

## PROGETTO

### **Decreto governativo**

#### **sui criteri di cessazione della qualifica di rifiuto per le materie prime secondarie di plastica riciclate meccanicamente**

Con decisione del governo, ai sensi dell'articolo 5 ter, comma 2, come modificato dalla legge 714/2021, e dell'articolo 10, come parzialmente modificato dalla legge 714/2021 della legge sui rifiuti (646/2011), e dell'articolo 9, come modificato dalla legge 1166/2018, della legge sulla protezione dell'ambiente (527/2014), si emana quanto segue:

#### Sezione 1

##### *Obiettivo e ambito di applicazione*

Il presente decreto stabilisce i criteri per determinare quando una materia prima secondaria di plastica riciclata meccanicamente cessa di essere un rifiuto e gli scopi per cui una materia prima secondaria di plastica che soddisfa i criteri può essere utilizzata.

Il presente decreto si applica ai produttori di materie prime plastiche secondarie in possesso dell'autorizzazione ambientale di cui all'articolo 27 della legge sulla protezione ambientale (527/2014) per la lavorazione dei rifiuti di plastica e che adottano i criteri di cui al presente decreto.

Inoltre la fabbricazione di materie prime secondarie di plastica destinate a venire a contatto con i prodotti alimentari è disciplinata dal regolamento (UE) 2022/1616 della Commissione relativo ai materiali e agli oggetti di plastica riciclata destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga il regolamento (CE) n. 282/2008, dal regolamento (CE) 2023/2006 della Commissione sulle buone pratiche di fabbricazione dei materiali e degli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari, dal regolamento (UE) 10/2011

della Commissione riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e dal regolamento (CE) n. 1935/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio riguardante i materiali e gli oggetti destinati a venire a contatto con i prodotti alimentari e che abroga le direttive 80/509/CEE e 89/109/CEE.

## Sezione 2

### *Definizioni*

Ai fini del presente decreto si applicano le seguenti definizioni:

- 1) *input di plastica*: rifiuti di plastica, di cui all'allegato 1, utilizzati come materia prima per la produzione della materia prima secondaria di plastica di cui al punto 2;
- 2) *materia prima secondaria di plastica*: materiale di plastica sotto forma di pellet, plastica frantumata o scaglie prodotto da rifiuti di plastica e che è disponibile come materia prima per la fabbricazione di nuovi prodotti di plastica senza richiedere un'ulteriore trasformazione;
- 3) *operazione di recupero*: misure tecniche e di altro tipo per la ricezione, il pretrattamento e il recupero degli input per trasformare i rifiuti di plastica in materie prime secondarie di plastica;
- 4) *fabbricante*: il detentore dei rifiuti che adotta i criteri di cessazione della qualifica di rifiuti per la materia prima secondaria di plastica;
- 5) *parte indipendente*: un'entità, un ente o un altro organismo che fornisce servizi di valutazione della conformità;
- 6) *indice di fluidità*: misura della facilità di scorrimento della massa fusa di un polimero termoplastico a una determinata temperatura e a una pressione specifica.

### Sezione 3

#### *Criteria di cessazione della qualifica di rifiuto per le materie prime secondarie di plastica*

La classificazione delle materie prime secondarie di plastica come rifiuti cessa quando i seguenti requisiti sono soddisfatti al momento dell'immissione sul mercato delle materie prime secondarie di plastica:

- 1) i rifiuti di plastica di cui all'allegato 1 sono stati utilizzati come input per l'operazione di recupero;
- 2) l'input è stato sottoposto a un'operazione di recupero che soddisfa i requisiti di cui alla sezione 5 e alle sezioni da 7 a 9;
- 3) la materia prima secondaria di plastica soddisfa i requisiti di cui alla sezione 10;
- 4) l'uso previsto della materia prima di materia secondaria di plastica è stato determinato conformemente alla sezione 12;
- 5) la materia prima secondaria di plastica è stata stoccata in conformità ai requisiti della sezione 13 e dispone di una dichiarazione di conformità ai sensi della sezione 14 che soddisfa i requisiti di contenuto di cui alla sezione 15.

