

## PROJETO

### **Decreto Governamental**

#### **relativo aos critérios de fim do estatuto de resíduo para matérias-primas plásticas secundárias recicladas mecanicamente**

Por decisão do Governo, nos termos do artigo 5.º-B, n.º 2, e do artigo 10.º, com a redação que lhes foi dada pela Lei n.º 714/2021 da Lei dos Resíduos (646/2011), e nos termos do artigo 9.º, com a redação que lhe foi dada pela Lei n.º 1166/2018, da Lei de Proteção do Ambiente (527/2014), é adotado o seguinte:

#### Artigo 1.º

##### *Objetivo e âmbito*

O presente Decreto estabelece critérios para determinar o momento em que uma matéria-prima secundária reciclada mecanicamente deixa de ser resíduo e os fins para os quais pode ser utilizada uma matéria-prima plástica secundária que satisfaça os critérios.

O presente Decreto aplica-se aos produtores de matérias-primas plásticas secundárias que possuam uma licença ambiental referida no artigo 27.º da Lei de Proteção do Ambiente (527/2014) para o processamento de resíduos plásticos e que adotem os critérios referidos neste decreto.

Além disso, o fabrico de matérias-primas plásticas secundárias destinadas a entrar em contacto com os alimentos rege-se pelo Regulamento (UE) 2022/1616 da Comissão relativo aos materiais e objetos de plástico reciclado destinados a entrar em contacto com os alimentos e que revoga o Regulamento (CE) n.º 282/2008, o Regulamento (CE) 2023/2006 da Comissão relativo às boas práticas de fabrico de materiais e objetos destinados a entrar em contacto com os alimentos, o Regulamento (UE) n.º 10/2011 da Comissão relativo aos materiais e objetos de

plástico destinados a entrar em contacto com os alimentos e o Regulamento (CE) n.º 1935/2004 do Parlamento Europeu e do Conselho relativo aos materiais e objetos destinados a entrar em contacto com os alimentos e que revoga as Diretivas n.º 80/509/CEE e n.º 89/109/CEE.

## Artigo 2.º

### *Definições*

Para efeitos do presente decreto, entende-se por:

- 1) *Fator de produção de plástico*, resíduos de plástico, referidos no anexo 1, utilizados como matéria-prima para a produção da matéria-prima plástica secundária referida no n.º 2;
- 2) *Matéria-prima plástica secundária*, matérias plásticas sob a forma de péletes, plásticos triturados ou flocos produzidos a partir de resíduos de plástico e que estão disponíveis como matéria-prima para o fabrico de novos produtos de plástico sem necessidade de transformação posterior;
- 3) *Operação de recuperação*, medidas técnicas e outras para a receção, pré-processamento e valorização de fatores de produção destinados a transformar os resíduos de plástico em matérias-primas plásticas secundárias;
- 4) *Fabricante*, o detentor dos resíduos que adota os critérios de fim do estatuto de resíduo para a matéria-prima plástica secundária;
- 5) *Entidade independente*, uma entidade, instituição ou outro organismo que presta serviços de avaliação da conformidade;
- 6) *Índice de fluxo de fusão*, uma medida da facilidade de fluxo do derretimento de um polímero termoplástico a uma dada temperatura e sob uma pressão especificada.

## Artigo 3.º

### *Crítérios de fim do estatuto de resíduo para matérias-primas plásticas secundárias*

A classificação das matérias-primas plásticas secundárias como resíduos cessa quando os seguintes requisitos são cumpridos no momento da colocação da matéria-prima plástica secundária no mercado:

- 1) Os resíduos de plástico referidos no anexo 1 foram utilizados como fatores de produção para a operação de valorização;
- 2) A entrada foi submetida a uma operação de valorização que cumpre os requisitos estabelecidos no artigo 5.º e artigos 7.º a 9.º;
- 3) A matéria-prima plástica secundária satisfaz os requisitos estabelecidos no artigo 10.º;
- 4) A utilização prevista da matéria-prima plástica secundária foi determinada em conformidade com o artigo 12.º;
- 5) A matéria-prima plástica secundária foi armazenada em conformidade com os requisitos do artigo 13.º e tem uma declaração de conformidade, em conformidade com o artigo 14.º, que cumpre os requisitos de conteúdo estabelecidos no artigo 15.º.

