

PROJET

Décret gouvernemental

relatif aux critères de fin de statut des déchets pour les matières premières plastiques secondaires recyclées mécaniquement

Par décision du gouvernement, conformément à l'article 5 b, paragraphe 2, tel que modifié par la loi n° 714/2021, et à l'article 10, modifié en partie par la loi n° 714/2021 de la loi sur les déchets (646/2011), et l'article 9, tel que modifié par la loi n° 1166/2018, de la loi sur la protection de l'environnement (527/2014), ce qui suit est édicté:

Section 1

Objectif et champ d'application

Le présent décret fixe les critères permettant de déterminer quand une matière première plastique secondaire recyclée mécaniquement cesse d'être un déchet et les finalités pour lesquelles une matière première plastique secondaire répondant aux critères peut être utilisée.

Le présent décret s'applique aux producteurs de matières premières plastiques secondaires titulaires d'un permis environnemental visé à l'article 27 de la loi sur la protection de l'environnement (527/2014) pour le traitement des déchets plastiques et qui adoptent les critères énumérés dans le présent décret.

En outre, la fabrication de matières premières plastiques secondaires destinées à entrer en contact avec des denrées alimentaires est régie par le règlement (UE) 2022/1616 de la Commission relatif aux matériaux et objets en matière plastique recyclée destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant le règlement (CE) n° 282/2008, le règlement (CE) n° 2023/2006 de la Commission relatif aux bonnes pratiques de fabrication des matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires, le

règlement (UE) n° 10/2011 de la Commission concernant les matériaux et objets en matière plastique destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et le règlement (CE) n° 1935/2004 du Parlement européen et du Conseil concernant les matériaux et objets destinés à entrer en contact avec des denrées alimentaires et abrogeant les directives 80/509/CEE et 89/109/CEE.

Section 2

Définitions

Aux fins du présent décret, les définitions suivantes s'appliquent:

- 1) *intrans plastique*: les déchets plastiques visés à l'annexe 1, utilisés comme matière première pour la production de la matière première plastique secondaire visée au point 2;
- 2) *matière première plastique secondaire*: matière plastique sous forme de granulés, de plastique concassé ou de flocons produits à partir de déchets plastiques et qui est disponible comme matière première pour la fabrication de nouveaux produits en plastique sans nécessiter de transformation supplémentaire;
- 3) *opération de valorisation*: les mesures techniques et autres pour la réception, le prétraitement et la valorisation des intrants destinés à transformer les déchets plastiques en matières premières plastiques secondaires;
- 4) *fabricant*: le détenteur des déchets qui adopte les critères de fin de statut des déchets pour les matières premières plastiques secondaires;
- 5) *parti indépendant*: une entité, un établissement ou un autre organisme fournissant des services d'évaluation de la conformité;
- 6) *indice de flux de fusion*: mesure de la facilité d'écoulement de la fusion d'un polymère thermoplastique à une température donnée et sous une pression spécifiée.

Article 3

Critères de fin de statut des déchets pour les matières premières plastiques secondaires

La classification des matières premières plastiques secondaires en tant que déchets cesse lorsque les exigences suivantes sont remplies au moment de la mise sur le marché de la matière première plastique secondaire:

- 1) les déchets plastiques visés à l'annexe 1 ont été utilisés comme intrants pour l'opération de valorisation;
- 2) l'intrant a fait l'objet d'une opération de valorisation répondant aux exigences énoncées à l'article 5 et aux articles 7 à 9;
- 3) la matière première plastique secondaire satisfait aux exigences énoncées à l'article 10;
- 4) l'utilisation prévue de la matière première plastique secondaire a été déterminée conformément à l'article 12;
- 5) la matière première plastique secondaire a été entreposée conformément aux exigences de l'article 13 et dispose d'une déclaration de conformité conformément à l'article 14 qui satisfait aux exigences en matière de teneur énoncées à l'article 15.

Article 4

Système d'assurance de la qualité du fabricant

Le fabricant dispose d'un système d'assurance qualité pour vérifier, de façon continue, le respect des exigences d'assurance de la qualité de l'opération de valorisation et de la matière première plastique recyclée qui a fait l'objet de l'opération de valorisation.