### Sezione 4

#### *Sistema di garanzia della qualità del fabbricante*

Il fabbricante dispone di un sistema di garanzia della qualità per verificare, su base continuativa, la conformità ai requisiti di garanzia della qualità dell'operazione di recupero e della materia prima di plastica riciclata che è stata sottoposta all'operazione di recupero.

Il fabbricante designa le persone responsabili del sistema di garanzia della qualità e garantisce che le persone responsabili e quelle coinvolte nell'attuazione della garanzia della qualità ricevano una formazione nel sistema di garanzia della qualità. Le persone responsabili sono designate nel sistema di garanzia della qualità.

Il fabbricante stabilisce un piano di valutazione e di audit per il sistema di garanzia della qualità-

La conformità del sistema di garanzia della qualità è verificata da una parte indipendente. La parte indipendente dispone di una qualifica rilasciata dal servizio di accreditamento dell'Agenzia finlandese per la sicurezza e le sostanze chimiche per poter svolgere tale compito.

## Sezione 5

### *Ricezione di rifiuti di plastica*

Il fabbricante controlla ogni partita di rifiuti di plastica al momento del ricevimento dei rifiuti prima del pretrattamento. Il fabbricante redige le istruzioni per l'ispezione di quanto ricevuto e le documenta nel proprio sistema di garanzia della qualità.

Il fabbricante può accettare solo i rifiuti di plastica di cui all'allegato 1, che devono anche

- 1) essere di un livello di purezza tale da garantire la possibilità, tenendo conto delle soluzioni tecniche dell'operazione di recupero, di produrre materie prime secondarie di plastica conformi ai criteri;
- 2) essere stoccati e trasportati in modo tale che i rifiuti dei diversi codici di cui all'allegato 1 non siano mescolati tra loro o con altri rifiuti.

Il fabbricante non può accettare rifiuti di plastica utilizzati per l'imballaggio o lo stoccaggio di una sostanza o miscela pericolosa che soddisfi una o più delle definizioni e dei criteri per le classi o le categorie di pericolo di cui all'allegato 2. Tale requisito non si applica ai rifiuti di plastica raccolti separatamente dai nuclei domestici.

Laddove si sospetti o si rilevi in base all'ispezione che i rifiuti di plastica contengano impurità che compromettono in modo significativo la qualità della materia prima plastica riciclata, tali rifiuti non possono essere utilizzati come input per l'operazione di recupero.

## Sezione 6

### *Registri sui rifiuti di plastica ricevuti*

Il fabbricante è obbligato a tenere registri sui rifiuti di plastica ricevuti e respinti come input. Tali registri devono contenere la data e l'ora di ricevimento di ogni partita di rifiuti di plastica ricevuti, il fabbricante e il fornitore dei rifiuti, il tipo, il titolo e la quantità dei rifiuti e l'indicazione di accettazione. Per le partite di rifiuti non accettate, vengono registrati la data del rifiuto, il produttore e il fornitore dei rifiuti, il tipo, il codice e la quantità dei rifiuti e i motivi del rifiuto.

Il fabbricante redige istruzioni per conservare i registri sui rifiuti di plastica ricevuti e li documenta nel sistema di garanzia della qualità.

## Sezione 7

### *Stoccaggio dei rifiuti di plastica*

Il fabbricante stocca i rifiuti di plastica destinati alla fabbricazione di materie prime secondarie di plastica destinate a venire a contatto con i prodotti alimentari separatamente dagli altri rifiuti e scarti di plastica.

Il produttore tiene separati i rifiuti di plastica provenienti dalla costruzione da quelli provenienti dalla demolizione e da altri rifiuti.

