



AUTO-DICHIARAZIONE AMBIENTALE DI PRODOTTO - ETICHETTA DI QUALITÀ ECOLOGICA DI TIPO II RELATIVA ALLA PRODUZIONE DI TUBI IN CARTA E CARTONE INFORMATIVA TECNICO-DIVULGATIVA / EXTERNAL REPORT

1) PREMessa: IL RECUPERO E IL RICICLO DELLA CARTA IN ITALIA E IN EUROPA

La carta, per sua caratteristica intrinseca, è già un materiale a elevato contenuto riciclato, e a sua volta riciclabile, e questo aspetto è molto importante, in un'ottica di Economia Circolare, in quanto nella filiera della carta, i rifiuti oggi sono in larga parte recuperati e riciclati per consentire il ritorno in produzione del materiale stesso, alimentando così un meccanismo virtuoso orientato alla sostenibilità.

Il rifiuto in carta viene riciclato e reimmesso nei cicli produttivi e di consumo come nuova materia prima che sostituisce in larga parte le materie prime vergini. La carta, infatti, può essere reimmessa nel processo produttivo numerose volte, almeno da cinque fino a sette volte. Questo perché nella trasformazione da carta da macero a fibra naturale, il materiale riceve notevoli stress, considerato il complesso processo per la sua lavorazione, con piccole perdite di caratteristiche, maggiormente meccaniche, e una perdita delle fibre.

Questo processo virtuoso di trattamento della carta non solo riduce il consumo di materia prima, ma consente anche di risparmiare energia e acqua, e di ridurre le emissioni, nonché la quantità di materiali destinati alle discariche, risparmiando così preziose risorse che andrebbero altrimenti sprecate.

Se fino agli anni Ottanta si consumava esclusivamente carta fabbricata utilizzando cellulosa di legno, e quindi la carta immessa sul mercato era sempre "nuova", in quanto realizzata a partire da materiale "vergine", il **COMIECO** (*Consorzio Nazionale recupero e riciclo degli imballaggi a base cellulosica*) sostiene che oggi, per lo meno in Italia, capita l'esatto contrario, ovvero si riciclano otto imballaggi in carta e cartone su dieci. Ciò significa che si consuma molto meno materia prima naturale (cellulosa).

In ogni caso, in Europa, per ogni albero tagliato dall'industria della carta ne vengono piantati tre, e nel nostro continente la riforestazione è in corso ovunque. Facendo riferimento alle stime di COMIECO, le emissioni di anidride carbonica evitate in un anno (calcolate mediante il metodo della "Carbon Footprint"), grazie al meccanismo del riciclo di carta e cartone, equivalgono a sei giorni di blocco totale del traffico in tutta Italia.

La quasi totalità dei rifiuti in carta e cartone viene dunque riciclata. Lo smaltimento tramite termovalorizzazione risulta marginale, infatti solo l'1% dei rifiuti in carta e cartone viene destinato a questa modalità di trattamento finale ("a fine vita") in Europa.

La carta da riciclare, più comunemente detta anche "*carta da macero*", è quindi una materia prima "seconda" (in quanto sottratta dal ciclo dei rifiuti) ormai fondamentale per l'industria cartaria, e soprattutto in Paesi come l'Italia per il quale rappresenta la materia prima principale.

Gli impianti di recupero operano infatti per trasformare il rifiuto in materia prima seconda, e raggiungere gli standard merceologici previsti dalla norma **UNI EN 643:2014**, la quale identifica ben 95 differenti qualità di carta più comunemente da riciclare, la cui prima versione è del 1994 ed è stata successivamente aggiornata.

In questo contesto si inserisce l'attività di **TUBITEX S.p.A.**, azienda altamente specializzata nel settore cartotecnico, e dal *brand* consolidato a livello nazionale e internazionale nella produzione di tubi e anime in cartone all'avanguardia.



2) SCOPO DELL'AUTO-DICHIARAZIONE E CAMPO DI APPLICAZIONE

L'utilizzo di materiali riciclati come "*materia prima seconda*", ovvero reintrodotti in ingresso ai processi produttivi, presenta un duplice e significativo vantaggio dal punto di vista della sostenibilità ambientale:

- previene lo sfruttamento di risorse naturali *non rinnovabili* ("esauribili");
- riduce il quantitativo di materiale che viene smaltito in discarica, ovvero contribuisce alla produzione dei rifiuti.