Le fabricant désigne les personnes responsables du système d'assurance de la qualité et veille à ce que les personnes responsables et les personnes impliquées dans la mise en œuvre de l'assurance qualité soient formées au système d'assurance de la qualité. Les personnes responsables sont désignées dans le système d'assurance qualité.

Le fabricant établit un plan d'évaluation et d'audit pour le système d'assurance de la qualité.

La conformité du système d'assurance qualité est vérifiée par une partie indépendante. La partie indépendante doit disposer d'un diplôme délivré par le service d'accréditation de l'Agence finlandaise pour la sécurité et les produits chimiques pour accomplir cette tâche.

Article 5

Réception des déchets plastiques

Le fabricant vérifie chaque lot de déchets plastiques au moment de la réception des déchets avant le prétraitement. Le fabricant établit les instructions pour le contrôle de réception et les documente dans son système d'assurance qualité.

Le fabricant ne peut accepter que les déchets plastiques visés à l'annexe 1, qui doivent également:

- 1) être d'un niveau de pureté garantissant la possibilité, compte tenu des solutions techniques de l'opération de valorisation, de produire des matières premières plastiques secondaires répondant aux critères;
- 2) être entreposés et transportés de telle sorte que les déchets des différents codes de déchets de l'annexe 1 ne soient pas mélangés entre eux ou avec d'autres déchets.

Le fabricant ne peut accepter les déchets plastiques utilisés pour l'emballage ou le stockage d'une substance ou d'un mélange dangereux répondant à une ou plusieurs des définitions et critères des classes ou catégories de danger visées à l'annexe 2. Cette exigence ne s'applique pas aux déchets plastiques collectés séparément après des ménages.

Les déchets plastiques qui, sur la base de l'inspection, contiennent ou sont soupçonnés de contenir des impuretés qui nuisent de manière significative à la qualité de la matière première plastique recyclée ne peuvent pas être utilisés comme intrants pour l'opération de valorisation.

Article 6

Registres de réception de déchets plastiques

Le fabricant tient un registre des déchets plastiques reçus et rejetés en tant qu'intrants. Les registres de réception doivent indiquer la date et l'heure de réception de chaque lot de déchets plastiques reçu, le producteur et le fournisseur des déchets, le type, le titre et la quantité des déchets ainsi que l'indication de leur acceptation. Pour les lots de déchets non acceptés, la date de refus, le producteur et le fournisseur des déchets, le type, le code et la quantité des déchets ainsi que les motifs du refus sont enregistrés.

Le fabricant établit des instructions sur la tenue des registres de réception et les documente dans le système d'assurance qualité.

Article 7

Stockage des déchets plastiques

Le fabricant stocke les déchets plastiques destinés à la fabrication de matières premières plastiques secondaires destinées à entrer en contact avec des denrées alimentaires séparément des autres déchets et déchets plastiques.

Le fabricant doit séparer les déchets plastiques de la construction des déchets plastiques de démolition et d'autres déchets.

Article 8

Prétraitement des déchets plastiques

Le fabricant procède au prétraitement des déchets de matières plastiques avant leur utilisation en tant qu'intrant pour l'opération de valorisation afin d'éliminer les déchets non plastiques ou les déchets plastiques contenant des quantités importantes d'impuretés.

Le fabricant surveille en permanence la qualité des déchets plastiques prétraités et élimine toute impureté détectée susceptible d'altérer sensiblement la qualité de la matière première

plastique secondaire fabriquée. Des registres doivent être tenus sur la quantité de polluants éliminés et sur la manière dont ils sont traités.

Article 9

Valorisation des déchets plastiques

Dans la valorisation des déchets plastiques, le fabricant veille à ce que:

- 1) les déchets plastiques triés par type de plastique à la source ont été convenablement triés de manière appropriée avant d'être utilisés comme intrants dans une transformation ultérieure;
- 2) les déchets non triés par type de plastique à la source sont triés par type de plastique et en tenant compte d'autres caractéristiques liées à la qualité et à la classification des matières premières plastiques recyclées;
- 3) les déchets plastiques prétraités et triés sont réduits en matériaux broyés ou en flocons et séparés en morceaux contenant des matériaux non plastiques;
- 4) les déchets plastiques contaminés ou les déchets plastiques contenant des autocollants ou d'autres impuretés sont traités pour éliminer les impuretés;
- 5) les impuretés restantes sont éliminées de la matière plastique fondue destinée à la granulation par extrusion ou d'une autre manière avant la granulation;
- 6) la chaîne de transformation utilisée pour la production de matières premières plastiques secondaires destinées à entrer en contact avec des denrées alimentaires ne traite que les déchets plastiques provenant de produits en plastique qui sont entrés en contact avec des denrées alimentaires et qui sont collectés séparément ou triés à la source.