## Sezione 8

### *Pretrattamento dei rifiuti di plastica*

Il produttore pretratta i rifiuti di plastica prima di utilizzarli come input per l'operazione di recupero, al fine di rimuovere i rifiuti non di plastica o i rifiuti di plastica contenenti quantità significative di impurità.

Il fabbricante monitora costantemente la qualità dei rifiuti plastici pretrattati e rimuove qualsiasi impurità rilevata che possa compromettere materialmente la qualità della materia

prima secondaria di plastica prodotta. La quantità di impurità rimosse e il metodo di trattamento devono essere registrati.

## Sezione 9

### *Recupero dei rifiuti di plastica*

Nel recupero dei rifiuti di plastica, il fabbricante garantisce che:

- 1) i rifiuti di plastica selezionati in base al tipo di plastica alla fonte siano stati selezionati in modo appropriato prima di essere utilizzati come materia prima in un ulteriore trattamento;
- 2) i rifiuti non classificati per tipo di plastica alla fonte siano selezionati per tipo di plastica e tenendo conto di altre caratteristiche relative alla qualità e alla classificazione della materia prima plastica riciclata;
- 3) i rifiuti di plastica pretrattati e selezionati siano ridotti mediante frantumazione o frantumazione in scaglie e i pezzi contenenti materiale non di plastica siano rimossi;
- 4) i rifiuti di plastica contaminati o i rifiuti di plastica contenenti adesivi o altre impurità siano trattati per rimuovere le impurità;
- 5) le eventuali impurità residue siano rimosse dalla fusione di plastica destinata alla pellettizzazione mediante estrusione o in altro modo prima della pellettizzazione;
- 6) la linea di lavorazione utilizzata per la produzione di materie prime plastiche secondarie destinate a venire a contatto con i prodotti alimentari tratti solo rifiuti di plastica provenienti da prodotti in plastica che sono venuti a contatto con i prodotti alimentari e che sono raccolti separatamente o selezionati alla fonte.

Il fabbricante definisce misure appropriate e adeguate di gestione dei rischi per identificare e rimuovere i lotti contaminati dall'operazione di recupero.

Il fabbricante redige istruzioni nel sistema di garanzia della qualità sull'uso e la manutenzione delle attrezzature utilizzate nella fabbricazione della materia prima secondaria di plastica e sulle funzioni relative al processo di fabbricazione.

## Sezione 10

### *Specifiche per la materia prima secondaria di plastica*

Il fabbricante deve fornire le seguenti specifiche per la materia prima secondaria di plastica:

- 1) le frazioni di massa del polimero principale e degli altri polimeri;
- 2) la sua idoneità a diversi metodi di fabbricazione dei prodotti in plastica;
- 3) l'indice di fluidità, come misura continua o determinato da un campione rappresentativo di un lotto di massimo 1 500 kg di materia prima secondaria di plastica.

### Sezione 11

#### *Documentazione del campionamento, analisi dei campioni e risultati*

Il fabbricante redige le istruzioni per il campionamento e le prove per le specifiche di cui alla sezione 10 e registra le istruzioni nel sistema di garanzia della qualità. Le istruzioni devono contenere informazioni su:

- 1) la persona che raccoglie i campioni e le rispettive qualifiche, il sito di campionamento, il metodo di campionamento e la data e l'ora del campionamento;
- 2) i metodi utilizzati per determinare l'indice di fusione e altre caratteristiche;
- 3) le deviazioni osservate durante il campionamento;
- 4) l'uso, la taratura e la manutenzione dell'apparecchiatura di campionamento, misurazione o prova utilizzata dal produttore.

I metodi e gli strumenti utilizzati per l'analisi dei campioni e i risultati dell'analisi devono essere documentati nell'ambito del sistema di garanzia della qualità. I documenti devono contenere informazioni su:

- 1) i parametri e i metodi di ricerca utilizzati per l'analisi dei campioni;
- 2) i risultati delle analisi effettuate sui campioni;
- 3) le deviazioni di qualità osservate;
- 4) le misure adottate in risposta alle deviazioni;
- 5) la taratura e la manutenzione dell'apparecchiatura di campionamento, misurazione o prova utilizzata dal produttore.

