle sostanze funzionali incorporate nelle fibre artificiali durante la loro produzione.

14a) Restrizioni per classi di pericolo

Le classi di pericolo sottoposte a restrizioni sono elencate alla tabella 5. Le regole di classificazione più recenti adottate dall'Unione europea prevalgono sulle classi di pericolo e sulle frasi di rischio elencate. I richiedenti si accertano pertanto che le eventuali classificazioni siano basate sulle regole di classificazione più recenti.

L'uso di sostanze o miscele le cui proprietà cambiano in fase di trattamento (per esempio, diventano non più biodisponibili, subiscono modificazioni chimiche), di sorta che il pericolo individuato non sussista più, è esonerato dal requisito di cui sopra. Questo include i polimeri modificati per incorporare una funzione e i monomeri o additivi a legame covalente con polimeri.

⁽¹⁾ Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008, relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio delle sostanze e delle miscele, recante modifica e abrogazione delle direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE, nonché recante modifica del regolamento (CE) n. 1907/2006 (GU L 353 del 31.12.2008, pag. 1).

⁽²⁾ Direttiva 67/548/CEE del Consiglio, del 27 giugno 1967, concernente il ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari ed amministrative relative alla classificazione, all'imballaggio e all'etichettatura delle sostanze pericolose (GU 196 del 16.8.1967, pag. 1).

Tabella 5

Classi di pericolo e frasi di rischio e relativa categorizzazione CLP

Tossicità acuta	
Categorie 1 e 2	Categoria 3
H300 Mortale se ingerito (R28)	H301 Tossico se ingerito (R25)
H310 Mortale a contatto con la pelle (R27)	H311 Tossico a contatto con la pelle (R24)
H330 Mortale se inalato (R23/26)	H331 Tossico se inalato (R23)
H304 Può essere letale in caso di ingestione e di penetrazione nelle vie respiratorie (R65)	EUH070 Tossico per contatto oculare (R39/41)
Tossicità specifica per organi bersaglio	
Categoria 1	Categoria 2
H370 Provoca danni agli organi (R39/23, R39/24, R39/25, R39/26, R39/27, R39/28)	H371 Può provocare danni agli organi (R68/20, R68/21, R68/22)
H372 Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta (R48/25, R48/24, R48/23)	H373 Può provocare danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta (R48/20, R48/21, R48/22)
Sensibilizzazione respiratoria e cutanea	
Categoria 1 A	Categoria 1B
H317 Può provocare una reazione allergica della pelle (R43)	H317 Può provocare una reazione allergica della pelle (R43)
H334 Può provocare sintomi allergici o asmatici o difficoltà respiratorie se inalato (R42)	H334 Può provocare sintomi allergici o asmatici o difficoltà respiratorie se inalato (R42)
Cancerogeno, mutageno o tossico per la riproduzione	
Categorie 1 A e 1B	Categoria 2
H340 Può provocare alterazioni genetiche (R46)	H341 Sospettato di provocare alterazioni genetiche (R68)
H350 Può provocare il cancro (R45)	H351 Sospettato di provocare il cancro (R40)
H350i Può provocare il cancro se inalato (R49)	
H360F Può nuocere alla fertilità (R60)	H361f Sospettato di nuocere alla fertilità (R62)
H360D Può nuocere al feto (R61)	H361d Sospettato di nuocere al feto (R63)
H360FD Può nuocere alla fertilità. Può nuocere al feto (R60, R60/61)	H361fd Sospettato di nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto (R62/63)

Tossicità acuta	
Categorie 1 e 2	Categoria 3
H360Fd Può nuocere alla fertilità. Sospettato di nuocere al feto (R60/63)	H362 Può essere nocivo per i lattanti allattati al seno (R64)
H360Df Può nuocere al feto. Sospettato di nuocere alla fertilità (R61/62)	
Pericoloso per l'ambiente acquatico	
Categorie 1 e 2	Categorie 3 e 4
H400 Altamente tossico per gli organismi acquatici (R50)	H412 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata (R52/53)
H410 Altamente tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata (R50/53)	H413 Può essere nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata (R53)
H411 Tossico per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata (R51/53)	
Pericoloso per lo strato di ozono	
EUH059 Pericoloso per lo strato di ozono (R59)	

14b) Deroghe applicabili a gruppi di sostanze per i tessili

A norma dell'articolo 6, paragrafo 7, del regolamento (CE) n. 66/2010, i seguenti gruppi di sostanze di cui alla tabella 6 sono esplicitamente esonerati dai requisiti di cui al criterio 14a), conformemente alle condizioni di deroga illustrate alla tabella 6. Per ciascun gruppo di sostanze sono soddisfatte tutte le condizioni di deroga relative alle classi di pericolo specificate. Tali deroghe si applicano anche alle sostanze aggiunte alle fibre artificiali sintetiche e cellulose durante la loro fabbricazione.

Tabella 6

Classi di pericolo esonerate per gruppo di sostanze

Sostanze che conferiscono funzioni al prodotto finito		
Gruppo di sostanze	Classi di pericolo esonerate	Condizioni di deroga
i) Coloranti per tintura e stampa senza pigmento	H301, H311, H331, H317, H334	Formulazioni coloranti senza polveri o dosaggio ed erogazione automatici dei coloranti usati nelle tintorie e presso gli stampatori per ridurre al minimo l'esposizione del personale.
	H411, H412, H413	I processi di tintura che fanno uso di coloranti reattivi, diretti, al tino (leucocoloranti), allo zolfo con queste classificazioni soddisfano almeno una delle seguenti condizioni: — uso di coloranti ad alta affinità, — realizzazione di un tasso di rigetto inferiore al 3,0 %, — uso di strumentazione per la corrispondenza cromatica, — adozione di procedure operative standard per il processo di tintura, — il ricorso allo smaltimento del colore nel trattamento delle acque reflue a norma del criterio 16a). Il ricorso alla tintura in soluzione e/o alla stampa digitale è esonerato da tali condizioni.

Sostanze che conferiscono funzioni al prodotto finito		
Gruppo di sostanze	Classi di pericolo esonerate	Condizioni di deroga
ii) Ritardanti fiamma di	H317 (1B), H373, H411, H412, H413	<ul style="list-style-type: none"> — Il prodotto è destinato all'uso in applicazioni tenute a soddisfare i requisiti in materia di protezione antincendio stabiliti da norme e regolamenti ISO, EN, nazionali o afferenti agli appalti del settore pubblico. — Il prodotto soddisfa i requisiti di durata funzionale (cfr. criterio 25)
	H351 è esonerato relativamente all'applicazione come sinergizzante del triossido di antimonio dei rivestimenti tessili d'interno.	<ul style="list-style-type: none"> — Il prodotto è destinato all'uso in applicazioni tenute a soddisfare i requisiti in materia di protezione antincendio stabiliti da norme e regolamenti ISO, EN, nazionali o afferenti agli appalti del settore pubblico. — Le emissioni atmosferiche sul luogo di lavoro ove si applica il ritardante di fiamma rispettano il limite di esposizione occupazionale di otto ore pari a 0,50 mg/m³.
iii) Sbiancanti ottici	H411, H412, H413	<p>L'uso di sbiancanti ottici è consentito solo nei seguenti casi:</p> <ul style="list-style-type: none"> — nella stampa bianca, — per realizzare una maggiore bianchezza di uniformi e abbigliamento professionale, — come additivi durante la produzione di poliammide e poliestere aventi un contenuto riciclato.
iv) Idrorepellenti, oleorepellenti antimacchia e	H413	<ul style="list-style-type: none"> — Il repellente e i prodotti della sua degradazione sono rapidamente e/o intrinsecamente biodegradabili e non bioaccumulabili negli ambienti acquatici, ivi compresi i sedimenti acquatici. — Il prodotto soddisfa i requisiti di durata funzionale (cfr. criterio 25)

