

NÁVRH

Vládní vyhláška

o kritériích konce odpadu mechanicky recyklovaných druhotných plastových surovin

Rozhodnutím vlády se na základě § 5b odst. 2, ve znění zákona č. 714/2021, a § 10, zčásti ve znění zákona č. 714/2021, zákona o odpadech (646/2011) a § 9, ve znění zákona č. 1166/2018, zákona o ochraně životního prostředí (527/2014), přijímá toto:

§ 1

Cíl a oblast působnosti

Touto vyhláškou se stanoví kritéria pro určení, kdy mechanicky recyklovaná druhotná plastová surovina přestává být odpadem, a účely, pro které lze druhotnou plastovou surovinu splňující tato kritéria použít.

Tato vyhláška se vztahuje na výrobce druhotných plastových surovin, kteří jsou držiteli environmentálního povolení uvedeného v § 27 zákona o ochraně životního prostředí (527/2014) pro zpracování plastových odpadů a kteří přijímají kritéria uvedená v této vyhlášce.

Kromě toho se výroba druhotných plastových surovin určených pro styk s potravinami řídí nařízením Komise (EU) 2022/1616 o materiálech a předmětech z recyklovaných plastů určených pro styk s potravinami a o zrušení nařízení (ES) č. 282/2008, nařízením Komise (ES) 2023/2006 o správné výrobní praxi pro materiály a předměty určené pro styk s potravinami, nařízením Komise (EU) č. 10/2011 o materiálech a předmětech z plastů určených pro styk s potravinami a nařízením Evropského parlamentu a Rady (ES) č. 1935/2004 o materiálech a předmětech určených pro styk s potravinami a o zrušení směrnic 80/509/EHS a 89/109/EHS.

§ 2

Definice

Pro účely této vyhlášky platí toto vymezení pojmů:

- 1) *vstupním plastem* se rozumí plastový odpad uvedený v příloze 1, který se používá jako surovina pro výrobu druhotné plastové suroviny uvedené v bodě 2;
- 2) *druhotnou plastovou surovinou* se rozumí plastový materiál ve formě pelet, drceného plastu nebo vloček vyrobený z plastového odpadu, který je k dispozici jako surovina pro výrobu nových plastových výrobků bez nutnosti dalšího zpracování;
- 3) *procesem využití* se rozumí technická a jiná opatření pro příjem, předběžné zpracování a využití vstupních materiálů za účelem přeměny plastového odpadu na druhotnou plastovou surovinu;
- 4) *výrobce* se rozumí držitel odpadu, který přijímá kritéria konce odpadu pro druhotnou plastovou surovinu;
- 5) *nezávislou stranou* se rozumí subjekt, instituce nebo jiný orgán poskytující služby posuzování shody;
- 6) *indexem toku taveniny* se rozumí míra snadnosti toku taveniny termoplastického polymeru při dané teplotě a stanoveném tlaku.

§ 3

Kritéria konce odpadu pro druhotné plastové suroviny

Klasifikace druhotné plastové suroviny jako odpadu zaniká, pokud jsou v okamžiku uvedení druhotné plastové suroviny na trh splněny následující požadavky:

- 1) plastový odpad uvedený v příloze 1 byl použit jako vstupní surovina pro proces využití;

- 2) vstupní surovina prošla procesem využití, který splňuje požadavky stanovené v oddíle 5 a oddílech 7 až 9;
- 3) druhotná plastová surovina splňuje požadavky stanovené v § 10;
- 4) zamýšlené použití druhotné plastové suroviny bylo stanoveno v souladu s § 12;
- 5) druhotné plastové suroviny byly skladovány v souladu s požadavky § 13 a mají prohlášení o shodě podle § 14, které splňuje požadavky na obsah stanovené v § 15.

§ 4

Systém zajištění kvality výrobce

Výrobce musí mít systém zabezpečování jakosti, který průběžně ověřuje dodržování požadavků na zabezpečování jakosti v procesu využití a recyklovaných plastových surovin, které prošly procesem využití.

Výrobce určí osoby odpovědné za systém zabezpečování jakosti a zajistí, aby odpovědné osoby a osoby podílející se na provádění zabezpečování jakosti byly proškoleny v systému zabezpečování jakosti. Odpovědné osoby jsou určeny v systému zajišťování kvality.