Per questo motivo, gli standard di certificazione ambientale di prodotto premiano l'utilizzo di materia prima contenente quantità significative di materiale recuperato (o riciclato), e prodotti riciclabili allorquando raggiungano la loro "fine vita tecnica".

A tale scopo, la norma **UNI EN ISO 14021:2016** fornisce indicazioni su come comunicare a tutte le Parti Interessate il "contenuto ecologico" nella realizzazione di un prodotto in ottica e con approccio che si ispira al *ciclo di vita*. Lo schema, infatti, definisce i requisiti per l'**etichettatura ambientale di tipo II**, mediante lo strumento delle "*asserzioni auto-dichiarate*", che non richiedono necessariamente la verifica (da un soggetto Terzo) delle informazioni in esse riportate. La presenza di una convalida dell'auto-dichiarazione, tuttavia, eseguita da un Ente esterno e indipendente, fornisce maggiore autorevolezza e credibilità al documento redatto dal fabbricante del prodotto oggetto della dichiarazione ecologica.

- L'auto-dichiarazione, avanzata per mezzo del presente disciplinare tecnico in "forma breve", intende dunque argomentare le motivazioni per cui si sostengono le asserzioni di seguito enunciate:
- **CONTENUTO RICICLATO,**
 - **RICICLABILE,**

relative ai prodotti: *tubetto tessile in cartone, e anima in cartone*, fabbricati presso **TUBITEX S.p.A.**.

3) RIFERIMENTI NORMATIVI E PERCORSI DI SOSTENIBILITÀ

Per la redazione del presente disciplinare "breve", strutturato sul modello dell'autodichiarazione ambientale di prodotto (etichettatura ambientale di II tipo), si è tenuto conto, come anticipato, dei requisiti della norma tecnica internazionale **UNI EN ISO 14021:2016** "*Etichette e dichiarazioni ambientali – Asserzioni ambientali autodichiarate (etichettatura ambientale di Tipo II)*".



Con questa dichiarazione, **TUBITEX S.p.A.** intende anche dimostrare e comunicare il proprio impegno, sancito e documentato già nella propria Politica ambientale aziendale, nell'adozione di un *modello produttivo circolare* e focalizzato sul controllo e la riduzione delle proprie fonti di emissione e inquinamento ambientale, e di contribuire quindi al raggiungimento dell'obiettivo ("goal") n. 12 dell'**Agenda 2030 dell'ONU**: "**Garantire modelli di consumo e produzione sostenibili**".

L'obiettivo 12 promuove infatti l'attuazione del programma decennale dell'ONU per un modello di consumo e di produzione sostenibile. L'obiettivo è adottare un approccio rispettoso dell'ambiente in particolare nell'impiego dei prodotti chimici e nella produzione dei rifiuti. Per conseguirlo, il volume dei rifiuti dovrà essere notevolmente ridotto, grazie soprattutto al recupero; lo spreco di derrate alimentari dovrà essere dimezzato; le imprese dovranno essere spronate a una gestione aziendale sostenibile, gli acquisti pubblici dovranno rifarsi ai criteri di sostenibilità.



In particolare, all'interno del dodicesimo "goal" si individuano dei target puntuali che riguardano le imprese, e quindi, in generale, il tessuto produttivo, ovvero:

- **12.4** - Entro il 2020, ottenere la gestione ecocompatibile di sostanze chimiche e di tutti i rifiuti; ridurre il loro rilascio in aria, acqua e suolo, per minimizzare gli effetti negativi su salute e ambiente.
- **12.5** - Ridurre in modo sostanziale la produzione di rifiuti attraverso la prevenzione, la riduzione, il riciclaggio e il riutilizzo.
- **12.6** - *Incoraggiare le imprese ad adottare pratiche sostenibili e integrare le informazioni sulla sostenibilità nelle loro relazioni periodiche.*

Nell'ottica della transizione verso un modello di economia circolare, la (eco)progettazione e la gestione responsabile e sostenibile dei processi produttivi diventano la chiave di volta per raggiungere il **goal 12**. Con questa dichiarazione, la **TUBITEX S.p.A.** intende descrivere e divulgare le connotazioni "green" dei propri processi e prodotti per dimostrare il proprio impegno in un approccio volto alla **sostenibilità ambientale**.