Le fabricant définit des mesures de gestion des risques appropriées et adéquates pour identifier et retirer les lots contaminés de l'opération de valorisation.

Le fabricant établit, dans le système d'assurance qualité, des instructions relatives à l'utilisation et à l'entretien des équipements utilisés dans la fabrication de la matière première plastique secondaire et sur les fonctions liées au processus de fabrication.

Article 10

Spécifications pour les matières premières plastiques secondaires

Le fabricant indique les spécifications suivantes pour la matière première plastique secondaire:

- 1) les fractions massiques du polymère principal et d'autres polymères;
- 2) son adéquation pour différentes méthodes de fabrication de produits en plastique;
- 3) l'indice de flux de fusion, soit en tant que mesure continue, soit déterminé à partir d'un échantillon représentatif d'un lot allant jusqu'à 1 500 kg de matière première plastique secondaire.

Article 11

Documentation de l'échantillonnage, analyse des échantillons et résultats

Le fabricant établit des instructions d'échantillonnage et d'essai pour les spécifications prévues au point 10 et les consigne dans le système d'assurance de la qualité. Les instructions doivent inclure des informations sur:

- 1) la personne qui prélève les échantillons et ses qualifications, le site d'échantillonnage, la méthode d'échantillonnage ainsi que la date et l'heure de l'échantillonnage;
- 2) les méthodes utilisées pour déterminer l'indice de flux fusion et d'autres caractéristiques;
- 3) les écarts observés lors de l'échantillonnage;
- 4) l'utilisation, l'étalonnage et la maintenance de l'équipement d'échantillonnage, de mesure ou d'essai utilisé par le fabricant.

Les méthodes et outils utilisés pour l'analyse des échantillons et les résultats de l'analyse doivent être documentés dans le cadre du système d'assurance de la qualité. Les documents doivent contenir des informations sur:

- 1) les paramètres et les méthodes de recherche utilisés pour l'analyse des échantillons;
- 2) les résultats des analyses effectuées sur les échantillons;
- 3) les écarts de qualité observés;
- 4) les mesures prises en réponse aux écarts;

5) le calibrage et la maintenance de l'équipement d'échantillonnage, de mesure ou d'essai utilisé par le fabricant.

Les documents visés au paragraphe 2 concernant l'assurance qualité sont conservés pendant une période de dix ans à compter de la date d'établissement des documents.

Les données de mesure en temps réel de l'indice de flux de fusion produites en continu sont conservées pendant au moins deux mois.

Article 12

Utilisations autorisées de matières premières plastiques secondaires ayant fait l'objet de l'opération de valorisation

La matière première en plastique secondaire peut être utilisée pour la fabrication de produits en plastique ou de produits contenant du plastique.

Article 13

Stockage de matières premières plastiques secondaires ayant fait l'objet de l'opération de valorisation

Le fabricant stocke séparément les matières premières plastiques secondaires destinées à différentes utilisations. La matière première plastique secondaire doit être stockée de manière à ce que sa qualité ne se détériore pas.

Si le fabricant a des raisons de soupçonner que la qualité de la matière première plastique secondaire s'est détériorée pendant le stockage, de sorte qu'elle ne satisfait plus aux critères, il examine sa qualité et évalue son aptitude à l'utilisation prévue. Les matières premières plastiques secondaires qui ne répondent pas aux critères sont retournées par le fabricant pour traitement en tant que déchets.

Article 14

Déclaration de conformité du fabricant

Les fabricants établissent une déclaration de conformité pour la matière première plastique secondaire qu'ils fabriquent et mettent sur le marché. La déclaration de conformité est fournie au destinataire de la matière première plastique secondaire avec chaque lot de matières premières plastiques secondaires. La déclaration de conformité peut également être sous forme électronique. Le fabricant conserve la déclaration de conformité pendant dix ans après sa délivrance.

Sur demande, le fabricant soumet une déclaration de conformité pour la matière première plastique secondaire à l'Agence finlandaise de la sécurité et des produits chimiques.

