



## **Criteria ambientali minimi per l'acquisto di consumabili di stampa**

### **Contributo al GDL MATTM Roma 15 aprile 2013**

#### **Nota 1 Sostenibilità sociale**

In seguito a quanto indicato nel sito del ministero:

#### ***"L'integrazione degli aspetti sociali nelle gare d'appalto***

La necessità di passare dal concetto di "acquisti verdi" a quello di "acquisti sostenibili" è in linea con il concetto generale di "sostenibilità" che deve essere inteso nei suoi tre aspetti costituenti: ambientale, sociale ed economico (.....)

In tale prospettiva il Ministero dell'Ambiente (.....) sta sviluppando un approccio basato su un "dialogo strutturato" fra amministrazioni aggiudicatrici e fornitori aggiudicatari, con l'obiettivo di costruire un sistema conoscitivo trasparente dell'intera catena di fornitura, permettendo così di verificare che siano effettivamente rispettati i diritti umani fondamentali e gli standard minimi relativi alle condizioni di lavoro, riconosciuti a livello internazionale.(.....) L'incontro, organizzato dai funzionari del MATTM, del Ministero del Lavoro e della Presidenza del Consiglio, è stato introdotto dal Direttore generale della Direzione per le Valutazioni Ambientali del MATTM e ha visto la presentazione della proposta di lavoro da parte del dott. Simone Ricotta a nome del "Comitato di gestione" del PAN GPP (.....) Si auspica che il percorso intrapreso possa utilmente consolidarsi, poiché l'applicazione diffusa di pratiche di Sustainable Public Procurement è strumento utile a contrastare:

- fenomeni di sfruttamento della forza lavoro, con conseguenti ingiusti arricchimenti a danno e a lesione della dignità umana;
- fenomeni di dumping basati su pratiche illegali;
- azioni di concorrenza sleale soprattutto da parte di alcuni Paesi;
- diffusione di sacche di povertà e degrado, con effetti negativi per l'economia generale nel lungo periodo.

A conclusione di questo lavoro sono state elaborate le "Linee guida per l'inserimento di criteri sociali nei bandi di gara della Pubblica amministrazione", attualmente in via di adozione."

Si suggerisce che venga considerata la sostenibilità sociale oltre che quella ambientale; a tal proposito potrebbe essere presa in esame l'applicazione di certificazioni internazionali come SA 8000 o simili.

Le norme ISO 29142 e altri documenti, come il recente codice di comportamento ETIRA di cui si riporta di seguito un'estratto, potrebbero essere pure considerati poiché comprendono, e in alcune parti contribuiscono alla definizione di, criteri condivisibili anche dai CAM che si stanno definendo.

#### **BUONE PRATICHE:**

Nell'ambito di questo Codice di Condotta, tutti i membri ETIRA si impegnano a:

## **1/ Responsabilità Sociale e Ambientale**

### Diritti umani:

I membri ETIRA promuovono e rispettano le leggi internazionali in materia di diritti umani e assicurano che la loro azienda non diventi complice di violazioni dei diritti umani.

### Diritto del lavoro:

I membri ETIRA sono invitati a:

- al rispetto della libertà di associazione e il riconoscimento del diritto alla contrattazione collettiva;
- all'eliminazione di tutti i tipi di sfruttamento sul lavoro;
- all'impegno nel non utilizzo del lavoro minorile e a sostenere la sua abolizione;
- all'eliminazione della discriminazione in materia di occupazione e professione.

### Ambiente:

I membri ETIRA sono invitati a:

- prendere sul serio le questioni ambientali;
- promuovere iniziative per un maggiore rispetto dell'ambiente;
- promuovere lo sviluppo di tecnologie rispettose dell'ambiente.

### Lotta contro la corruzione:

I membri ETIRA sono invitati ad agire contro tutti gli aspetti legati alla corruzione, non limitatamente ai traffici illegali e alle transazioni non dichiarate

### Rapporti all'interno della filiera della di rigenerazione:

Ogni membro di ETIRA si impegna a promuovere i principi definiti nel Codice, e si sforzerà di vederli adottati dai partner della rigenerazione che non sono membri ETIRA.

## **Nota 2 Raccolta esausti da stampa**

Il servizio di ritiro delle cartucce in sede di offerta di consumabili dovrebbe servire a rendere certa la provenienza dei vuoti e prevenire il riutilizzo dei cloni o la vendita degli stessi. Riteniamo però che l'argomento meriti un approfondimento per i seguenti motivi:

- a) Alcuni collector distruggono le cartucce di alcuni brand poiché imposto dai contractor, non fanno selezione tra cloni, OEM, cartucce rotte e inutilizzabili.
- b) La raccolta è per lo più affidata a Cooperative sociali che, essendo spesso addette alla Raccolta di Rifiuti, non potendo vendere a terzi le cartucce vuote le rivendono a broker

- c) Alle cartucce toner o inkjet viene attribuito un codice CER a differenza del resto d'Europa, dove la loro circolazione è libera
- d) Le norme che regolamentano tale attività sono provinciali e accade che in una provincia la stessa attività venga concessa ed in altra negata.