4) PRESENTAZIONE DELL'AZIENDA

Ragione sociale:	TUBITEX S.p.A.
Sede:	Viale del Lavoro, 31 – 36048 Barbarano Mossano (VI)
Descrizione attività:	Progettazione, produzione e vendita di tubi e anime in cartone spiralato
Nr. dipendenti:	60
Orario di lavoro:	Dalle ore 5:30 alle ore 22:00, dal lunedì al venerdì
Certificazioni:	<ul style="list-style-type: none">• Sistema di gestione qualità certificato ai sensi dello standard internazionale UNI EN ISO 9001:2015 da TÜV Rheinland con ID-No. 01 100 1517501.• Sistema di gestione ambientale certificato ai sensi dello standard internazionale ISO 14001:2015 dall'ente TÜV Rheinland con ID-No. 01 104 1917580.• Sistema di gestione sicurezza sul lavoro certificato ai sensi dello standard internazionale ISO 45001:2018 dall'ente TÜV Rheinland con ID-No. 01 113 1419932

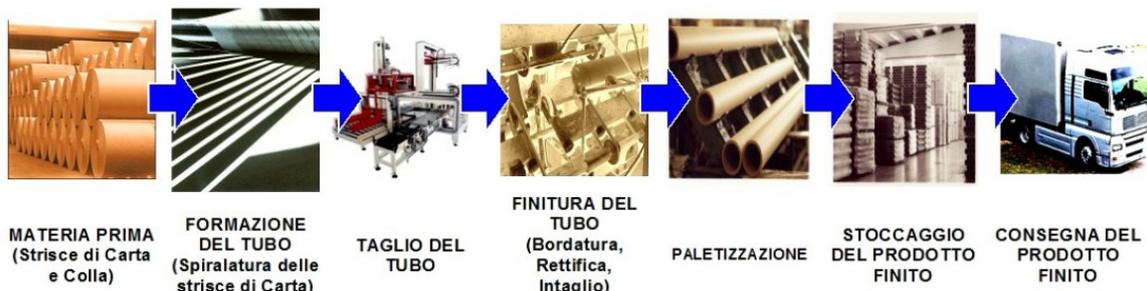
5) PROCESSO PRODUTTIVO

Tubitex S.p.A. produce e commercializza tubi in carta destinati in maniera specifica all'industria tessile e, più in generale, ad altri settori fra cui il cartario e il plastico (anime). L'azienda esporta circa il 50 % della propria produzione toccando 4 continenti. In termini quantitativi, ciò corrisponde ad una produzione annua di circa 20 milioni di tubi per il settore tessile e di 4 milioni di tubi per il settore cartario e plastico. La produzione è organizzata per commessa, dato che gli articoli forniti ad un cliente non si rivelano (tranne eccezioni rarissime) adeguati a soddisfare le esigenze di altri. La produzione avviene completamente all'interno dell'azienda, su cinque linee (3 per il settore tessile e 2 per il settore anime) a cui si aggiungono due centri di lavoro per operazioni specifiche su alcuni articoli (rettifica superficiale esterna e taglio a misura, fuori linea). Al di là di questa particolarità, il ciclo di lavorazione è composto da una sola fase principale che parte dall'avvolgimento della carta e termina con il taglio e la misura del tubo finito. Successivamente, vi sono le attività di essiccazione, etichettatura ed imballaggio, e di predisposizione del



pallet per la spedizione che di norma avviene dopo pochi giorni dalla conclusione del ciclo di preparazione del prodotto finito.

Processo tecnologico e produttivo



CONFINI DEL SISTEMA

Sebbene nella redazione di un’asserzione auto-dichiarata non sia obbligatorio l’approccio LCA “Life Cycle Assessment”, nello studio effettuato sono stati considerati i processi del ciclo di vita relativi a:

- ✓ produzione e approvvigionamento delle materie prime e di sostanze/materiali ausiliari,
- ✓ produzione del prodotto e sua consegna presso cliente,

scegliendo quindi un campo di applicazione “dalla culla al cancello” (“*from cradle to gate*”), ovvero dalla fase di acquisizione delle materie prime all’uscita dallo stabilimento produttivo.