Altre sostanze residue suscettibili di essere rinvenute nel prodotto finito

v) Ausiliari che comprendono: vettori, agenti livellanti, agenti disperdenti, tensioattivi, addensanti, leganti,	H301, H311, H331, H371, H373, H317 (1B), H334, H411, H412, H413, EUH070,	<p>Le formule sono erogate per mezzo di sistemi di dosaggio automatici e i processi seguono procedure operative standard. Le sostanze classificate H311, H331, H317 (1B) non possono essere presenti nel prodotto finito in concentrazioni superiori all'1,0 % (peso/peso).</p>
--	--	---

Valutazione e verifica: il richiedente allega dichiarazioni di conformità relative a ogni sito di tintura, stampa e finitura e, se necessario, ai relativi fornitori di sostanze chimiche. Questi dichiarano che, se impiegate nelle formule di produzione, le seguenti sostanze, congiuntamente a eventuali sostanze funzionali supplementari usate suscettibili di permanere nel prodotto finito, non rispondono ai criteri di classificazioni in una o più classi di pericolo e frasi di rischio di cui alla tabella 5:

— biocidi

— coloranti e pigmenti

- vettori ausiliari, agenti livellanti e agenti disperdenti
- sbiancanti ottici
- addensanti, leganti e plastificanti di stampa
- agenti per la reticolazione (per la facilità di trattamento e la stampa)
- ritardanti di fiamma e sinergizzanti
- idrorepellenti, oleorepellenti e antimacchia
- ammorbidenti

Qualora le sostanze impiegate siano esonerate alla tabella 6, la dichiarazione identifica specificatamente tali sostanze esonerate e allega le prove della rispondenza ai criteri per l'esonero.

Deroga v) Gli ausiliari sono verificati mediante prove di laboratorio sul prodotto finito se le formule di produzione includono sostanze munite delle specifiche classi di pericolo.

Si allegano le seguenti informazioni tecniche a sostegno della dichiarazione di classificazione o di non classificazione per ciascuna sostanza:

- i) per le sostanze non registrate ai sensi del regolamento (CE) n. 1907/2006 o senza classificazione armonizzata CLP: informazioni conformi ai requisiti elencati all'allegato VII del detto regolamento;
- ii) per le sostanze registrate ai sensi del regolamento (CE) n. 1907/2006 e non conformi alla classificazione armonizzata CLP: informazioni basate sul fascicolo di registrazione REACH che conferma lo stato non classificato della sostanza;
- iii) per le sostanze che dispongono di una classificazione armonizzata o autoclassificate: schede di dati di sicurezza se disponibili. Se queste non sono disponibili o se la sostanza è autoclassificata, si comunicano le informazioni pertinenti alla classificazione di rischio delle sostanze ai sensi dell'allegato II del regolamento (CE) n. 1907/2006;
- iv) nel caso delle miscele: schede di dati di sicurezza se disponibili. Se queste non sono disponibili, il calcolo della classificazione della miscela è comunicato a norma delle regole di cui al regolamento (CE) n. 1272/2008 congiuntamente alle informazioni pertinenti alla classificazione di pericolo delle miscele ai sensi dell'allegato II del regolamento (CE) n. 1907/2006.

Le schede di dati di sicurezza sono compilate a norma della guida di cui alle sezioni 2, 3, 9, 10, 11 e 12 dell'allegato II del regolamento (CE) n. 1907/2006 (Guida alla compilazione delle schede di dati di sicurezza). Qualora le schede di dati di sicurezza siano incomplete è necessario integrarle con le dichiarazioni dei fornitori di sostanze chimiche.

Criterio 15. Efficienza energetica del lavaggio, dell'asciugatura e della concia

Il richiedente dimostra che l'energia usata nelle fasi di lavaggio, asciugatura e concia associate alle fasi di tintura, stampa e finitura dei prodotti recanti l'Ecolabel è misurata e parametrata nell'ambito di un sistema di gestione dell'energia o delle emissioni di diossido di carbonio.

Egli è inoltre tenuto a dimostrare che i siti di produzione hanno adottato un numero minimo di migliori tecniche disponibili (BAT, Best Available Techniques) relative all'efficienza energetica specificate alla tabella 7 ed elencate nell'appendice 3 della presente decisione.

Tabella 7

Tecniche di efficienza energetica per lavaggio, risciacquo e asciugatura

Temi BAT	Volume di produzione	
	< 10 tonnellate/giorno	> 10 tonnellate/giorno
1. Gestione generale dell'energia	Due tecniche	Tre tecniche
2. Processi di lavaggio e risciacquo	Una tecnica	Due tecniche
3. Asciugatura e concia su telai stenditoi	Una tecnica	Due tecniche

Valutazione e verifica: il richiedente stila relazioni sui sistemi di gestione dell'energia per ciascun sito di tintura, stampa e finitura. Sono accettati come prova di gestione dell'energia la norma ISO 50001 o sistemi equivalenti per l'energia o le emissioni di diossido di carbonio.

Le prove richieste a sostegno dell'attuazione delle BAT includono almeno immagini del sito, descrizioni tecniche di ciascuna tecnica nonché valutazioni dei risparmi energetici conseguiti.

Criterio 16. Trattamento delle emissioni in aria e in acqua

16a) Scarichi di acque reflue dai processi a umido

Gli scarichi di acque reflue nell'ambiente non possono superare 20 g COD/kg di lavorazione di tessuti. Tale requisito si applica ai processi di tessitura, tintura, stampa e finitura seguiti per ottenere il prodotto. Il requisito è misurato a valle dell'impianto di trattamento delle acque reflue all'interno e/o all'esterno del sito che riceve le acque reflue da tali impianti di produzione.

Se l'effluente è trattato in loco e scaricato direttamente nelle acque di superficie, è necessario siano soddisfatti anche i seguenti requisiti:

- i) pH compreso fra 6,0 e 9,0 (a meno che il pH delle acque riceventi non sia esterno a tali valori)
- ii) temperatura inferiore a 35 °C (a meno che la temperatura delle acque riceventi non sia superiore a tale valore)

Se l'eliminazione del colorante è richiesta da una condizioni di deroga di cui al criterio 14, è necessario rispettare i seguenti coefficienti di assorbimento di spettro:

- i) 436 nm (settore giallo) 7 m-1
- ii) 525 nm (settore rosso) 5 m-1
- iii) 620 nm (settore blu) 3 m-1

Valutazione e verifica: il richiedente allega una documentazione dettagliata e relazioni di prova conformi alle norme ISO 6060 per la determinazione del COD e ISO 7887 per la determinazione del colore, in cui si dimostra la conformità a tale criterio sulla base delle medie mensili dei sei mesi precedenti la domanda, congiuntamente a una dichiarazione di conformità. I dati dimostrano la conformità dell'impianto di produzione o, se l'effluente è trattato esternamente al sito, dell'operatore di trattamento delle acque reflue.

16b) Emissioni atmosferiche da processi di stampa e finitura

Le emissioni complessive di composti organici, quali definite dalla direttiva 1999/13/CE del Consiglio ⁽¹⁾, provenienti dai siti di produzione dedicati alla stampa e alla finitura tessili che producono i prodotti recanti l'Ecolabel non possono superare 100,0 mg C/Nm³.

⁽¹⁾ Direttiva 1999/13/CE del Consiglio, dell'11 marzo 1999, sulla limitazione delle emissioni di composti organici volatili dovute all'uso di solventi organici in talune attività e in taluni impianti (GU L 85 del 29.3.1999, pag. 1).

Se i processi di rivestimento e asciugatura dei tessuti consentono il recupero e il riutilizzo dei solventi si applica un limite di emissioni pari a 150,0 mg C/Nm³.

I processi di finitura comprendono l'applicazione di resine termoindurenti, la fissazione a caldo della tintura, il rivestimento e l'impregnazione dei tessuti compresi i relativi sistemi di telai di asciugatura.