Výrobce vypracuje plán posuzování a auditu systému zabezpečování jakosti.

Dodržování systému zajištění kvality ověřuje nezávislá strana. Nezávislá strana musí mít kvalifikaci udělenou akreditační službou Finské agentury pro bezpečnost a chemické látky k provádění tohoto úkolu.

§ 5

Příjem plastového odpadu

Výrobce zkontroluje každou zásilku plastového odpadu při příjmu odpadu před jeho předběžným zpracováním. Výrobce vypracuje pokyny pro přijímací kontrolu a zdokumentuje je ve svém systému zabezpečování jakosti.

Výrobce může přijímat pouze plastový odpad uvedený v příloze 1, který musí mít zároveň

- 1) takovou úroveň čistoty, aby bylo možné s ohledem na technické řešení procesu využití vyrobit druhotnou plastovou surovinu splňující kritéria;
- 2) být skladován a přepravován tak, aby se odpady různých kódů odpadů uvedených v příloze 1 nemísily navzájem ani s jinými odpady.

Výrobce nesmí přijmout plastový odpad použitý k balení nebo skladování nebezpečné látky nebo směsi, která splňuje jednu nebo více definic a kritérií pro třídy nebo kategorie nebezpečnosti uvedené v příloze č. 2. Tento požadavek se nevztahuje na plastový odpad sebraný odděleně z domácností.

Plastový odpad, u něhož je na základě kontroly podezření, že obsahuje nečistoty, které významně zhoršují kvalitu recyklované plastové suroviny, nebo u něhož bylo zjištěno, že tyto nečistoty obsahují, nesmí být použit jako vstupní surovina pro proces využití.

§ 6

Evidence příjmu plastového odpadu

Výrobce vede záznamy o přijatém a odmítnutém plastovém odpadu jako vstupní surovina. Do záznamů o příjmu musí být zaznamenáno datum a čas přijetí každé přijaté zásilky plastového odpadu, původce a dodavatel odpadu, druh, název a množství odpadu a údaj o převzetí. U nepřijatých zásilek odpadu se zaznamená datum odmítnutí, původce a dodavatel odpadu, druh, kód a množství odpadu a důvody odmítnutí.

Výrobce vypracuje pokyny pro vedení záznamů o příjmu a zdokumentuje je v systému zabezpečování jakosti.

§ 7

Skladování plastového odpadu

Výrobce skladuje plastový odpad určený k výrobě druhotných plastových surovin určených pro styk s potravinami odděleně od ostatního plastového odpadu a odpadu.

Výrobce uchovává plastový odpad ze stavby odděleně od plastového odpadu z demolic a jiného odpadu.

§ 8

Předběžné zpracování plastového odpadu

Výrobce musí plastový odpad před jeho použitím jako vstupní suroviny určené k využití předběžně zpracovat, aby odstranil neplastový odpad nebo plastový odpad obsahující významné množství nečistot.

Výrobce průběžně sleduje kvalitu předběžně zpracovaného plastového odpadu a odstraňuje veškeré zjištěné nečistoty, které mohou podstatně zhoršit kvalitu vyráběné druhotné plastové suroviny. Je třeba vést záznamy o množství odstraněných nečistot a způsobu ošetření.

§ 9

Využití plastového odpadu

Při využití plastového odpadu výrobce zajistí, aby:

- 1) plastový odpad vytříděný podle druhu plastu u zdroje byl před použitím jako vstupní surovina pro další zpracování vhodně roztříděn;
- 2) odpad, který není u zdroje tříděn podle druhu plastu, byl tříděn podle druhu plastu a s přihlédnutím k dalším vlastnostem souvisejícím s kvalitou a klasifikací recyklované plastové suroviny;
- 3) Se předzpracovaný a vytříděný plastový odpad zmenšil rozdrčením nebo rozdrčením na vločky a odstranili se kusy obsahující neplastový materiál;
- 4) znečištěný plastový odpad nebo plastový odpad obsahující nálepky nebo jiné nečistoty byl zpracován tak, aby byly nečistoty odstraněny;
- 5) z plastové taveniny určené k peletizaci byly před peletizací odstraněny všechny zbývající nečistoty vytlačováním nebo jiným způsobem;
- 6) zpracovatelská linka používaná k výrobě druhotných plastových surovin určených pro styk s potravinami zpracovávala pouze plastový odpad pocházející z plastových

výrobků, které přišly do styku s potravinami, a aby tento odpad byl sbírán odděleně nebo tříděn u zdroje.