6) ASSERZIONE AMBIENTALE: CONTENUTO RICICLATO

La caratteristica più importante, relativamente alla materia prima approvvigionata, è sicuramente il **contenuto riciclato** della stessa.

TUBITEX si rifornisce essenzialmente dai seguenti fornitori:

- **CIMA PAPER S.p.A.** di Garbagnate Monastero (LC) – Azienda certificata FSC (*Forest Stewardship Council*) per la compravendita ed il taglio di bobine e fogli. In particolare, da questo fornitore viene acquistato il prodotto P4.1 Linerboard, Kraftliner certificato FSC MIX CREDIT (in riferimento allo standard FSC Catena di Custodia, **FSC-STD-40-004 V3.0**, certificato da Bureau Veritas Italia S.p.A.); *l’azienda afferma inoltre di non utilizzare prodotti chimici nei propri processi;*
- **CARTIERA OLONA S.r.l.** di Gorla Minore (VA) – Azienda certificata FSC (*Forest Stewardship Council*) per la lavorazione di carta e cartone da macero post-consumo e pre-consumo, produzione di cartone in bobina FSC Misto e FSC riciclato.
- **CARTIERA DI BOSCO MARENGO** di Bosco Marengo (AL) – Azienda certificata FSC, i prodotti di cui TUBITEX si approvvigiona, ovvero BM 200, 250, 500, 600, 800 sono certificati FSC e derivano dal 100% di carta riciclata. La cartiera dichiara di porre molta attenzione all’efficientamento dei propri sistemi produttivi per ridurre il consumo delle risorse, siano esse materie prime che altri materiali e richieste energetiche, ma soprattutto concentrando gli sforzi di contenimento della materia prima. Questa politica è dunque già evidenza di un approccio volta alla sostenibilità ambientale.



- **CARTIERA DI LAVENO S.p.A.** di Laveno Mombello (VA) – Azienda certificata da FSC da TÜV NORD relativamente alla produzione di cartone per tubi e angolari.
- **CARTIERA DELL’ADDA S.r.l.** di Calolziocorte (LC) – Azienda certificata FSC per i prodotti di cartone in bobine – Certificazione FSC Catena di Custodia conseguita da ICILA. La cartiera ha anche effettuato uno studio di impronta del carbonio (CFP) dei propri prodotti in cartone grigio, redigendo l’External Communication Report (Carbon Footprint Report) come previsto dalla norma ISO 14067.
- **SACCHITAL S.p.A.** di Pregnana Milanese (MI) – Azienda certificata FSC da BUREAU VERITAS per la produzione di packaging flessibili per alimenti e non; in particolare, per il prodotto in uscita da DUPOL NEXT S.r.l., è attestato lo stato FSC 100% Mix Riciclato.

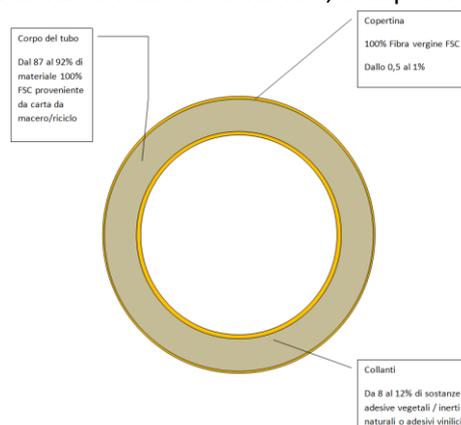
La certificazione FSC Catena di Custodia dei fornitori suddetti, che costituiscono quindi gli attori principali della catena di fornitura a monte del processo produttivo in TUBITEX, attesta la possibilità di dimostrare la conoscenza e la tracciabilità della materia prima, e la qualità della stessa in termini di composizione e materiale riciclato contenuto.

Le caratteristiche della materia prima sono dunque senz’altro queste:

- materia prima “seconda” costituita prevalentemente da carta da macero, quindi già riciclata;
- carta in input certificata FSC, tra cui “FSC 100% Mixed Recycled”.

Entrando nel dettaglio, il tubo o l’anima in cartone, oggetto della presente dichiarazione, presenta generalmente la presente struttura:

- Corpo del tubo: da 87% a 92% di materiale FSC proveniente da carta da macero (da riciclo);
- Copertina: costituita da 100% fibra vergine FSC (che costituisce dallo 0,5% al 1% in peso);
- Collanti: non rientranti ovviamente nello schema FSC, composti dal 8% al 12% da sostanze adesive e inerti naturali.