Valutazione e verifica: il richiedente dimostra la conformità alla norma EN 12619 o altra norma equivalente. Si allegano le medie mensili delle emissioni totali di composti organici provenienti dai siti di produzione dei prodotti per i sei mesi precedenti la domanda. Se si pratica il recupero e il riutilizzo dei solventi, i dati di monitoraggio fungono da prova del funzionamento di tali sistemi.

4. CRITERI DI IDONEITÀ ALL'USO

I criteri di questa sezione si applicano ai tessili semilavorati e ai prodotti a maglia nonché ai prodotti finiti.

Criterio 17. Variazioni delle dimensioni durante il lavaggio e l'asciugatura

Le variazioni delle dimensioni dopo il lavaggio e l'asciugatura a temperature e condizioni domestiche o industriali non possono superare le tolleranze di cui alla tabella 8.

Tabella 8

Tolleranze per le variazioni delle dimensioni durante il lavaggio e l'asciugatura

Prodotti tessili o tipi di materiale	Variazioni delle dimensioni durante il lavaggio e l'asciugatura
Tessuti a maglia	± 4,0 %
Maglia di lana grossa	± 6,0 %
Interlock	± 5,0 %
Tessuti di filati:	
— cotone e misto cotone	± 3,0 %
— misto lana	± 2,0 %
— fibre sintetiche	± 2,0 %
Calzetteria e maglieria	± 8,0 %
Biancheria da bagno, compresi asciugamani in ricci tipo spugna e stoffa a costine	± 8,0 %
Fodere in tessuto lavabili e sfoderabili — Tende e tessuti d'interno	± 2,0 %
— Fodere per materassi	± 3,0 %
Tessuti non tessuti	
— Fodere per materassi	± 5,0 %
— Tutti gli altri tessili	± 6,0 %

Questo criterio non si applica:

- alle fibre o ai filati;
- ai prodotti chiaramente etichettati «lavare esclusivamente a secco» o equivalente;
- ai tessili d'interno non sfoderabili né lavabili.

Valutazione e verifica: il richiedente allega relazioni di prove eseguite conformemente alle norme corrispondenti al prodotto.

Per il lavaggio domestico si segue la norma EN ISO 6330 congiuntamente alla norma EN ISO 5077: tre lavaggi alle temperature indicate sul prodotto, seguite da asciugatura a macchina dopo ogni ciclo di lavaggio.

Per il lavaggio professionale presso lavanderie industriali si segue la norma ISO 15797 congiuntamente alla norma EN ISO 5077 a una temperatura minima di 75 °C o come indicato nella norma per la fibra e la combinazione di solvente. L'asciugatura è effettuata secondo quanto indicato sull'etichetta di prodotto.

In alternativa per le fodere da materasso sfoderabili e lavabili si segue la norma EN ISO 6330 congiuntamente alla norma EN 25077. Le condizioni normali sono il lavaggio 3 A (60 °C) e l'asciugatura C (orizzontale) salvo diversa indicazione riportata sull'etichetta del prodotto.

Criterio 18. Resistenza del colore al lavaggio

La solidità delle tinte al lavaggio è almeno di livello 3-4 per la degradazione e almeno di livello 3-4 per lo scarico.

Questo criterio non si applica ai prodotti che recano l'indicazione «lavare esclusivamente a secco» o un'indicazione equivalente (nella misura in cui è prassi che tali prodotti rechino un'indicazione di questo tipo), ai capi bianchi o a quelli che non sono né colorati né stampati o ai tessuti da arredamento non lavabili.

Valutazione e verifica: per il lavaggio domestico il richiedente allega le relazioni di prova basate sul metodo ISO 105 C06 (lavaggio unico, alla temperatura indicata sul prodotto, con polvere di perborato).

Per il lavaggio professionale presso lavanderie industriali si segue la norma ISO 15797 congiuntamente alla norma ISO 105 C06 a una temperatura minima di 75 °C o come indicato nella norma per la fibra e la combinazione di solvente.

Criterio 19. Resistenza del colore al sudore (acido o alcalino)

La solidità delle tinte al sudore (acido o alcalino) è almeno di livello 3-4 (degradazione e scarico). È tuttavia ammesso un livello 3 nel caso di tessuti con colori scuri (intensità di tinta > 1/1) costituiti da lana rigenerata. Questo criterio non si applica ai prodotti bianchi, a quelli non colorati né stampati, ai tessuti da arredamento, alle tende o ad analoghi prodotti tessili per la decorazione di interni.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni di prova basate sul metodo ISO 105 E04 (acido e alcalino, confronto con tessuti multifibra).

Criterio 20. Resistenza del colore allo sfregamento a umido

La solidità delle tinte allo sfregamento a umido è almeno di livello 2-3. È tuttavia ammesso un livello 2 per il denim tinto con indaco.

Questo criterio non si applica ai prodotti bianchi e a quelli non colorati né stampati.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni di prova basate sul metodo ISO 105 X12.

Criterio 21. Resistenza del colore allo sfregamento a secco

La solidità delle tinte allo sfregamento a secco è almeno di livello 4. È tuttavia ammesso un livello 3-4 per il denim tinto con indaco.

Questo criterio non si applica ai capi bianchi, a quelli non colorati né stampati, alle tende o ad analoghi prodotti tessili per la decorazione di interni.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni di prova basate sul metodo ISO 105 X12.

Criterio 22. Resistenza del colore alla luce

Per i tessuti da arredamento, le tende o i tendaggi, la solidità delle tinte alla luce è almeno di livello 5, mentre per tutti gli altri prodotti è almeno di livello 4.

È tuttavia ammesso un livello 4 per i tessuti d'arredamento, le tende o i tendaggi di colore chiaro (intensità di tinta < 1/12) contenenti più del 20 % di lana o altre fibre cheratiniche o più del 20 % di lino o altre fibre tessili liberiane.

Questo requisito non si applica alle fodere e coperture per materassi o alla biancheria intima.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni di prova basate sul metodo ISO 105 B02.

Criterio 23. Resistenza al lavaggio e assorbenza dei prodotti per la pulizia

I prodotti per la pulizia sono resistenti al lavaggio e assorbenti conformemente ai pertinenti parametri di prova identificati alle tabelle 9 e 10. Le specifiche di prova per l'assorbenza non si applicano ai prodotti in filato ritorto.

Tabella 9

Valori e parametri relativi alla resistenza al lavaggio dei prodotti di pulizia

Prodotti tessili per la pulizia o tipi di materiale	Numero di lavaggi	Temperatura	Metodo di riferimento EN ISO 6630
Prodotti tessuti e non tessuti per la pulizia a umido	80	40 °C	Procedura 4N
Prodotti di microfibra per spolverare	200	40 °C	Procedura 4N
Prodotti derivati da fibre tessili riciclate	20	30 °C	Procedura 3G
Scope per il lavaggio dei pavimenti	200	60 °C	Procedura 6 N
Stracci per il lavaggio dei pavimenti	5	30 °C	Procedura 3G

Tabella 10

Valori e parametri relativi all'assorbenza dei prodotti di pulizia

Prodotti tessili per la pulizia o tipi di materiale	Tempo di assorbimento dei liquidi
Prodotti derivati da fibre tessili riciclate	≤ 10 secondi
Prodotti di microfibra per la pulizia di superfici e di pavimenti	≤ 10 secondi
Prodotti tessuti e non tessuti per la pulizia a umido	≤ 10 secondi
Prodotti per il lavaggio dei pavimenti	≤ 10 secondi

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni di prova basate sui seguenti metodi, come opportuno: EN ISO 6330 ed EN ISO 9073-6. Si effettuano prove conformi alla norma EN ISO 6330 con lavatrici di tipo A per tutti i prodotti e i materiali.