I documenti di cui al comma 2 relativi alla garanzia della qualità sono conservati per un periodo di dieci anni a decorrere dalla data di redazione dei documenti.

I dati di misurazione in tempo reale dell'indice di fluidità prodotti come misura continua sono conservati per almeno due mesi.

## Sezione 12

### *Usi consentiti delle materie prime secondarie di plastica che sono state sottoposte all'operazione di recupero*

La materia prima secondaria di plastica può essere utilizzata per la fabbricazione di prodotti di plastica o di prodotti contenenti plastica.

## Sezione 13

### *Stoccaggio di materie prime secondarie di plastica sottoposte all'operazione di recupero*

Il fabbricante stocca separatamente le materie prime secondarie di plastica destinate a usi diversi. La materia prima secondaria di plastica deve essere immagazzinata in modo tale la qualità non sia deteriorata.

Se il fabbricante ha motivo di sospettare che la qualità della materia prima secondaria di plastica si sia deteriorata durante lo stoccaggio in modo da non soddisfare più i criteri, il fabbricante è tenuto a esaminare la qualità della materia prima secondaria di plastica e a valutarne l'idoneità all'uso previsto. La materia prima secondaria di plastica che non soddisfa i criteri è restituita dal fabbricante per essere trattata come rifiuto.

## Sezione 14

### *Dichiarazione di conformità del fabbricante*

I fabbricanti redigono una dichiarazione di conformità per la materia prima secondaria di plastica che producono e immettono sul mercato. La dichiarazione di conformità viene fornita al destinatario della materia prima secondaria di plastica con ogni lotto di materia prima



secondaria di plastica. La dichiarazione di conformità può anche essere in formato elettronico. Il fabbricante conserva la dichiarazione di conformità per dieci anni dal suo rilascio.

Su richiesta, il fabbricante presenta all'Agenzia finlandese per la sicurezza e le sostanze chimiche una dichiarazione di conformità per la materia prima secondaria di plastica.

## Sezione 15

### *Contenuto della dichiarazione di conformità*

La dichiarazione di conformità deve contenere le seguenti informazioni relative alla materia prima secondaria di plastica:

- 1) il nome e i dati di contatto del fabbricante e la sua dichiarazione di conformità ai criteri e la firma;
- 2) la data di adozione dei criteri e l'autorità di controllo responsabile della supervisione delle attività conformemente alla legge sulla protezione dell'ambiente;
- 3) informazioni di base sulla materia prima secondaria di plastica, compresi il colore e l'origine secondo il codice dei rifiuti;
- 4) il tipo di plastica e il relativo codice identificativo conformemente al disciplinare di settore;
- 5) l'indice di fluidità e la norma utilizzati per la determinazione o la descrizione precisa del metodo usato per la determinazione e le frazioni di massa del polimero principale e di altri polimeri nella materia prima secondaria di plastica;
- 6) destinazione d'uso e idoneità ai metodi di fabbricazione dei prodotti di plastica conformemente alla sezione 12.

## Sezione 16

### *Obbligo di notifica e comunicazione*

Il fabbricante notifica per iscritto l'adozione dei criteri all'autorità di vigilanza di cui all'articolo 23, comma 1, della legge sulla protezione ambientale. La notifica deve contenere

una spiegazione del sistema di garanzia della qualità del fabbricante. La notifica deve essere effettuata al più tardi 30 giorni prima dell'introduzione dei criteri.

Ogni anno, alla data specificata nell'autorizzazione ambientale, ma non oltre la fine di febbraio dell'anno solare successivo, il fabbricante presenta all'autorità di vigilanza:

- 1) le informazioni sui rifiuti utilizzati nell'operazione di recupero e sulle loro quantità, suddivise per rifiuti di plastica e codice dei rifiuti, come indicato nell'allegato 1;
- 2) una spiegazione di eventuali modifiche del sistema di garanzia della qualità del fabbricante;
- 3) le informazioni sulle quantità di materie prime secondarie di plastica fabbricate che soddisfano i criteri.