Il confronto con quanto avviene in Europa evidenzia che non esiste una filiera lunga tra il conferimento e il riuso, poiché vi è la possibilità di spedire (come accade per alcuni OEM) direttamente il vuoto al rigeneratore. Le aziende di rigenerazione hanno un sistema di raccolta inhouse o in outsourcing che agisce senza grosse prescrizioni o limiti legislativi. Anche in Italia alcuni rigeneratori ritirano i vuoti dai loro clienti senza attribuire il codice CER poiché si tratta di beni riutilizzabili e non di rifiuti destinati alla distruzione. Ovvero, se non si tratta di rifiuto - poiché deve essere riusato - dovrebbe venire considerato come una Materia Prima Seconda, cioè un bene da riutilizzare in parte o in toto. Specificamente, nel caso si tratti di un modello di cartuccia toner "all-in-one" (hopper + drum unit image + waste hopper + serbatoio di polvere + unità di stampa + serbatoio di recupero) si dovranno sostituire le parti usurate; nel caso invece di un modello di cartuccia toner "not all-in-one" (toner hopper separato da drum unit image + waste hopper; cioè cartuccia con solo polvere/serbatoio toner e le altre parti integrate con la stampante - e.g. fotocopiatori e alcuni modelli di stampanti) si dovrà semplicemente pulire il componente e riempire con nuovo toner il serbatoio con una eventuale sostituzione del microchip.

Essendo i CAM di questo GDL indirizzati all'acquisto delle cartucce rigenerate; in merito alla raccolta dei rifiuti - quali sono le cartucce se raccolte come tali e date le differenti norme provinciali italiane - si potrebbe rimandare la questione della raccolta come indicato sul sito Miniambiente ai

### **CRITERI IN VIA DI DEFINIZIONE**

Sono in corso di avanzata definizione i "Criteri Ambientali Minimi" relativi alle seguenti categorie:

- Costruzione e manutenzione delle strade
- Gestione dei rifiuti urbani

E semmai integrare la voce con rifiuti da attività commerciali, se assimilabili agli urbani. In merito a questo tema segnaliamo di avere continuato la comunicazione con la Provincia di Milano iniziata lo scorso anno e individuato una modifica alla lettera che provocò motivate reazioni e che sarà rivista nel senso di autorizzare sulla base di specifiche richieste fornite dal cliente.

La nuova e revisionata ecolabel Nordic Swan fornisce tra l'altro indicazioni anche sul sistema di raccolta dei vuoti.

### **Nota 3 Ecodesign**

Circa la disassemblabilità, si ritiene che la progettazione di parti facilmente smontabili (ecodesign) competa agli OEM. La filiera della rigenerazione, infatti, non può fare altro che operare sull'immesso dal mercato primario; si sottolinea inoltre che nell'aftermarket europeo si preferisce la rigenerazione di cartucce vergini, poiché

spesso non è conveniente recuperare cartucce già rigenerate a meno che non si tratti di un prodotti conosciuti, cioè già ricostruiti la prima volta dal rigeneratore stesso.

Anche per questo motivo diventa difficile descrivere le operazioni da effettuare sulle cartucce, indicando genericamente operazioni valide per alcuni modelli. Se si pensa alle cartucce inkjet, si opera su un serbatoio che non è affatto "disassemblabile". Infatti, volendo fare un reale rigenerazione e non un semplice riempimento, si dovrà staccare il coperchio saldato ad ultrasuoni sul corpo della cartuccia, rimuovere meccanicamente le pareti interne, lavare con liquidi appositi o vapore la testina di stampa, sostituire la spugna, saldare o incollare il coperchio e riempire con inchiostro. Su queste cartucce inkjet pochi ormai fanno una rigenerazione come quella sopra descritta, che permetterebbe invece di avere una resa doppia o - in alcuni casi - sino 4 o 5 volte rispetto all'originale. Vi è infatti, proprio su questi modelli, una enorme presenza di cloni provenienti dall'Estremo Oriente. In alternativa le stesse cartucce vengono esclusivamente riempite di nuovo, senza lavorazioni specifiche e senza altri vantaggi - oltre al riuso del vuoto - e restituite al cliente con caratteristiche qualitative non sempre garantite al 100%.

Le nuove norme ISO/IEC 29142, che fanno riferimento a DIN 33870 e a ISO/IEC 19752 e ISO/IEC 19798, indicano tra l'altro i criteri ambientali e di qualità, le etichettature d'identificazione e la descrizione dettagliata dei processi di trattamento.