Criterio 24. Resistenza della stoffa al «pilling» (formazione di palline di peluria) e all'abrasione

I tessuti non tessuti e i capi di maglia, gli accessori e le coperte di lana, misto lana e poliestere (compreso il pile) presentano una resistenza al pilling almeno di livello 3.

I tessuti di filati di cotone impiegati nell'abbigliamento presentano una resistenza al pilling almeno di livello 3. Le calze di poliammide e i leggings presentano una resistenza almeno di livello 2.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni di prova basate su prove eseguite sull'opportuno substrato:

- prodotti a maglia e non tessuti: ISO 12945-1 Metodo pilling box
- Tessuti di filati: ISO 12945-2 Metodo Martindale

Criterio 25. Durata funzionale

Le finiture, i trattamenti e gli additivi intesi a conferire caratteristiche di idrorepellenza, oleorepellenza, antimacchia, ritardo alla fiamma e facilità di trattamento (anche antipiega o lava-e-indossa) a tali prodotti tessili presentano una durata conforme ai valori e ai parametri stabiliti nei sottocriteri 25a), b) e c)

Per gli idrorepellenti, gli oleorepellenti e gli antimacchia i consumatori sono informati sui modi di preservare la funzionalità delle finiture applicate al prodotto.

Le fibre tessili, le stoffe e le membrane che conferiscono al prodotto finito proprietà funzionali sono esonerate da tali requisiti.

Valutazione e verifica: per i prodotti aventi proprietà intrinseche i richiedenti allegano relazioni di prova che dimostrino prestazioni analoghe o superiori rispetto alle alternative applicabili come finiture.

25a) Funzioni di idrorepellenza, oleorepellenza e antimacchia

Gli idrorepellenti mantengono una funzionalità pari a 80 su 90 dopo 20 lavaggi domestici e cicli di asciugatura a 40 °C, o dopo 10 cicli di lavaggio e asciugatura industriali ad almeno 75 °C.

Gli oleorepellenti mantengono una funzionalità pari a 3,5 su 4,0 dopo 20 lavaggi domestici e cicli di asciugatura a 40 °C, o dopo 10 cicli di lavaggio e asciugatura industriali ad almeno 75 °C.

Gli antimacchia mantengono una funzionalità pari a 3,0 su 5,0 dopo 20 lavaggi domestici e cicli di asciugatura a 40 °C, o dopo 10 cicli di lavaggio e asciugatura industriali ad almeno 75 °C.

Le temperature di lavaggio industriale possono essere ridotte a 60 °C per i capi i cui orli sono rifiniti con una fettuccia.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni delle prove eseguite secondo le seguenti norme confacenti al substrato:

per tutti i prodotti cicli di lavaggio domestico, secondo la norma ISO 6330, o cicli di lavaggio industriale secondo la norma ISO 15797 congiuntamente a:

- idrorepellenti: UNI EN ISO 4920
- oleorepellenti: UNI EN ISO 14419
- antimacchia: UNI EN ISO 22958

25b) Funzioni di ritardo alla fiamma

I prodotti lavabili mantengono tale funzionalità dopo 50 lavaggi e cicli di asciugatura industriali ad almeno 75 °C. I prodotti non lavabili mantengono tale funzionalità dopo la prova di sosta a caldo.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni delle prove eseguite secondo le seguenti norme confacenti al substrato:

per i cicli di lavaggio domestico la norma ISO 6330, o per i cicli di lavaggio commerciale la norma EN ISO 10528, entrambe congiuntamente alla norma EN ISO 12138. Se il prodotto tessile non è sfoderabile, la norma BS 5651 o equivalente.

25c) Facilità di trattamento (anche antipiega o lava-e-indossa)

I prodotti di fibre naturali presentano un grado di morbidezza del tessuto SA-3 e i prodotti di fibre miste naturali e sintetiche presentano un grado di morbidezza del tessuto SA-4 dopo 10 cicli domestici di lavaggio e asciugatura a 40 °C.

Valutazione e verifica: il richiedente allega le relazioni delle prove eseguite secondo il metodo di prova ISO 7768 per valutare l'aspetto di morbidezza dei tessili dopo il lavaggio.

5. RESPONSABILITÀ SOCIALE DELLE IMPRESE

I criteri di questa sezione si applicano alle fasi produttive di taglio, confezione e finitura dei prodotti tessili.

Criterio 26. Principi e diritti fondamentali sul luogo di lavoro

I richiedenti sono tenuti a garantire il rispetto dei principi e dei diritti fondamentali sanciti dalle norme fondamentali del lavoro dell'Organizzazione internazionale del lavoro (OIL), dall'iniziativa «Global Compact» dell'ONU e dai principi direttivi dell'OCSE destinati alle imprese multinazionali per quanto attiene a tutti i siti produttivi di taglio, confezione e finitura ove sono fabbricati i prodotti muniti di licenza. A fini di verifica si fa riferimento alle seguenti norme fondamentali del lavoro enunciate dall'OIL:

- 029 Lavoro forzato
- 087 Libertà sindacale e protezione del diritto sindacale
- 098 Diritto di organizzazione e di negoziazione collettiva
- 100 Uguaglianza di retribuzione
- 105 Abolizione del lavoro forzato
- 111 Discriminazione (impiego e professione)
- 155 Salute e sicurezza sul posto di lavoro
- 138 Convenzione sull'età minima
- 182 Eliminazione delle forme peggiori di lavoro infantile

Queste convenzioni sono comunicate ai siti produttivi di taglio, confezione e finitura ove sono fabbricati i prodotti finiti.

Valutazione e verifica: il richiedente dimostra la certificazione di conformità rilasciata da terzi, per mezzo di una verifica indipendente o di prove documentali, comprese visite in loco effettuate da ispettori in occasione del processo di verifica dell'Ecolabel relativo ai siti produttivi di taglio, confezione e finitura della catena di approvvigionamento dei loro prodotti muniti di licenza. Questo avviene al momento della domanda e successivamente durante il periodo di validità della licenza se si aggiungono nuovi siti produttivi.

Criterio 27. Divieto di sabbiatura del denim

Non è consentito il ricorso alla sabbiatura manuale e meccanica per realizzare una finitura invecchiata del denim.

Valutazione e verifica: il richiedente presenta i dettagli relativi a tutti i siti di produzione nei quali sono fabbricati prodotti in denim con l'Ecolabel, congiuntamente a prove documentali e fotografiche dei processi alternativi per ottenere l'aspetto invecchiato del denim.

Criterio 28. Informazioni presenti sul marchio di qualità ecologica

Nell'etichetta opzionale può figurare una o più delle seguenti diciture:

- Maggiore produzione sostenibile di fibre (o una dicitura scelta dalla tabella 11 in appresso)
- Processi produttivi meno inquinanti
- Sostanze pericolose ridotte al minimo
- Testato per durare

Tabella 11

Diciture visualizzabili accanto all'Ecolabel secondo il contenuto del prodotto

Fibre usate	Specifiche di produzione	Testo visualizzabile
Fibre di cotone	Contenuto biologico superiore al 50 %	Fatto con il xx% di cotone biologico
	Contenuto biologico superiore al 95 %	Fatto con cotone biologico
	Contenuto IPM superiore al 70 %	Cotone coltivato con meno pesticidi
Fibre artificiali di cellulosa	Pasta certificata sostenibile superiore al 25 %	Fatto con il xx% di legno proveniente da foreste sostenibili
	Pasta certificata sostenibile superiore al 95 %	Fatto con legno proveniente da foreste sostenibili
Poliammide	Contenuto riciclato superiore al 20 %	Fatto con il xx% di nylon riciclato
	Contenuto riciclato superiore al 95 %	Fatto con nylon riciclato
Poliestere	Contenuto riciclato superiore al 50 %	Fatto con il xx% di poliestere riciclato
	Contenuto riciclato superiore al 95 %	Fatto con poliestere riciclato

Valutazione e verifica: il richiedente fornisce un campione dell'imballaggio del prodotto su cui figuri il marchio, unitamente a una dichiarazione di conformità a questo criterio.