Inoltre il fabbricante fornisce annualmente all'autorità di vigilanza informazioni sulle quantità ricevute di rifiuti elencati nell'allegato 1 per tipo di rifiuto, nonché informazioni sulle quantità di materiale rimosso dall'input nel pre-trattamento di cui alla sezione 8 e nell'operazione di recupero di cui alla sezione 9 e sull'ulteriore trattamento.

Il fabbricante deve notificare per iscritto all'autorità di controllo la fine dell'uso dei criteri.

---

#### Sezione 17

#### *Entrata in vigore*

Il presente decreto entra in vigore il [giorno] [mese] 20[ ].

Il presente decreto non si applica alle materie prime secondarie di plastica prodotte prima dell'entrata in vigore del presente decreto. Qualsiasi decisione ad hoc sulla cessazione della qualifica di rifiuto emessa prima dell'adozione del presente decreto è abrogata al momento dell'entrata in vigore del presente decreto nella misura in cui riguarda i rifiuti di plastica contemplati dal presente decreto.

Se al momento dell'entrata in vigore del presente decreto è pendente una domanda ad hoc per la concessione della qualifica di rifiuto finale a una materia prima secondaria di plastica,

l'elaborazione della domanda si interrompe o decade. Le cause pendenti davanti a un tribunale al momento dell'entrata in vigore del presente decreto sono sottoposte ad audizione e si delibera in merito in conformità alle disposizioni in vigore al momento dell'entrata in vigore del presente decreto. Se la corte d'appello annulla una decisione che è stata soggetta alle disposizioni in vigore al momento dell'entrata in vigore del presente decreto e rinvia integralmente la causa per un riesame, la causa è sottoposta ad audizione e si delibera in merito conformemente al presente decreto.

Helsinki xx xx 20xx

Ministro di... Nome Cognome

Titolo Nome Cognome

Allegato 1

Tipi di rifiuti di plastica autorizzati a essere utilizzati come input per l'operazione di recupero e relativi codici rifiuti

<b>Rifiuti di plastica</b>	<b>Codice rifiuto</b>
<b>1. Rifiuti di plastica derivanti dalla fabbricazione di materie di plastica e prodotti di plastica</b>	07 02 13
a) Rifiuti di plastica derivanti dalla fabbricazione e dall'uso di materie di plastica	16 03 04
b) Rifiuti di prodotti di plastica non commercializzabili derivanti dalla fabbricazione di prodotti di plastica	12 01 05 19 12 04
c) Rifiuti di plastica derivanti dallo stampaggio di materie di plastica	
d) Rifiuti di plastica pretrattati risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti di plastica di cui alle lettere da a) a c)	
<b>2. Rifiuti da costruzione di plastica</b>	
a) Rifiuti di plastica derivanti dalla costruzione	17 02 03
b) Rifiuti di materiale isolante di plastica derivanti dalla costruzione	17 06 04
c) Rifiuti di plastica pretrattati risultanti dal trattamento meccanico dei rifiuti di plastica di cui alle lettere da a) a b)	19 12 04
<b>3. Altri rifiuti di plastica raccolti separatamente</b>	
a) Rifiuti di plastica raccolti separatamente provenienti dall'agricoltura, dall'orticoltura e dalla silvicoltura	02 01 04
b) Rifiuti di imballaggio di plastica raccolti separatamente e altri rifiuti di plastica provenienti da nuclei domestici <sup>1</sup>	15 01 02 20 01 39 15 01 02
c) Bottiglie di plastica raccolte separatamente tramite il sistema di deposito	15 01 02