Sulla base delle certificazioni FSC, ma soprattutto delle dichiarazioni dei singoli fornitori per gli specifici prodotti a base carta e cartone di cui TUBITEX si approvvigiona, e in riferimento al punto **7.8.1.1.** della norma ISO 14021:2016 per il “contenuto riciclato”, tale contenuto è inteso come “materiale post-consumatore”, ovvero carta da macero (quindi carta già diventata rifiuto in quanto conferita, dal consumatore, nei contenitori per la raccolta differenziata dei rifiuti) soggetta a trattamento tale da consentirne il riciclaggio di materia, che quindi torna a essere componente della materia prima “seconda”.

In accordo al punto **7.8.2.1** della norma ISO 14021, laddove venga avanzata un’asserzione di contenuto riciclato, deve essere indicato il contenuto percentuale di materiale riciclato, e questo può essere calcolato previo acquisizione delle informazioni relative alla massa di materiale riciclato per ciascuna materia di input, come indicato nella tabella che segue, che definisce le percentuali per materia di input e fornitore:



Tipologia di prodotto finito in cartone	Tipologia di MP di input	Fornitore	Massa materiale riciclato	Massa prodotto in output	% riciclato
Tubetto tessile	Cartone	Vari nazionali	100%	85-92 %	85%
	Collante	Da materie prime vergini	0	8-12 %	
	Copertina	Da materie prime vergini	0	0,5 – 1%	
Anima	Cartone	Vari nazionali	100%	87-92 %	88%
	Collante	Da materie prime vergini	0	8-12 %	
	Copertina	Da materie prime vergini	0	0,5 – 1%	

TABELLA 1 – Determinazione del contenuto riciclato per ciascun materiale di input al processo produttivo.

Il contenuto riciclato per ciascun materiale di input è stato calcolato applicando la seguente formula, come indicata al par. **7.8.4.1** della norma ISO 14021:

$$X(\%) = \frac{A}{P} \times 100$$

dove

X è il contenuto riciclato, espresso come percentuale;

A è la massa di materiale riciclato;

P è la massa del prodotto.

Dalla determinazione del valore percentuale medio, in considerazione del multimateriale di cui si compone la materia prima di input, si può asserire che il contenuto riciclato, per le macro-categorie di prodotti fabbricati in TUBITEX S.p.A., risulta mediamente il seguente:

- Tubetto in carta e cartone: **85%**
- Anima in cartone: **88%**

Il riferimento allo standard **UNI EN 643:2014** è valido anche per delimitare, a livello della catena di fornitura della carta da riciclare, quella percentuale di “impurezze” (*non carta*) che comunque sono presenti nei prodotti in carta e cartone (che ne costituiscono comunque il materiale prevalente), e che è necessario determinare o conoscere per la definizione corretta della percentuale di contenuto riciclato.

7) ASERZIONE AMBIENTALE: RICICLABILE

La carta e il cartone, come già citato sopra più volte, sono materiali di eccellenza in termini di riciclabilità, in quanto possono essere sottratti dal flusso dei rifiuti attraverso processi consolidati, e restituiti al mercato sotto forma di “nuova” materia prima (“seconda”) o prodotti.

L’intercettazione del prodotto avviene allorquando l’utente/il consumatore se ne disfa conferendolo nei contenitori per la raccolta differenziata dei rifiuti. Il materiale così raccolto viene destinato in impianti di trattamento rifiuti, normalmente autorizzati ai sensi del **D.M. 5/2/1998**. Le installazioni per la raccolta e la lavorazione della carta da riciclare sono normalmente le cartiere stesse.

La valutazione della riciclabilità di prodotti e materiali d’imballaggio a base cellulosica avviene applicando il **Metodo Aticelca 501:2019/UNI 11743:2019**, nello specifico, a due campioni diversi di prodotti TUBITEX:

- campione di tubetto tessile standard,
- campione di Anima per MOCA.