Appendice 1

ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE A RESTRIZIONI D'USO PER L'ECOLABEL RELATIVO AI TESSILI

Questo elenco comprende le restrizioni d'uso applicabili alle seguenti fasi di produzione della catena di approvvigionamento del settore tessile:

- a) filatura di fibre e filati
- b) sbiancamento e pretrattamento
- c) tintorie
- d) processi di stampa
- e) processi di finitura
- f) tutte le fasi produttive
- g) prodotto finito

Alla lettera g) sono riportate talune restrizioni altresì applicabili al prodotto finito per le quali può essere richiesta l'esecuzione di prove di laboratorio.

a) *Restrizioni applicabili alla filatura di fibre e filati nonché alla tessitura*

Gruppo di sostanze	Portata della restrizione	Valori limite	Requisiti di verifica
i) Preparati imbozzimanti applicati alle fibre e ai filati Applicabilità: processi di filatura	Almeno il 95 % (in peso a secco) delle sostanze componenti è rapidamente biodegradabile. In ogni caso si tiene conto della somma di ciascun componente.	Prontamente biodegradabile degradazione dell'70 % del carbonio organico disciolto entro 28 giorni. oppure 60 % del massimo teorico di deplezione dell'ossigeno o di generazione di diossido di carbonio entro 28 giorni.	Verifica: dichiarazione del fornitore di sostanze chimiche corroborata da risultati di prove secondo i metodi OCSE o ISO Metodo di prova: OCSE 301 A, ISO 7827 OCSE 301 B, ISO 9439 OCSE 301 C, (2) OCSE 301 D, UNI EN ISO 10708 OCSE 301 E, OCSE 301 F, ISO 9408,
ii) Additivi per soluzioni di filatura, additivi per filatura e agenti di preparazione (compresi gli oli per la cardatura, i prodotti per il finissaggio e i lubrificanti) Applicabilità: processi primari di filatura	Almeno il 90 % (in peso secco) delle sostanze componenti è rapidamente biodegradabile, intrinsecamente biodegradabile o eliminabile negli impianti di depurazione delle acque reflue. In ogni caso si tiene conto della somma di ciascun componente.	Prontamente biodegradabile: cfr. definizione a) ii) Intrinsecamente biodegradabile: degradazione dell'70 % del carbonio organico disciolto entro 28 giorni. oppure 60 % del massimo teorico di deplezione dell'ossigeno o di generazione di diossido di carbonio entro 28 giorni. Eliminabilità: degradazione dell'80 % del carbonio organico disciolto entro 28 giorni.	Verifica: dichiarazione del fornitore di sostanze chimiche corroborate da risultati di prove secondo i metodi OCSE o ISO. Metodo di prova: cfr. a) ii) per le prove di biodegradabilità rapida. Prove di biodegradabilità intrinseca accettate: UNI EN ISO 14593 OCSE 302 A, ISO 9887, OCSE 302 B, ISO 9888 OCSE 302 C, prove di eliminabilità: OCSE 303 A/B ISO 11733

b) *Restrizioni applicabili allo sbiancamento*

Gruppo di sostanze	Portata della restrizione	Valori limite	Requisiti di verifica
Sbiancamento di filati, stoffe e prodotti finiti Applicabilità: Tutti i tipi di fibre	Non è consentito l'uso di agenti clorati per sbiancare fili, stoffe, pannelli a maglia o prodotti finiti, fatta eccezione per le fibre artificiali di cellulosa.	Non applicabile	Verifica: dichiarazione di non utilizzo per ciascuna fase produttiva

c) *Restrizioni applicabili alle tintorie*

Gruppo di sostanze	Portata della restrizione	Valori limite	Requisiti di verifica
i) Rigonfianti (carrier) alogenati Applicabilità: poliestere, miste poliestere-lana, acrilico e poliammide in cui sono impiegati coloranti in dispersione.	Non è consentito l'uso di acceleranti rigonfianti (carrier) alogenati per tingere fibre stoffe sintetiche o miste poliestere-lana. Tra gli esempi di rigonfianti si includono: 1,2-diclorobenzene, 1,2,4-triclorobenzene, clorofenossietanolo.	Non applicabile	Verifica: dichiarazione di non utilizzo da parte del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza.
ii) Coloranti azoici Applicabilità: applicazione di coloranti ex appendice 2 alle fibre, maglia e stoffe di acrilico, cotone, poliammide e lana.	Non è consentito l'uso dei coloranti azoici suscettibili di legarsi ad ammine aromatiche notoriamente cancerogene. L'appendice 2 contiene un elenco delle arilammine soggette a restrizioni d'uso e un elenco indicativo dei coloranti azoici suscettibili di legarsi ad esse. Quest'ultimo funge da guida relativa ai coloranti non ammessi. Il valore limite delle arilammine è applicabile al prodotto finito.	30 mg/kg per ciascuna ammina ⁽¹⁾	Verifica: il prodotto finito è sottoposto a prova con le modalità specificate. Metodo di prova: EN 14362-1 e 3.
iii) Coloranti CMR Applicabilità: tutti i prodotti	Non è consentito l'uso di coloranti cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione L'appendice 2 contiene un elenco dei coloranti CMR il cui uso non è consentito.	Non applicabile	Verifica: dichiarazione di non utilizzo da parte del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza.
iv) Coloranti potenzialmente sensibilizzanti Applicabilità: poliestere, — acrilico, — poliammide Capi o biancheria elasticizzati o estensibili a contatto cutaneo	Non è consentito l'uso di coloranti potenzialmente sensibilizzanti. L'appendice 2 contiene un elenco dei coloranti sensibilizzanti il cui uso non è consentito.		Verifica: dichiarazione di non utilizzo da parte del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza.

Gruppo di sostanze	Portata della restrizione	Valori limite	Requisiti di verifica
v) Coloranti con mordenti al cromo Applicabilità: Lana, poliammide	Non è consentito l'uso di coloranti con mordenti al cromo.	Non applicabile	Verifica: dichiarazione di non utilizzo da parte del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza.
vi) Coloranti complesso metallico Applicabilità: Poliammide, lana, fibre cellulosiche	I coloranti a complesso metallico a base di rame, cromo e nichel sono consentiti solo per tingere: — fibre di lana — fibre di poliammide — miste di lana e/o poliammide con fibre artificiali di cellulosa.	Non applicabile	Verifica: dichiarazione di non utilizzo da parte del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza.

(¹) È necessario adottare misure intese a evitare i falsi positivi legati alla presenza di 4-amminoazobenzene.

d) *Restrizioni applicabili ai processi di stampa*

Stampa			
i) Coloranti e pigmenti	I coloranti e i pigmenti usati nei tessuti recanti l'Ecolabel rispettano le restrizioni applicabili alle tintorie (sezione c della presente appendice).	Cfr. le restrizioni applicabili alle tintorie (sezione c)	Verifica: come indicato per le tintorie
ii) Paste di stampa Applicabilità: stampa	Le paste di stampa non possono contenere oltre il 5 % di composti organici volatili (VOC), tra cui: — idrocarburi alifatici (C10-C20) — monomeri quali acrilati, vinilacetati, stirene — monomeri quali acrilonitrile, acrilammide, butadiene — alcoli, esteri, polioli — formaldeide — esteri di acido fosforico — benzene come impurità da idrocarburi superiori — ammoniaca (per esempio decomposizione dell'urea, reazione del biureto)	Contenuto di VOC < 5,0 % p/p	Verifica: il richiedente dichiara di non aver effettuato stampe o dichiarazione dello stampatore corroborata dalle schede di dati di sicurezza e/o da calcoli relativi alle paste da stampa.
iii) Leganti plastisol Applicabilità: stampa	Non è consentito l'uso di additivi plastisol nei leganti di stampa, compresi PVC e ftalati vietati.	Non applicabile	Verifica: il richiedente dichiara di non aver effettuato stampe o dichiarazione di non utilizzo da parte del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza per gli additivi.