Article 15

Contenu de la déclaration de conformité

La déclaration de conformité doit contenir les informations suivantes concernant la matière première plastique secondaire:

- 1) le nom et les coordonnées du fabricant, sa déclaration de conformité aux critères et à sa signature;
- 2) la date d'adoption des critères et l'autorité de contrôle chargée de superviser les activités conformément à la loi sur la protection de l'environnement;
- 3) des informations de base sur la matière première plastique secondaire, y compris sa couleur et son origine par code de déchets;
- 4) le type de plastique et son identifiant conformément aux spécifications de l'industrie;
- 5) l'indice de flux de fusion et la norme utilisée pour déterminer ou décrire précisément la méthode utilisée pour la détermination, ainsi que les fractions massiques du polymère principal et d'autres polymères dans la matière première plastique secondaire;
- 6) utilisation prévue et adéquation aux méthodes de fabrication des produits en plastique conformément à l'article 12

Article 16

Obligation de notification et de déclaration

Le fabricant avise par écrit l'autorité de contrôle visée à l'article 23, paragraphe 1, de la loi sur la protection de l'environnement de l'adoption des critères. La notification doit comprendre une explication du système d'assurance qualité du fabricant. La notification est émise au plus tard 30 jours avant l'introduction des critères.

Chaque année, au moment précisé dans l'autorisation environnementale, mais au plus tard à la fin du mois de février de l'année civile suivante, le fabricant soumet à l'autorité de contrôle:

- 1) des informations sur les déchets utilisés dans l'opération de valorisation et leurs quantités ventilées par déchet plastique et code des déchets énumérés à l'annexe 1;
- 2) une explication de toute modification du système d'assurance de qualité du fabricant;
- 3) des informations sur les quantités de matières premières plastiques secondaires fabriquées qui répondent aux critères.

En outre, le fabricant fournit chaque année à l'autorité de contrôle des informations sur les quantités reçues de déchets énumérés à l'annexe 1 par type de déchets, ainsi que sur les quantités de matières retirées de l'intrant lors du prétraitement visé à l'article 8 et de l'opération de valorisation visée à l'article 9 et sur les transformations supplémentaires.

Le fabricant notifie par écrit à l'autorité de contrôle la fin de l'utilisation des critères.

Article 17

Entrée en vigueur

Le présent décret entre en vigueur le [date] [mois] 20[].

Le présent décret ne s'applique pas aux matières premières plastiques secondaires fabriquées avant son entrée en vigueur. Toute décision ad hoc sur le statut de fin de statut de déchet émise avant l'adoption du présent décret est abrogée au moment de l'entrée en vigueur du

présent décret pour autant qu'elle concerne les déchets plastiques couverts par le présent décret.

Si une demande ad hoc d'octroi du statut de fin de statut de déchet à une matière première plastique secondaire est en cours au moment de l'entrée en vigueur du présent décret, le traitement de la demande cessera ou expirera. Les dispositions applicables aux affaires pendantes devant une juridiction sont celles qui sont en vigueur à la date de l'entrée en vigueur du présent décret. Si la cour d'appel annule une décision qui a été soumise aux dispositions applicables au moment de l'entrée en vigueur du présent décret et renvoie l'affaire dans son intégralité en vue d'un réexamen, l'affaire est entendue et jugée conformément au présent décret.

Helsinki xx xx 20xx

Ministre de ... Prénom Nom de famille

Titre Prénom Nom de famille

Annexe 1

Types de déchets plastiques autorisés à être utilisés comme intrants pour l'opération de valorisation et leurs codes de déchets

Déchets plastiques	Code de résidus
1. Déchets plastiques résultant de la fabrication de matières plastiques et de produits en plastique	07 02 13
a) Déchets plastiques résultant de la fabrication et de l'utilisation de matières plastiques	16 03 04
b) Déchets provenant de produits en plastique non commercialisables résultant de la fabrication de produits en plastique	12 01 05 19 12 04
c) Déchets plastiques résultant du moulage de matières plastiques	
d) Déchets plastiques prétraités résultant du traitement mécanique des déchets plastiques visés aux points a) à c)	
2. Déchets de construction en plastique	
a) Déchets plastiques provenant de la construction	17 02 03
b) Déchets de matériaux d'isolation en plastique provenant de la construction	17 06 04 19 12 04
c) Déchets plastiques prétraités résultant du traitement mécanique des déchets plastiques visés aux points a) à b)	
3. Autres déchets plastiques collectés séparément	
a) Déchets plastiques collectés séparément provenant de l'agriculture, de l'horticulture et de la sylviculture	02 01 04
b) Déchets d'emballages en plastique collectés séparément et autres déchets plastiques provenant des ménages ¹	15 01 02 20 01 39 15 01 02