<sup>1</sup> Contengono rifiuti di imballaggio di plastica raccolti separatamente o collettivamente e altri rifiuti di plastica

d) Rifiuti di imballaggio di plastica e altri rifiuti di plastica raccolti o selezionati separatamente dall'industria, dal commercio e dai servizi <sup>2</sup>	19 12 04
e) Rifiuti di plastica pretrattati provenienti dal trattamento meccanico dei rifiuti di plastica di cui alle lettere da a) a d)	
<b>4. Rifiuti di plastica separati dai rifiuti indifferenziati</b>	
a) Rifiuti di pellicola di plastica separati dai rifiuti misti di costruzione e demolizione (17 09 04)	19 12 04
Rifiuti di imballaggio di plastica separati dai rifiuti energetici raccolti separatamente dall'industria, dal commercio e dai servizi (20 01 99)	19 12 04

---

<sup>2</sup> Contengono rifiuti di imballaggio di plastica raccolti separatamente o collettivamente e altri rifiuti di plastica

CLASSI DI PERICOLO E CATEGORIE DI SOSTANZE PERICOLOSE

- a) classe di pericolo 2.1: esplosivi;
- b) classe di pericolo 2.2: gas infiammabili;
- c) classe di pericolo 2.3: aerosol infiammabili;
- d) classe di pericolo 2.4: gas ossidanti;
- e) classe di pericolo 2.5: gas sotto pressione;
- f) classe di pericolo 2.6: liquidi infiammabili, categoria 1;
- g) classe di pericolo 2.7: solidi infiammabili;
- h) classe di pericolo 2.8: sostanze e miscele autoreattive, tipi da A a D;
- i) classe di pericolo 2.12: sostanze e miscele che, a contatto con l'acqua, emettono gas infiammabili, categorie 1 e 2;
- j) classe di pericolo 2.13: liquidi ossidanti, categorie 1 e 2;
- k) classe di pericolo 2.14: solidi ossidanti, categorie 1 e 2;
- l) classe di pericolo 2.15: perossidi organici, tipi da A a D;
- m) classe di pericolo 3.1: tossicità acuta, categorie 1, 2 e 3;
- n) classe di pericolo 3.5: mutagenicità delle cellule germinali;
- o) classe di pericolo 3.6: effetti cancerogeni;
- p) classe di pericolo 3.7: tossicità per la riproduzione;
- q) classe di pericolo 3.8: tossicità specifica per organi bersaglio – esposizione singola, categorie 1 e 2;
- r) classe di pericolo 3.11: sostanze e miscele che alterano il sistema endocrino, categorie 1 e 2;
- s) classe di pericolo 4.2: sostanze e miscele che alterano il sistema endocrino e che incidono sull'ambiente, categorie 1 e 2;
- t) classe di pericolo 4.3: sostanze e miscele persistenti, bioaccumulabili e tossiche (PBT) o molto persistenti e molto bioaccumulabili (vPvB);
- u) classe di pericolo 4.4: sostanze e miscele persistenti, trasportabili e tossiche (PMT) o molto persistenti e molto mobili (vPvM).

### *Allegato 3*

#### DETERMINAZIONE DELL'INDICE DI FLUIDITÀ

Se l'indice di fluidità è determinato su un campione rappresentativo non superiore a 1 500 kg, la determinazione è effettuata in conformità alla norma SFS-EN ISO 1133-1 o con qualsiasi altro metodo di sufficiente sensibilità analitica, accuratezza e riproducibilità. Se si utilizza un input della stessa materia prima per produrre materie prime di plastica secondarie di qualità uniforme, la cui quantità supera 1 500 kg, un campione prelevato per lotto di materia prima secondaria è sufficiente per determinare l'indice di fluidità.

Se l'indice di fluidità è determinato per ogni lotto di materia prima di plastica secondaria come misura continua, l'indice di fluidità è determinato per ciascun lotto sulla base di dati di misurazione in tempo reale.

Per lotti quantitativamente piccoli con un materiale di partenza noto e perfettamente omogeneo, la determinazione dell'indice di fluidità può essere sostituita da una descrizione precisa dell'input.