e) Restrizioni applicabili ai processi di finitura

Finiture, trattamenti e additivi funzionali			
i) Finiture biocide impiegate per conferire proprietà biocide ai prodotti finiti. Applicabilità: tutti i prodotti	Non è consentito incorporare i biocidi in fibre, stoffe o prodotti finiti al fine di conferire proprietà biocide. Per esempio: triclosan, nanoargento, composti organici dello zinco, composti organostannici, composti di diclorofenil (estere), derivati del benzimidazolo e isotiazolinoni.	Non applicabile	Verifica: il richiedente dichiara il non utilizzo.
ii) Resistenza all'infeltrimento e al restringimento Applicabilità: se usato	Le sostanze o i preparati alogenati sono applicati solo ai nastri cardati di lana e alla lana sciolta sgrassata.	Non applicabile	Verifica: i trasformatori di lana dichiarano il non utilizzo.
iii) Trattamenti idrorepellenti, oleorepellenti e antimacchia Applicabilità: se applicati per conferire la proprietà.	Non sono consentiti trattamenti a base di acqua fluorurata, antimacchia e oleorepellenti. Tra questi si annoverano i trattamenti a base di carbonio perfluorato e polifluorato. I trattamenti non fluorurati sono rapidamente biodegradabili e non bioaccumulabili negli ambienti acquatici né nei sedimenti acquatici. È inoltre necessaria la conformità al criterio 25a di idoneità all'uso.	Non applicabile	Verifica: i finitori presentano una dichiarazione di non utilizzo corroborata dalle schede di dati di sicurezza per i repellenti impiegati. Metodo di prova: Non applicabile
iv) Ritardanti di fiamma Applicabilità: se applicati e come specificato per i sinergizzanti.	Non è consentito l'uso dei seguenti ritardanti di fiamma: HBCDD — Esabromociclododecano PeBDE — Pentabromodifeniletere OcBDE — Ottabromidifeniletere DecaBDE — Decabromodifeniletere PBBs — Bifenili polibromurati TEPA — Tris(aziridinil) fosfinossido TRIS — Tris (2,3 dibromopropil) fosfato TCEP — Tris (2,cloroetil)fosfato Paraffina, C10-C13, clorurata (SCCP)	Non applicabile	Verifica: dichiarazione di non utilizzo corroborata dalle schede di dati di sicurezza
	Il sinergizzante triossido di antimonio (H351) è esonerato per l'uso come sinergizzante nel rivestimento interno dei tessuti d'interno solo a condizione che il prodotto sia trattato per il ritardo alla fiamma e che siano rispettati i valori limite di esposizione professionale.	Valore limite di emissione per 0,50 mg/m ³	Verifica: il finitore presenta i dati di monitoraggio relativi all'applicazione di triossido di antimonio.

f) Restrizioni applicabili a tutte le fasi produttive

Sostanze estremamente problematiche			
i) Sostanze iscritte nell'elenco ECHA delle sostanze candidate. Applicabilità: tutti i prodotti	Queste sostanze sono state identificate a norma dell'articolo 59 del regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH) in quanto rispondenti ai criteri di cui all'articolo 57 del medesimo regolamento e sono iscritte nell'elenco delle sostanze candidate per un'eventuale inclusione nell'allegato XIV del regolamento REACH («elenco delle sostanze candidate») in vigore al momento della presentazione della domanda e non possono essere presenti nel prodotto finito, né per conferire caratteristiche allo stesso, né aggiunte intenzionalmente durante le fasi produttive, salvo approvazione di una deroga. La versione aggiornata dell'elenco delle sostanze candidate è disponibile sul sito: http://ECHA.europa.eu/web/guest/candidate-list-table Non sono concesse deroghe a tale criterio per le sostanze identificate come estremamente problematiche inserite nell'elenco previsto all'articolo 59 del regolamento (CE) n. 1907/2006, presenti nell'articolo o in qualsiasi sua parte omogenea in concentrazioni superiori allo 0,10 %.	Non applicabile	Verifica: dichiarazione di conformità per ciascuna fase produttiva e per ogni fornitore di sostanze chimiche.

Tensioattivi, ammorbidenti e agenti complessanti

ii) Tutti i tensioattivi, ammorbidenti e agenti complessanti Applicabilità: tutti i processi a umido	Almeno il 95 % in peso degli ammorbidenti, agenti complessanti e tensioattivi è: — rapidamente biodegradabile in condizioni aerobiche o — intrinsecamente biodegradabile e/o — eliminabile negli impianti di trattamento delle acque reflue. Il punto di riferimento per la biodegradabilità è costituito dall'ultima revisione della base di dati degli ingredienti dei detersivi: http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/did_list/didlist_part_b_en.pdf	Non applicabile	Verifica: dichiarazione del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza e/o dai risultati di prove secondo i metodi OCSE o ISO Metodo di prova: Cfr. agenti di imbozzimatura e filatura (Appendice 1a) i/ii)
iii) Tensioattivi anionici e cationici Applicabilità: tutti i processi a umido	Tutti i tensioattivi anionici e cationici sono inoltre rapidamente biodegradabili in condizioni anaerobiche. Il punto di riferimento per la biodegradabilità è costituito dalla base di dati degli ingredienti dei detersivi: http://ec.europa.eu/environment/ecolabel/documents/did_list/didlist_part_b_en.pdf	Non applicabile	Verifica: dichiarazione mediante schede di dati di sicurezza e/o del fornitore di sostanze chimiche corroborata dai risultati di prove svolte secondo i metodi OCSE o ISO Metodo di prova: EN ISO 11734, ECETOC No 28 OCSE 311

Sostanze estremamente problematiche

Ausiliari

<p>iv) Ausiliari usati nelle preparazioni e nelle formule.</p> <p>Applicabilità: tutti i prodotti</p>	<p>Non è consentito l'uso delle seguenti sostanze in nessun preparato o formula usato nei tessuti, subordinatamente ai valori limite relativi alla presenza di sostanze nel prodotto finito:</p> <p>Nonilfenolo, isomeri misti 25154-52-3</p> <p>4-Nonilfenolo 104-40-5</p> <p>4-Nonilfenolo, ramificato 84852-15-3</p> <p>Ottilfenolo 27193-28-8</p> <p>4-ottilfenolo 1806-26-4</p> <p>4-tert-ottilfenolo 140-66-9</p> <p>Alchilfenoletossilati (APEO) e relativi derivati:</p> <p>Ottilfenolo poliossietilato 9002-93-1</p> <p>Nonilfenolo poliossietilato 9016-45-9</p> <p>P-nonilfenolo poliossietilato 26027-38-3</p>	<p>Somma totale 25 mg/kg</p>	<p>Verifica: il prodotto finito è sottoposto a prova con le modalità specificate per gli alchilfenoli.</p> <p>Metodo di prova: Estrazione mediante solvente seguita da cromatografia liquida — spettrometria di massa (LC-MS).</p>
	<p>Non è consentito l'uso delle seguenti sostanze in nessun preparato o formula per tessuti:</p> <p>Cloruro di bis(alchile di sego idrogenato) dimetilammonio (DTDMAC)</p> <p>Cloruro di distearildimetilammonio (DSDMAC)</p> <p>Cloruro di di(sego idrogenato) dimetilammonio (DHTDMAC),</p> <p>Etilendiammina tetracetato (EDTA)</p> <p>Acido dietilene-triamino-pentacetico (DTPA)</p> <p>4-(1,1,3,3-tetrametilbutil)fenolo</p> <p>1-metil-2-pirrolidone</p> <p>Acido nitrilotriacetico (NTA)</p>	<p>Non applicabile</p>	<p>Verifica: dichiarazione di non utilizzo da parte del fornitore di sostanze chimiche corroborata dalle schede di dati di sicurezza per tutte le fasi produttive.</p>