TUBETTO TESSILE STANDARD



ANIMA PER MOCA

La riciclabilità del materiale o prodotto a prevalenza cellulosica viene determinata mediante la valutazione dei parametri più significativi che possono impedire o ridurre l'efficienza del processo di riciclo. Il riferimento per l'esecuzione delle analisi di laboratorio necessarie a determinare le caratteristiche sopra elencate è la norma **UNI 11743:2019**, la quale permette di simulare il processo di riciclo in impianti tra quelli più ampiamente diffusi e utilizzati per la lavorazione della carta da riciclare, e di determinare per via analitica il comportamento del materiale o prodotto in tali condizioni operative.

La norma suddetta definisce quindi i criteri per analizzare sia parametri di *processo*, relativi alle fibre a base cellulosica (spappolamento, scarto grossolano, fiocchi e contenuto di particelle adesive inferiori a 2,0 mm), sia di *qualità* del prodotto ottenuto con le fibre riciclate (formazione del foglio e disomogeneità ottiche).

Il sistema di valutazione individuato dalla norma è applicabile unicamente a prodotti in carta e cartoni, intesi questi come materiali a prevalenza cellulosica, e a prodotti costituiti in prevalenza da detti materiali, e consente di delineare una classificazione in quattro livelli di "**riciclabilità**" (livello A+, A, B, C), oltre alla valutazione di non riciclabilità con la carta.

Ai sensi della norma **UNI 11743**, la "**riciclabilità**" è definita come "*la capacità del prodotto di essere lavorato in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico, al fine di riutilizzare le fibre cellulosiche in esso contenute attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse per la lavorazione della carta da riciclare*".

Dall'applicazione del **Metodo Aticelca 501:2019**, per l'analisi di riciclabilità ai sensi dello standard **UNI 11743** suddetto, e delle relative analisi di laboratorio, è emerso quanto segue.

Le analisi effettuate da INNOVHUB (Milano) in data tra il 06/07/2020 e il 09/07/2020, relative alla determinazione dei parametri di riciclabilità, permettono di concludere quanto segue:

- per il "*tubetto tessile standard*", rif. rapporto di prova n. S-SSCCP-2000316 del 13/07/2020, valutazione della riciclabilità secondo il sistema Aticelca 501:2019: **Livello B**;
- per l'"*anima standard per MOCA*", rif. rapporto di prova n. S-SSCCP-2000498 del 13/07/2020, valutazione della riciclabilità secondo il sistema Aticelca 501:2019: **Livello A**.



► Ai sensi e in conformità, dunque, al sistema di analisi e valutazione di riciclabilità **Aticelca 501:2019**,

- ✚ **“Tubetto tessile standard”** → Riciclabile con la carta. Livello **B** (Aticelca® 501);
- ✚ **“Anima standard per MOCA”** → Riciclabile con la carta. Livello **A** (Aticelca® 501).

l’azienda può dichiarare le seguenti diciture, relativamente ai propri prodotti in carta e cartone riciclati:

ovvero, citando le definizioni proprie della metodologia **Aticelca 501:2019**:

Livello A (Aticelca® 501): riciclabile con la carta in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta. Il suo riciclo comporta uno scarto inferiore al 10 %;

Livello B (Aticelca® 501): riciclabile con la carta in maniera efficace ed efficiente dal punto di vista tecnologico ed economico quando utilizzato, attraverso le tecnologie di produzione della carta attualmente più diffuse, in miscela con altre fibre secondarie ottenute dalla raccolta differenziata della carta. Il suo riciclo comporta uno scarto inferiore al 20 %;

L’uso della denominazione Aticelca®, delle diciture e dei marchi di seguito riportati è vincolato al rispetto del *“Regolamento per l’uso della dicitura e dell’icona per attestare il livello di riciclabilità secondo il sistema di valutazione Aticelca 501/19”* pubblicato sul sito web: www.aticelca.it.

8) SIMBOLOGIA IDENTIFICATIVA DELLE CARATTERISTICHE AMBIENTALI DEL PRODOTTO

In funzione delle asserzioni ambientali di cui si è data dimostrazione di validità nei paragrafi precedenti, si riportano di seguito i simboli grafici (**“Nastro di Mobius”**) associabili a dette caratteristiche ecologiche, adottati in accordo ai requisiti del par. 5.10 della norma ISO 14021:2016.

Inoltre, nel rispetto delle modalità di utilizzo dei marchi registrati ai sensi del Sistema Aticelca 501:2019, si rappresentano più sotto anche i loghi, che saranno applicati per distinguere i prodotti oggetto di questo studio, e che definiscono la caratteristica ecologica di *“riciclabilità”*.