*Allegato 1*

#### **Nota 4 Identificazione con etichetta Radiofrequenza**

Il sistema che si vuole proporre, RFID, è molto originale, ma forse costoso per la sua gestione a livello internazionale - o almeno europeo, non essendo legale la compravendita di cartucce prodotte in continenti diversi - e certamente non esente da rischi di clonazione. Non sarebbe infatti difficile duplicare né il microchip, né la relativa etichetta, che potrebbe essere riprodotta e non essere riconoscibile da quella di un OEM. Una prassi di questo genere non esiste in Europa. Forse sarebbe opportuno concentrarsi su come impedire o ridurre attività eccessivamente speculative, descritte nella nota 2, facilitando la raccolta in modo da rendere più disponibili le cartucce esauste e vergini (originali mai rigenerate).

#### **Nota 5 Ecolabel**

Le etichette ambientali di tipo 1 dovrebbero essere descritte in base alla loro efficacia sulla scorta delle prescrizioni rispettate. Vi sono infatti differenze tra Blau Angel e Nordic Swan, benché possano essere considerate equivalenti. Ci sembra che l'etichetta Remade in Italy si limiti a dare indicazioni sulla percentuale di plastica riutilizzata conferendo una classe di merito alfabetica, il consumo energetico e le emissioni climalteranti. Non vi sono Ecolabel comparabili equivalenti da quanto in nostro possesso e la condizione di "prodotto in Italia" non può essere considerata di per se preferibile per vantaggi ambientali ne migliore qualità.

## 5.1

In merito ad alcune richieste di LCA e EPD che alcuni bandi di gara includono, si vorrebbero conoscere i criteri con i quali tali prescrizioni possono essere esclusive. In altre viene richiesta la corrispondenza STMC di ASTM, che è un metodo americano non paragonabile alle DIN standard. Non dovrebbe essere pertanto essere esclusiva poiché non equivalente. Sarebbe opportuno dare una indicazione di quel che le Ecolabel di tipo 1 come Nordic Swan e Blau Angel, prescrivono;

*Allegato 2*

### Nota 6 Marcatura CE

In riferimento alla direttiva 2004/108, si desume che la marcatura CE non si applica alle cartucce toner che, non essendo "dispositivo finito", non sottostanno quindi alla direttiva in oggetto, come indicato nell'art 2.3 Definizioni. Si tratta infatti di consumabili, ovvero componenti di apparecchiature finite: le stampanti. Il microchip è un componente passivo installato sulle cartucce toner (la maggioranza di esse e non la totalità), le quali non sono dotate di alcuna alimentazione elettrica, perciò "incapaci di generare emissioni elettromagnetiche" Art 2.1 Disposizioni Generali.

Questo principio conferma come non vi possano essere motivi di esclusione da gare pubbliche né si debbano richiedere marchi e certificazioni CE sulle cartucce Toner e Inkjet. Si noti che i costruttori europei - dei quali la nostra Associazione ARTI Italia è rappresentante - non hanno mai ricevuto tali richieste; mentre in Italia se ne evidenzia una buona proliferazione, soprattutto concentrata nell'ultimo periodo.

### **DIRETTIVA 2004/108/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO**

**del 15 dicembre 2004**

**concernente il ravvicinamento delle legislazioni degli Stati membri relative alla compatibilità elettromagnetica e che abroga la direttiva 89/336/CEE**

**(Testo rilevante ai fini del SEE)**

CAPO I

### **DISPOSIZIONI GENERALI**

*Articolo 1*

#### **Oggetto e ambito d'applicazione**

**(.....)**

3. La presente direttiva non si applica alle apparecchiature che, per loro natura e per le loro caratteristiche fisiche:

a) sono incapaci di generare o contribuire a generare emissioni elettromagnetiche che

superano un livello compatibile con il regolare funzionamento delle apparecchiature radio e di telecomunicazione e di altre apparecchiature;  
b) funzionano senza deterioramento inaccettabile in presenza delle perturbazioni elettromagnetiche abitualmente derivanti dall'uso al quale sono destinate.

(.....)

## Articolo 2

### Definizioni

1. Ai fini della presente direttiva, s'intende per:

a) «apparecchiatura»: ogni apparecchio o impianto fisso;

b) «apparecchio»: ogni dispositivo finito, o combinazione di dispositivi finiti, commercializzato come unità funzionale indipendente, destinato all'utente finale e che può generare perturbazioni elettromagnetiche, o il cui funzionamento può subire gli effetti di tali perturbazioni;

<http://eur-lex.europa.eu/LexUriServ/LexUriServ.do?uri=OJ:L:2004:390:0024:0037:it:PDF>

### Nota 7 Redazione documento in lingua inglese

Si suggerisce di tradurre in inglese il documento per evitare interpretazioni soggettive e possibili fraintendimenti da parte di stakeholder europei presenti sul mercato nazionale.



### **ARTI-Italia**

Associazione Rigeneratori Toner Inkjet – Italia

Via Cavallotti, 15

20122 Milano

E.mail [giovanniravelli@tiscali.it](mailto:giovanniravelli@tiscali.it)