Výrobce stanoví vhodná a přiměřená opatření k řízení rizik pro identifikaci a odstranění kontaminovaných šarží z procesu využití.

Výrobce vypracuje v rámci systému zabezpečování jakosti pokyny pro používání a údržbu zařízení používaného při výrobě druhotných plastových surovin a pro funkce související s výrobním procesem.

§ 10

Specifikace pro druhotné plastové suroviny

Výrobce poskytne následující specifikace druhotné plastové suroviny:

- 1) hmotnostní podíly hlavního polymeru a ostatních polymerů;
- 2) jeho vhodnost pro různé výrobní metody plastových výrobků;
- 3) index toku taveniny, buď jako kontinuální měření, nebo stanovený ze vzorku reprezentativního pro dávku až 1 500 kg druhotné plastové suroviny.

§ 11

Dokumentace odběru vzorků, analýzy vzorků a výsledky

Výrobce vypracuje pokyny pro odběr vzorků a zkoušky pro specifikace stanovené v § 10 a tyto pokyny zaznamená do systému zabezpečování jakosti. Pokyny musí obsahovat informace o:

- 1) osobě, která odebírá vzorky, a její kvalifikaci, o místě odběru vzorků, o metodě odběru vzorků a o datu a čase odběru vzorků;
- 2) metodách používaných pro stanovení indexu tání a dalších charakteristik;
- 3) odchylkách zjištěných při odběru vzorků;
- 4) používání, kalibraci a údržbě zařízení pro odběr vzorků, měření nebo zkoušení, které výrobce používá.

Metody a nástroje použité pro analýzu vzorků a výsledky analýzy musí být zdokumentovány jako součást systému zajištění kvality. Dokumenty musí obsahovat informace o:

- 1) parametrech a výzkumných metodách použitých pro analýzu vzorků;
- 2) výsledcích analýz provedených na vzorcích;
- 3) zjištěných odchylkách kvality;
- 4) opatřeních přijatých v reakci na odchylky;
- 5) kalibraci a údržbě zařízení pro odběr vzorků, měření nebo zkoušení, které výrobce používá.

Dokumenty uvedené v pododdíle 2 týkající se zajištění kvality se uchovávají po dobu 10 let ode dne jejich vyhotovení.

Údaje z měření indexu toku taveniny v reálném čase, které se získávají jako kontinuální měření, se uchovávají po dobu nejméně dvou měsíců.

§ 12

Povolená použití druhotných plastových surovin, které prošly procesem využití

Druhotné plastové suroviny lze použít k výrobě plastových výrobků nebo výrobků obsahujících plast.

§ 13

Skladování druhotných plastových surovin, které prošly procesem využití

Výrobce skladuje druhotné plastové suroviny určené pro různá použití odděleně. Druhotné plastové suroviny musí být skladovány tak, aby se nezhoršila jejich kvalita.

Pokud má výrobce důvodné podezření, že se kvalita druhotné plastové suroviny během skladování zhoršila tak, že již nesplňuje kritéria, přezkoumá kvalitu druhotné plastové suroviny a posoudí její vhodnost pro zamýšlené použití. Druhotné plastové suroviny, které nesplňují kritéria, vrací výrobce ke zpracování jako odpad.

§ 14

Prohlášení výrobce o shodě

Výrobci vypracují prohlášení o shodě pro druhotné plastové suroviny, které vyrábějí a uvádějí na trh. Prohlášení o shodě se poskytuje příjemci druhotné plastové suroviny s každou šarží druhotné plastové suroviny. Prohlášení o shodě může mít i elektronickou podobu. Výrobce uchovává prohlášení o shodě po dobu 10 let od jeho vydání.

Výrobce předloží Finské agentuře pro bezpečnost a chemické látky na požádání prohlášení o shodě pro druhotnou plastovou surovinu.