g) Restrizioni applicabili al prodotto finito

i) Elenco delle sostanze estremamente problematiche candidate esonerate. Applicabilità: Elastan, acrilico	N,N-dimetilacetammide (127-19-5) I seguenti valori limite si applicano ai prodotti finiti contenenti elastan e acrilico:		Verifica: prova sul prodotto finito Metodo di prova: estrazione mediante solvente seguita da gascromatografia — spettrometria di massa (GC-MS) o cromatografia liquida — spettrometria di massa (LC-MS).
	— Prodotti per neonati e bambini fino a tre anni	0,001 % p/p	
	— Prodotti a contatto cutaneo diretto	0,005 % p/p	
	— Capi a contatto cutaneo limitato e tessuti d'interno	0,005 % p/p	
ii) Residui di formaldeide Applicabilità: tutti i prodotti. Ai capi rifiniti per la facilità di trattamento (cosiddetti anche «anti piega» o «lava-e-indossa») si applicano condizioni specifiche.	I seguenti valori limite sono applicabili alla formaldeide residua proveniente dai trattamenti anti piega:		Verifica: prova di laboratorio sui prodotti finiti rifiniti per la facilità di trattamento. Per tutti gli altri prodotti è richiesta una dichiarazione di non utilizzo. Metodo di prova: EN ISO 14184-1
	— Prodotti per neonati e bambini fino a tre anni	16 ppm	
	— Tutti i prodotti a contatto cutaneo diretto	16 ppm	
	— Capi a contatto cutaneo limitato e tessuti d'interno	75 ppm	
iii) Biocidi usati per proteggere i tessili durante il trasporto e lo stoccaggio. Applicabilità: tutti i prodotti	È consentito l'uso dei soli biocidi autorizzati a norma della direttiva 98/8/CE del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽¹⁾ e del regolamento (CE) n. 528/2012 del Parlamento europeo e del Consiglio ⁽²⁾ . I richiedenti sono tenuti a consultare la versione aggiornata dell'elenco di autorizzazioni: http://ec.europa.eu/environment/biocides/annexi_and_ia.htm I seguenti biocidi specifici sono sottoposti a restrizioni d'uso: — Clorofenoli (loro sali ed esteri) — Bifenili policlorurati (PCB) — Composti organostannici, compresi TBT, TPhT, DBT e DOT — Dimetilfumarato (DMFu)	Non applicabile	Verifica: Dichiarazione di non utilizzo rilasciata prima della spedizione e dello stoccaggio, corroborata dalle schede di dati di sicurezza.

iv) Metalli estraibili Applicabilità: tutti i prodotti aventi diversi valori limite applicabili a neonati e bambini di età inferiore a 3 anni.	I seguenti valori limite si applicano ai prodotti destinati ai neonati e ai bambini di età inferiore a 3 anni:	mg/kg	Verifica: prova sul prodotto finito Metodo di prova: estrazione — EN ISO 105-E04-2013 (soluzione sudore acido) Rivelazione — spettrometria di massa al plasma accoppiato induttivamente (ICP-MS) o spettrometria di emissione ottica al plasma accoppiato induttivamente (ICP- OES).
	Antimonio (Sb)	30,0	
	Arsenico (As)	0,2	
	Cadmio (Cd)	0,1	
	Cromo (Cr)		
	— Tessili tinti con coloranti a complesso metallico	1,0	
	— Tutti gli altri tessuti	0,5	
	Cobalto (Co)	1,0	
	Rame (Cu)	25,0	
	Piombo (Pb)	0,2	
	Nichel (Ni)		
	— Tessili tinti con coloranti a complesso metallico	1,0	
	— Tutti gli altri tessuti	0,5	
	Mercurio (Hg)	0,02	
I seguenti valori limite si applicano a tutti gli altri prodotti compresi i tessuti d'interno:	mg/kg	Verifica: prova sul prodotto finito Metodo di prova: estrazione — DIN EN ISO 105-E04-2013 (soluzione sudore acido) Rivelazione — spettrometria di massa al plasma accoppiato induttivamente (ICP-MS) o spettrometria di emissione ottica al plasma accoppiato induttivamente (ICP- OES).	
	Antimonio (Sb)		30,0
	Arsenico (As)		1,0
	Cadmio (Cd)		0,1
	Cromo (Cr)		
	— Tessili tinti con coloranti a complesso metallico		2,0
	— Tutti gli altri tessuti		1,0
	Cobalto (Co)		
	— Tessili tinti con coloranti a complesso metallico		4,0
	— Tutti gli altri tessuti		1,0
	Rame (Cu)		
	Piombo (Pb)		50,0
	Nichel (Ni)		1,0
	Mercurio (Hg)		1,0 0,02

v) Rivestimenti, laminati e membrane Applicabilità: se incorporati nella struttura tessile	I polimeri non possono contenere i seguenti ftalati: DEHP (Bis-(2-etilesil)-ftalato) BBP (Butilbenzilftalato) DBP (Dibutilftalato) DMEP (Bis2-metossietil) ftalato DIBP (Diisobutilftalato) DIHP (Di-C6-8-alchilftalati ramificati) DHNUP (Di-C7-11-alchilftalati ramificati) DHP (Di-n-esilftalato)	Somma totale 0,10 % p/p	Verifica: dichiarazione di non utilizzo rilasciata dal fabbricante di polimeri corroborata dalle schede di dati di sicurezza per i plastificanti usati nella formula. Se non sono disponibili informazioni, può essere richiesta una prova di laboratorio. Metodo di prova: EN ISO 14389
	Le membrane e i laminati di fluoropolimeri possono essere usati per l'abbigliamento e l'abbigliamento tecnico da indossare all'esterno. Nella fabbricazione di tali manufatti non è consentito l'uso di PFOA né dei suoi omologhi superiori quali definiti dall'OCSE.		
vi) Accessori quali bottoni, rivetti e cerniere Applicabilità: se incorporati nella struttura del capo	Per gli accessori metallici:		Verifica: prova della composizione dei componenti metallici Metodi di prova: per la migrazione del nichel: EN 12472-2005 EN 1811-1998+A1-2008 per gli altri metalli: rivelazione — GC-ICP-MS
	le leghe metalliche contenenti nichel a contatto cutaneo diretto e prolungato sono soggette a un limite di migrazione.	Nichel 0,5 µg/cm ² /settimana	
	Si svolgono prove di laboratorio supplementari volte a rilevare la presenza dei seguenti metalli, cui si applicano i seguenti valori limite:		
	Piombo (Pb),	90 mg/kg	
	Cadmio (Cd)		
	— prodotti per neonati e bambini fino a tre anni	50 mg/kg	
	— tutti gli altri prodotti compresi i tessuti d'interno	100 mg/kg	
	Cromo (Cr) in presenza di cromature	60 mg/kg	
	Mercurio (Hg)	60 mg/kg	
Negli accessori di plastica non è consentito l'uso dei seguenti ftalati: — DEHP (Bis-(2-etilesil)-ftalato) — BBP (Butilbenzilftalato) — DBP (Dibutilftalato) — DMEP (Bis2-metossietil) ftalato — DIBP (Diisobutilftalato) — DIHP (Di-C6-8-alchilftalati ramificati) — DHNUP (Di-C7-11-alchilftalati ramificati) — DHP (Di-n-esilftalato) Non è consentito l'uso dei seguenti ftalati nell'abbigliamento per bambini qualora vi sia il rischio che l'accessorio possa essere portato alla bocca, per esempio i tiretti delle cerniere: — DINP (Di-isononil ftalato) — DIDP (Di-isodecil ftalato) — DNOP (Di-n-ottil ftalato)	Non applicabile	Verifica: è necessario allegare la scheda di dati di sicurezza per le formule plastiche.	