Si evidenzia che la norma ISO 14021 non richiede espressamente l’adozione di un simbolo per la marcatura delle asserzioni ecologiche che l’Organizzazione autodichiara, tuttavia il suo impiego denota in modalità grafica, quindi con maggior impatto visivo e comunicativo, la connotazione ecologica che si intende divulgare.





Inoltre, in conformità al *Regolamento* di cui al sistema di valutazione Aticelca 501:2019:

► Per il “*Tubetto tessile standard*”:



► Per il “*Anima standard per MOCA*”:



Per i marchi di riciclabilità, i codici HEX per i colori da utilizzare nei simboli sono i seguenti:

	CMYK	RGB
Verde	70, 0, 99, 0	87, 171, 39
Grigio	12, 9, 8, 0	229, 229, 230
Bianco	0, 0, 0, 0	255, 255, 255
Nero	0, 0, 0, 100	26, 23, 27



9) RIFERIMENTI NORMATIVI

Le asserzioni discusse in questo documento sono avanzate in riferimento alle norme tecniche e legislative:

- **UNI EN ISO 14021:2016** “Etichette e dichiarazioni ambientali – Asserzioni ambientali autodichiarate (etichettatura ambientale di Tipo II)”;
- **UNI EN 643:2014** “Carta e cartone - Lista europea delle qualità unificate di carta e cartone da riciclare”;
- **UNI 11743:2019** “Carta e cartone - Determinazione dei parametri di riciclabilità di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica”;
- **Sistema di valutazione Aticelca 501:2019** “Valutazione del livello di riciclabilità di materiali e prodotti a prevalenza cellulosica sulla base della norma **UNI 11743:2019**”;
- **Pacchetto Europeo sull’Economia Circolare** (Dir. 849/2020/UE, Dir. 850/2020/UE, Dir. 851/2020/UE, Dir. 852/2020/UE).

10) OBIETTIVI DI MIGLIORAMENTO E CONCLUSIONI

TUBITEX SPA in aggiunta a quanto già evidenziato sopra, nel proprio processo di miglioramento sull’impatto ambientale dei propri prodotti ha identificato i seguenti obiettivi aggiuntivi:

- *Riduzione del consumo di acqua potabile da rete con l’incentivazione del riutilizzo interno di quanto prelevato dall’acquedotto.*
- *Riduzione dello scarto totale dei prodotti e valorizzazione e trasformazione di quanto prodotto come residuo riciclabile in materia prima secondaria appetibile per le cartiere (End of waste).*
- *Riduzione del consumo di imballaggi inserendo, dove possibile, nuove modalità di imballo al fine di ottimizzare il riutilizzo dei pallet consegnati con i prodotti acquistati*
- *Ottimizzazione del consumo di energia elettrica operando sia a livello di ciclo produttivo che a livello gestionale, mantenendo i consumi ai livelli minimi accettabili.*
- *Adesione a programmi nazionali ed internazionali per contribuire a ridurre gli impatti ambientali. Per questo motivo dal 2020 Tubitex SpA aderisce come partner a Two Sides che è un’iniziativa internazionale che, con la campagna “Love Paper” informa sui valori ambientali della carta e della stampa, analizzando i falsi luoghi comuni e documentandone la reale sostenibilità. I Partner che sostengono Two Sides sono le imprese e le associazioni della filiera della carta, della stampa, dell’editoria e del packaging in carta.*

In conclusione alla presente relazione, in conformità ai punti citati dello standard internazionale UNI EN ISO 14021:2016, relativamente alla categoria di prodotti “tubi e anime in carta e cartone”, e in particolare ai due prodotti “Tubetto tessile standard” e “Anima standard per MOCA” oggetto dello studio effettuato, si rilascia la presente autodichiarazione di qualità ecologica (etichetta ambientale di II tipo) sotto la responsabilità esclusiva del fabbricante e del suo Legale Rappresentante.

TUBITEX S.p.A. si identifica quindi come un attore importante nel circuito virtuoso della circolarità della carta, in ottica di Economia Circolare e di sviluppo sostenibile dei sistemi economici e produttivi.

Barbarano Mossano (VI), lì 11/12/2020