#### Artigo 4.º

##### *Sistema de garantia de qualidade do fabricante*

O fabricante deve dispor de um sistema de garantia da qualidade para verificar, de forma contínua, o cumprimento dos requisitos de garantia de qualidade da operação de valorização e da matéria-prima de plástico reciclado que tenha sido submetida à operação de valorização.

O fabricante deve designar as pessoas responsáveis pelo sistema de garantia de qualidade e assegurar que as pessoas responsáveis e as pessoas envolvidas na aplicação da garantia de qualidade recebem formação no sistema de garantia de qualidade. As pessoas responsáveis são designadas no sistema de garantia da qualidade.

O fabricante deve estabelecer um plano de avaliação e auditoria para o sistema de garantia da qualidade.

A conformidade do sistema de garantia de qualidade é verificada por uma parte independente. A parte independente deve ter uma qualificação concedida pelo Serviço de

Acreditação da Agência Finlandesa de Segurança e Produtos Químicos para desempenhar esta tarefa.

#### Artigo 5.º

##### *Receção de resíduos de plástico*

O fabricante deve verificar cada remessa de resíduos de plástico no momento da receção dos resíduos e antes do pré-tratamento. O fabricante deve elaborar instruções para a inspeção de receção e documentá-las no seu sistema de garantia de qualidade.

O fabricante só pode aceitar os resíduos de plástico referidos no anexo 1, que devem também:

- 1) Ter um nível de pureza que garanta a possibilidade, tendo em conta as soluções técnicas da operação de valorização, de produzir matérias-primas plásticas secundárias que satisfaçam os critérios;
- 2) Ser armazenados e transportados de modo a que os resíduos dos diferentes códigos de resíduos constantes do anexo 1 não sejam misturados entre si ou com outros resíduos.

O fabricante não pode aceitar resíduos de plástico utilizados para a embalagem ou armazenamento de uma substância ou mistura perigosa que satisfaça uma ou mais das definições e critérios para as classes ou categorias de perigo referidas no anexo 2. Este requisito não se aplica aos resíduos de plástico recolhidos separadamente das habitações.

Os resíduos de plástico que, com base na inspeção, se suspeite ou se verifique conterem impurezas que prejudiquem significativamente a qualidade da matéria-prima de plástico reciclado, não podem ser utilizados como fatores de produção para a operação de valorização.

#### Artigo 6.º

##### *Registos de receção de resíduos de plástico*

O fabricante deve manter registos dos resíduos de plástico recebidos e rejeitados como fatores de produção. Os registos de receção devem registar a data e a hora de receção de cada remessa de resíduos de plástico recebidos, o produtor e fornecedor dos resíduos, o tipo, o título e a quantidade dos resíduos, bem como a indicação de aceitação. Para as remessas de resíduos não aceites, regista-se a data de rejeição, o produtor e o fornecedor dos resíduos, o tipo, o código e a quantidade dos resíduos e os motivos da rejeição.

O fabricante deve elaborar instruções sobre a conservação dos registos de receção e documentá-las no sistema de garantia da qualidade.

#### Artigo 7.º

##### *Armazenamento de resíduos de plástico*

O fabricante deve armazenar resíduos de plástico destinados ao fabrico de matérias-primas plásticas secundárias destinadas a entrar em contacto com os alimentos separadamente dos outros resíduos e resíduos de plástico.

O fabricante deve manter os resíduos de plástico da construção separados dos resíduos de plástico da demolição e de outros resíduos.

#### Artigo 8.º

##### *Pré-tratamento de resíduos de plástico*

O fabricante deve pré-processar os resíduos de plástico antes da sua utilização como fator de produção para a operação de valorização, a fim de remover resíduos não plásticos ou resíduos de plástico que contenham quantidades significativas de impurezas.

O fabricante deve monitorizar continuamente a qualidade dos resíduos de plástico pré-processados e remover quaisquer impurezas detetadas que possam prejudicar materialmente a qualidade da matéria-prima plástica secundária fabricada. Devem ser mantidos registos da quantidade de impurezas removidas e do método de tratamento.