§ 15

Obsah prohlášení o shodě

Prohlášení o shodě musí obsahovat následující informace týkající se druhotné plastové suroviny:

- 1) jméno a kontaktní údaje výrobce a jeho prohlášení o splnění kritérií a podpis;
- 2) datum přijetí kritérií a orgán dozoru odpovědný za dozor nad činnostmi v souladu se zákonem o ochraně životního prostředí;
- 3) základní informace o druhotné plastové surovině, včetně její barvy a původu podle kódu odpadu;
- 4) typ plastu a jeho identifikátor v souladu s průmyslovou specifikací;
- 5) index toku taveniny a normu použitou pro jeho stanovení nebo přesný popis metody použité pro stanovení a hmotnostní podíly hlavního polymeru a ostatních polymerů v druhotné plastové surovině;
- 6) zamýšlené použití a vhodnost pro výrobní metody výrobků z plastů v souladu s § 12

§ 16

Oznamovací a ohlašovací povinnost

Výrobce písemně oznámí přijetí kritérií orgánu dozoru uvedenému v § 23 odst. 1 zákona o ochraně životního prostředí. Oznámení musí obsahovat vysvětlení systému zabezpečení jakosti výrobce. Oznámení musí být vydáno nejpozději 30 dní před zavedením kritérií.

Každý rok v době stanovené v povolení k ochraně životního prostředí, nejpozději však do konce února následujícího kalendářního roku, předloží výrobce orgánu dozoru:

1) informace o odpadech použitých při využití a jejich množství v členění podle plastových odpadů a kódů odpadů uvedených v příloze 1;

2) vysvětlení všech změn v systému zabezpečení jakosti výrobce;

3) informace o množství vyrobených druhotných plastových surovin, které splňují kritéria.

Výrobce dále každoročně poskytuje orgánu dozoru informace o přijatých množstvích odpadů uvedených v příloze č. 1 podle druhů odpadů, jakož i informace o množstvích materiálu odstraněného ze vstupní suroviny při předběžné úpravě podle § 8 a při využití podle § 9 a o dalším zpracování.

Výrobce písemně oznámí orgánu dozoru ukončení používání kritérií.

§ 17

Vstup v platnost

Tato vyhláška vstupuje v platnost [datum] [měsíc] 20[].

Tato vyhláška se nevztahuje na druhotné plastové suroviny vyrobené před vstupem této vyhlášky v platnost. Veškerá rozhodnutí ad hoc o stavu, kdy odpad přestává být odpadem, vydaná před přijetím této vyhlášky se zrušují okamžikem vstupu této vyhlášky v platnost, pokud se týkají plastového odpadu, na který se vztahuje tato vyhláška.

Je-li v době vstupu této vyhlášky v platnost v řízení ad hoc žádost o udělení statusu druhotné plastové suroviny jako materiálu, který přestal být odpadem, bude zpracování žádosti zastaveno nebo pozastaveno. Věci projednávané soudem v době vstupu této vyhlášky v platnost se projednávají a rozhodují podle předpisů platných v době vstupu této vyhlášky v

platnost. Pokud odvolací soud zruší rozhodnutí, na které se vztahují ustanovení platná v době vstupu této vyhlášky v platnost, a postoupí věc v plném rozsahu k přezkoumání, věc se projedná a rozhodne v souladu s touto vyhláškou.

Helsinky xx xx 20xx

Ministr ... Křestní jméno Příjmení

Titul Křestní jméno Příjmení

Příloha č. 1

Druhy plastových odpadů, které lze použít jako vstupní suroviny k procesu využití, a jejich kódy odpadů

Plastový odpad	Kód odpadu
1. Plastové odpady vznikající při výrobě plastů a plastových výrobků	
a) Plastové odpady vznikající při výrobě a používání plastů	07 02 13
b) Odpad z neobchodovatelných plastových výrobků vznikající při výrobě plastových výrobků	16 03 04
c) Plastový odpad vznikající při lisování plastů	12 01 05
d) Předběžně zpracovaný plastový odpad vzniklý mechanickým zpracováním plastového odpadu uvedeného v písmenech a) až c).	19 12 04
2. Plastový stavební odpad	
a) Plastový odpad vznikající při stavbě	17 02 03
b) Odpad z plastových izolačních materiálů vzniklý při výstavbě	17 06 04
c) Předběžně zpracovaný plastový odpad vzniklý mechanickým zpracováním plastového odpadu uvedeného v písmenech a) až b).	19 12 04
3. Ostatní odděleně sebraný plastový odpad	
a) Odděleně tříděný plastový odpad ze zemědělství, zahradnictví a lesnictví	02 01 04
b) Odděleně tříděný sběr plastových obalových odpadů a ostatních plastových odpadů z domácností ¹	15 01 02 20 01 39
c) Plastové lahve sbírané odděleně prostřednictvím zálohového systému	15 01 02
d) Plastové obalové odpady a ostatní plastové odpady odděleně sbírané nebo tříděné u zdroje z průmyslu, obchodu a služeb ²	15 01 02
e) Předzpracovaný plastový odpad z mechanického zpracování plastového	19 12 04

¹ Obsahuje odděleně nebo hromadně sbírané plastové obalové odpady a jiné plastové odpady.