¹ Contient des déchets d'emballages plastiques collectés séparément ou collectivement et d'autres déchets plastiques

c) Bouteilles en plastique collectées séparément via le système de dépôt	15 01 02
d) Déchets d'emballages en plastique et autres déchets plastiques collectés ou triés séparément à la source de l'industrie, du commerce et des services ²	19 12 04
e) Déchets plastiques prétraités provenant du traitement mécanique des déchets plastiques visés aux points a) à d)	
4. Déchets plastiques séparés des déchets mélangés	
a) Déchets de feuilles en plastique séparées des déchets de construction et de démolition mixtes (17 09 04)	19 12 04
Déchets d'emballages en plastique séparés des déchets énergétiques collectés séparément de l'industrie, du commerce et des services (20 01 99)	19 12 04

² Contient des déchets d'emballages plastiques collectés séparément ou collectivement et d'autres déchets plastiques

CLASSES DE DANGER ET CATÉGORIES DE SUBSTANCES DANGEREUSES

- a) classe de danger 2.1 explosif;
- b) classe de danger 2.2 gaz inflammables;
- c) classe de danger 2.3 aérosols inflammables;
- d) classe de danger 2.4 gaz oxydants;
- e) classe de danger 2.5 gaz sous pression;
- f) classe de danger 2.6 liquides inflammables, catégorie 1;
- g) classe de danger 2.7 solides inflammables;
- h) classe de danger 2.8 matières et mélanges autoréactifs, types A à D;
- i) classe de danger 2.12 substances et mélanges qui, en contact avec l'eau, émettent des gaz inflammables, catégories 1 et 2;
- j) classe de danger 2.13 liquides oxydants, catégories 1 et 2;
- k) classe de danger 2.14 solides comburants, catégories 1 et 2;
- l) classe de danger 2.15 peroxydes organiques, types A à D;
- m) classe de danger 3.1 toxicité aiguë, catégories 1, 2 et 3;
- n) classe de danger 3.5 mutagénicité des cellules germinales;
- o) classe de danger 3.6 les effets cancérigènes;
- p) classe de danger 3.7 toxicité pour la reproduction;
- q) classe de danger 3.8 toxicité spécifique pour les organes cibles — exposition unique, catégories 1 et 2;
- r) classe de danger 3.11 substances perturbant le système endocrinien et mélange affectant la santé humaine, catégories 1 et 2;
- s) classe de danger 4.2 substances perturbant le système endocrinien et mélange affectant l'environnement, catégories 1 et 2;
- t) classe de danger 4.3 substances et mélanges persistants, bioaccumulables et toxiques (PBT) ou très persistants et très bioaccumulables (vPvB);
- u) classe de danger 4.4 substances et mélanges persistants, mobiles et toxiques (PMT) ou très persistants et très mobiles (vPvM)

Annexe 3

DÉTERMINATION DE L'INDICE DE FLUX DE FUSION

Lorsque l'indice du flux de fusion est déterminé sur un échantillon représentatif ne dépassant pas 1 500 kg, la détermination est effectuée conformément à la norme SFS-EN ISO 1133-1 ou par toute autre méthode présentant une sensibilité analytique, une précision et une reproductibilité suffisantes. Si un intrant provenant de la même matière première est utilisé pour produire des matières premières plastiques secondaires de qualité uniforme, dont la quantité dépasse 1 500 kg, un échantillon prélevé par lot de matières premières secondaires est suffisant pour déterminer l'indice de flux de fusion

Si l'indice de flux de fusion est déterminé pour chaque lot de matières premières plastiques secondaires sous forme de mesure continue, l'indice de flux de fusion est déterminé pour chaque lot sur la base de données de mesure en temps réel.

Pour les lots quantitativement petits avec un matériau de départ bien connu et parfaitement homogène, la détermination de l'indice de flux de fusion peut être remplacée par une description précise de l'entrée.