#### Artigo 9.º

### *Recuperação de resíduos de plástico*

Na valorização de resíduos de plástico, o fabricante deve assegurar que:

- 1) Os resíduos de plástico triados por tipo de plástico na fonte foram adequadamente triados antes de serem utilizados como matérias-primas no processamento posterior;
- 2) Os resíduos não triados por tipo de plástico na fonte são triados por tipo de plástico e tendo em conta outras características relacionadas com a qualidade e a classificação das matérias-primas de plástico reciclado;
- 3) Os resíduos de plástico pré-transformados e triados são reduzidos por trituração ou trituração em flocos, e as peças que contêm matérias não plásticas são removidas;
- 4) Os resíduos de plástico contaminados ou os resíduos de plástico que contenham autocolantes ou outras impurezas são tratados para remover as impurezas;
- 5) As impurezas remanescentes são removidas do derretimento plástico destinado à peletização por extrusão ou por qualquer outro meio antes da peletização;
- 6) A linha de transformação utilizada para a produção de matéria-prima plástica secundária destinada a entrar em contacto com alimentos processa apenas resíduos de plástico provenientes de produtos de plástico que tenham entrado em contacto com os alimentos e que sejam recolhidos separadamente ou triados na fonte.

O fabricante deve definir medidas de gestão dos riscos adequadas e apropriadas para identificar e remover os lotes contaminados da operação de valorização.

O fabricante deve elaborar, no sistema de garantia da qualidade, instruções sobre a utilização e a manutenção do equipamento utilizado no fabrico da matéria-prima de plástico secundária e sobre as funções relacionadas com o processo de fabrico.

#### Artigo 10.º

##### *Especificações para a matéria-prima plástica secundária*

O fabricante deve fornecer as seguintes especificações para a matéria-prima plástica secundária:

- 1) As frações mássicas do polímero principal e de outros polímeros;
- 2) A sua adequação a diferentes métodos de fabrico de produtos plásticos;

3) O índice de fluxo de fusão, quer como medição contínua, quer determinado a partir de uma amostra representativa de um lote de até 1 500 kg de matéria-prima plástica secundária.

#### Artigo 11.º

##### *Documentação da amostragem, análise de amostras e resultados*

O fabricante deve elaborar instruções para a amostragem e o ensaio de acordo com as especificações previstas no artigo 10.º e registar as instruções no sistema de garantia da qualidade. As instruções devem incluir informações sobre:

- 1) A pessoa que recolhe as amostras e as suas qualificações, o local de amostragem, o método de amostragem e a data e hora da amostragem;
- 2) Os métodos utilizados para determinar o índice de fusão e outras características;
- 3) Desvios observados durante a amostragem;
- 4) A utilização, calibração e manutenção do equipamento de amostragem, medição ou ensaio utilizado pelo fabricante.

Os métodos e instrumentos utilizados para a análise das amostras e os resultados da análise devem ser documentados no âmbito do sistema de garantia da qualidade. Os documentos devem conter informações sobre:

- 1) Os parâmetros e métodos de investigação utilizados para a análise das amostras;
- 2) Os resultados das análises efetuadas nas amostras;
- 3) Os desvios de qualidade observados;
- 4) As medidas tomadas em resposta a desvios;
- 5) Calibração e manutenção do equipamento de amostragem, medição ou ensaio utilizado pelo fabricante.

Os documentos referidos no n.º 2 relativos à garantia da qualidade são conservados durante um período de dez anos a contar da data de elaboração dos documentos.

Os dados de medição em tempo real do índice de fluxo de fusão produzido como medição contínua são conservados durante, pelo menos, dois meses.

#### Artigo 12.º

##### *Utilizações permitidas de matérias-primas plásticas secundárias que tenham sido submetidas à operação de valorização*

A matéria-prima plástica secundária pode ser utilizada para o fabrico de produtos de plástico ou de produtos que contenham plástico.

#### Artigo 13.º

##### *Armazenamento de matéria-prima plástica secundária que tenha sido submetida à operação de valorização*

O fabricante deve armazenar separadamente as matérias-primas plásticas secundárias destinadas a diferentes utilizações. A matéria-prima plástica secundária deve ser armazenada de modo a que a sua qualidade não se deteriore.

Se o fabricante tiver motivos para suspeitar que a qualidade da matéria-prima plástica secundária se deteriorou durante o armazenamento, de modo a deixar de satisfazer os critérios, o fabricante deve examinar a qualidade da matéria-prima plástica secundária e avaliar a sua adequação à utilização prevista. A matéria-prima plástica secundária que não cumpre os critérios é devolvida pelo fabricante para processamento como resíduo.