(¹) Direttiva 98/8/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 febbraio 1998, relativa all'immissione sul mercato dei biocidi (GU L 123 del 24.4.1998, pag. 1).

(²) 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).

Appendice 2

COLORANTI SOGGETTI A RESTRIZIONI

a) Ammine aromatiche cancerogene

Arilammina	Numero CAS
4-amminobifenile	92-67-1
Benzidina	92-87-5
4-cloro-o-toluidina	95-69-2
2-naftilammina	91-59-8
O-ammino-azotoluene	97-56-3
2-ammino-4-nitrotoluene	99-55-8
4-cloroanilina	106-47-8
2,4-diamminoanisolo	615-05-4
4,4'-diamminodifenilmetano	101-77-9
3,3'-diclorobenzidina	91-94-1
3,3'-dimetossilbenzidina	119-90-4
3,3'-dimetilbenzidina	119-93-7
3,3'-dimetil-4,4'-diamminodifenilmetano	838-88-0
P-cresidina	120-71-8
4,4'-metilene-bis-(2-cloro-anilina)	101-14-4
4,4'-ossidianilina	101-80-4
4,4'-tiodianilina	139-65-1
O-toluidina	95-53-4
2,4-diamminotoluene	95-80-7
2,4,5-trimetilanilina	137-17-7
4-amminoazobenzene	60-09-3
O-anisidina	90-04-0
2,4-xilidina	95-68-1
2,6-xilidina	87-62-7

b) Elenco indicativo dei coloranti suscettibili di legarsi alle ammine aromatiche

Coloranti in dispersione	
Arancio in dispersione 60	Giallo in dispersione 7
Arancio in dispersione 149	Giallo in dispersione 23

Coloranti in dispersione		
Rosso in dispersione 151	Giallo in dispersione 56	
Rosso in dispersione 221	Giallo in dispersione 218	
Coloranti basici		
Marrone basico 4	Rosso basico 114	
Rosso basico 42	Giallo basico 82	
Rosso basico 76	Giallo basico 103	
Rosso basico 111		
Coloranti acidi		
Nero acido 29	Rosso acido 24	Rosso acido 128
Nero acido 94	Rosso acido 26	Rosso acido 115
Nero acido 131	Rosso acido 26: 1	Rosso acido 128
Nero acido 132	Rosso acido 26: 2	Rosso acido 135
Nero acido 209	Rosso acido 35	Rosso acido 148
Nero acido 232	Rosso acido 48	Rosso acido 150
Marrone acido 415	Rosso acido 73	Rosso acido 158
Arancio acido 17	Rosso acido 85	Rosso acido 167
Arancio acido 24	Rosso acido 104	Rosso acido 170
Arancio acido 45	Rosso acido 114	Rosso acido 264
Rosso acido 4	Rosso acido 115	Rosso acido 265
Rosso acido 5	Rosso acido 116	Rosso acido 420
Rosso acido 8	Rosso acido 119: 1	Viola acido 12
Coloranti diretti		
Nero diretto 4	Marrone basico 4	Rosso diretto 13
Nero diretto 29	Marrone diretto 6	Rosso diretto 17
Nero diretto 38	Marrone diretto 25	Rosso diretto 21
Nero diretto 154	Marrone diretto 27	Rosso diretto 24
Blu diretto 1	Marrone diretto 31	Rosso diretto 26
Blu diretto 2	Marrone diretto 33	Rosso diretto 22
Blu diretto 3	Marrone diretto 51	Rosso diretto 28
Blu diretto 6	Marrone diretto 59	Rosso diretto 37
Blu diretto 8	Marrone diretto 74	Rosso diretto 39
Blu diretto 9	Marrone diretto 79	Rosso diretto 44

Coloranti in dispersione		
Blu diretto 10	Marrone diretto 95	Rosso diretto 46
Blu diretto 14	Marrone diretto 101	Rosso diretto 62
Blu diretto 15	Marrone diretto 154	Rosso diretto 67
Blu diretto 21	Marrone diretto 222	Rosso diretto 72
Blu diretto 22	Marrone diretto 223	Rosso diretto 126
Blu diretto 25	Verde diretto 1	Rosso diretto 168
Blu diretto 35	Verde diretto 6	Rosso diretto 216
Blu diretto 76	Verde diretto 8	Rosso diretto 264
Blu diretto 116	Verde diretto 8,1	Viola diretto 1
Blu diretto 151	Verde diretto 85	Viola diretto 4
Blu diretto 160	Arancio diretto 1	Viola diretto 12
Blu diretto 173	Arancio diretto 6	Viola diretto 13
Blu diretto 192	Arancio diretto 7	Viola diretto 14
Blu diretto 201	Arancio diretto 8	Viola diretto 21
Blu diretto 215	Arancio diretto 10	Viola diretto 22
Blu diretto 295	Arancio diretto 108	Giallo diretto 1
Blu diretto 306	Rosso diretto 1	Giallo diretto 24
Marrone diretto 1	Rosso diretto 2	Giallo diretto 48
Marrone diretto 1: 2	Rosso diretto 7	
Marrone diretto 2	Rosso diretto 10	

c) *Coloranti CMR o potenzialmente sensibilizzanti*

Coloranti cancerogeni, mutageni o tossici per la riproduzione		
Rosso acido 26	Nero diretto 38	Blu in dispersione 1
Rosso basico 9	Blu diretto 6	Arancio in dispersione 11
Viola basico 14	Rosso diretto 28	Giallo in dispersione 3
Coloranti potenzialmente sensibilizzanti		
Blu in dispersione 1	Blu in dispersione 124	Rosso in dispersione 11
Blu in dispersione 3	Marrone in dispersione 1	Rosso in dispersione 17
Blu in dispersione 7	Arancio in dispersione 1	Giallo in dispersione 1
Blu in dispersione 26	Arancio in dispersione 3	Giallo in dispersione 3
Blu in dispersione 35	Arancio in dispersione 37	Giallo in dispersione 9
Blu in dispersione 102	Arancio in dispersione 76	Giallo in dispersione 39
Blu in dispersione 106	Rosso in dispersione 1	Giallo in dispersione 49

Appendice 3

**MIGLIORI TECNICHE DISPONIBILI NEL SETTORE DELL'EFFICIENZA ENERGETICA DEL LAVAGGIO,
DELL'ASCIUGATURA E DELLA CONCIA**

Settore	Tecniche BAT
1. Gestione generale dell'energia	1.1 Contatori individuali 1.2 Sistemi di monitoraggio dei processi e di controllo automatico per i flussi, i volumi, le temperature e la tempistica di riempimento 1.3 Isolamento di tubature, valvole e flange 1.4 Pompe e motori elettrici controllati in frequenza 1.5 Macchinari a ciclo chiuso per ridurre la dispersione di vapori 1.6 Riutilizzo/riciclaggio dell'acqua e delle acque di macerazione nei processi discontinui 1.7 Recupero del calore, per esempio acque di risciacquo, condensa, aria esausta, gas di combustione
2. Processo di lavaggio e risciacquo	2.1 Uso dell'acqua di raffreddamento per il processo 2.2 Sostituzione del lavaggio per immersione con il lavaggio per drenaggio/afflusso 2.3 Uso di tecnologie di risciacquo intelligenti con controlli del flusso d'acqua e in controcorrente 2.4 Installazione di scambiatori di calore
3. Asciugatura e concia su telai stenditoi	3.1 Ottimizzazione del flusso d'aria 3.2 Isolamento degli ambienti 3.3 Installazione di sistemi di bruciatori efficienti 3.4 Installazione di sistemi di recupero del calore

Nota:

le nuove tecniche BAT cui è fatto specifico riferimento raccomandate dalle autorità degli Stati membri dell'UE successivamente alla data di pubblicazione del BREF (2003) per i tessili della Commissione europea sono considerate complementari a quelle elencate supra.