² Obsahuje odděleně nebo hromadně sbírané plastové obalové odpady a jiné plastové odpady.

odpadu uvedeného v písmenech a) až d).	
4. Plastový odpad separovaný od směsného odpadu	
a) Plastové fólie separované od směsného stavebního a demoličního odpadu (17 09 04)	19 12 04
Plastový obalový odpad separovaný od energetického odpadu sebraného odděleně z průmyslu, obchodu a služeb (20 01 99)	19 12 04

TŘÍDY NEBEZPEČÍ A KATEGORIE NEBEZPEČNÝCH LÁTEK

- a) výbušniny, třída nebezpečnosti 2.1;
- b) hořlavé plyny, třída nebezpečnosti 2.2;
- c) hořlavé aerosoly, třída nebezpečnosti 2.3;
- d) oxidující plyny, třída nebezpečnosti 2.4;
- e) plyny pod tlakem, třída nebezpečnosti 2.5;
- f) hořlavé kapaliny, kategorie 1, třída nebezpečnosti 2.6;
- g) hořlavé pevné látky, třída nebezpečnosti 2.7;
- h) samovolně reagující látky a směsi typu A až D, třída nebezpečnosti 2.8;
- i) látky a směsi, které při styku s vodou uvolňují hořlavé plyny, kategorie 1 a 2, třída nebezpečnosti 2.12;
- j) oxidující kapaliny, kategorie 1 a 2, třída nebezpečnosti 2.13;
- k) oxidující tuhé látky, kategorie 1 a 2, třída nebezpečnosti 2.14;
- l) organické peroxidy, typy A až D, třída nebezpečnosti 2.15;
- m) akutní toxicita, kategorie 1, 2 a 3, třída nebezpečnosti 3.1;
- n) mutagenita v zárodečných buňkách, třída nebezpečnosti 3.5;
- o) karcinogenní účinky, třída nebezpečnosti 3.6;
- p) toxicita pro reprodukci, třída nebezpečnosti 3.7;
- q) toxicita pro specifické cílové orgány – jednorázová expozice, kategorie 1 a 2, třída nebezpečnosti 3.8;
- r) látky narušující endokrinní systém a směsi ovlivňující lidské zdraví, kategorie 1 a 2, třída nebezpečnosti 3.11;
- s) látky a směsi narušující endokrinní systém, které mají vliv na životní prostředí, kategorie 1 a 2, třída nebezpečnosti 4.2;
- t) perzistentní, bioakumulativní a toxické (PBT) nebo vysoce perzistentní a vysoce bioakumulativní (vPvB) látky a směsi, třída nebezpečnosti 4.3;
- u) perzistentní, přenosné a toxické (PMT) nebo velmi perzistentní a vysoce mobilní (vPvM) látky a směsi, třída nebezpečnosti 4.4.

Příloha č. 3

STANOVENÍ INDEXU TOKU TAVENINY

Pokud se index toku taveniny stanovuje na reprezentativním vzorku o hmotnosti nejvýše 1 500 kg, provádí se stanovení podle normy SFS-EN ISO 1133-1 nebo jinou metodou s dostatečnou analytickou citlivostí, přesností a reprodukovatelností. Pokud se pro výrobu druhotných plastových surovin jednotné kvality používá vstupní surovina ze stejného výchozího materiálu, jejíž množství přesahuje 1 500 kg, stačí pro stanovení indexu toku taveniny odebrat jeden vzorek z každé šarže druhotné suroviny.

Pokud je index toku taveniny stanoven pro každou dávku druhotné plastové suroviny jako kontinuální měření, je index toku taveniny stanoven pro každou dávku na základě údajů z měření v reálném čase.

U kvantitativně malých šarží s dobře známým a dokonale homogenním výchozím materiálem lze stanovení indexu toku taveniny nahradit přesným popisem vstupní suroviny.