#### Artigo 14.º

##### *Declaração de conformidade do fabricante*

Os fabricantes devem elaborar uma declaração de conformidade para a matéria-prima plástica secundária que fabricam e colocam no mercado. A declaração de conformidade é fornecida ao destinatário da matéria-prima plástica secundária com cada lote de matéria-prima plástica secundária. A declaração de conformidade pode também ser apresentada em formato eletrónico. O fabricante deve conservar a declaração de conformidade durante 10 anos após a sua emissão.

Mediante pedido, o fabricante deve apresentar uma declaração de conformidade da matéria-prima plástica secundária à Agência Finlandesa para a Segurança e os Produtos Químicos.

#### Artigo 15.º

##### *Conteúdo da declaração de conformidade*

A declaração de conformidade deve conter as seguintes informações relativas à matéria-prima plástica secundária:

- 1) O nome e os dados de contacto do fabricante, bem como a respetiva declaração de conformidade com os critérios e a sua assinatura;
- 2) A data de adoção dos critérios e a autoridade de controlo responsável pela supervisão das atividades em conformidade com a lei relativa à proteção do ambiente;
- 3) Informações básicas sobre a matéria-prima plástica secundária, incluindo a sua cor e origem por código de resíduos;
- 4) O tipo de plástico e o respetivo identificador, em conformidade com as especificações da indústria;
- 5) O índice de fluxo de fusão e a norma utilizada para a sua determinação ou descrição precisa do método utilizado para a determinação, bem como as frações mássicas do polímero principal e de outros polímeros na matéria-prima plástica secundária;
- 6) Utilização prevista e adequação aos métodos de fabrico de produtos de plástico em conformidade com o artigo 12.º.

#### Artigo 16.º

##### *Obrigação de notificação e apresentação de relatórios*

O fabricante deve notificar por escrito a autoridade supervisora referida no artigo 23.º, n.º 1, da Lei de Proteção do Ambiente da adoção dos critérios. A notificação deve incluir uma explicação do sistema de garantia de qualidade do fabricante. A notificação deve ser emitida o mais tardar 30 dias antes da introdução dos critérios.

Todos os anos, no momento especificado na licença ambiental, mas o mais tardar até ao final de fevereiro do ano civil seguinte, o fabricante deve apresentar à autoridade supervisora:

1) Informações sobre os resíduos utilizados na operação de valorização e as suas quantidades discriminadas por resíduos de plástico e código de resíduos enumerados no anexo 1;

2) Uma explicação de quaisquer alterações no sistema de garantia de qualidade do fabricante;

3) Informações sobre as quantidades de matéria-prima plástica secundária fabricada correspondente aos critérios.

Além disso, o fabricante deve fornecer anualmente à autoridade de controlo informações sobre as quantidades recebidas de resíduos enumeradas no anexo 1, por tipo de resíduos, bem como informações sobre as quantidades de materiais retirados da entrada no pré-tratamento referido no artigo 8.º e na operação de valorização referida no artigo 9.º e sobre o tratamento posterior.

O fabricante deve notificar por escrito a autoridade de controlo do fim da utilização dos critérios.

---

#### Artigo 17.º

#### *Entrada em vigor*

O presente Decreto entra em vigor em [dia] de [mês] de 20[ano].

O presente Decreto não se aplica às matérias-primas plásticas secundárias fabricadas antes da entrada em vigor do decreto. As decisões *ad hoc* relativas ao fim do estatuto de resíduo emitidas antes da adoção do presente decreto são revogadas no momento da entrada em vigor do Decreto, na medida em que digam respeito aos resíduos de plástico abrangidos pelo Decreto.

Se um pedido *ad hoc* de concessão do estatuto de fim do estatuto de resíduo a uma matéria-prima plástica secundária estiver pendente no momento da entrada em vigor do presente Decreto, o tratamento do pedido cessará ou caducará. Os processos pendentes perante um tribunal no momento da entrada em vigor do presente Decreto são julgados e decididos de acordo com as disposições em vigor à data da entrada em vigor do Decreto. Se o Tribunal de Recurso anular uma decisão que tenha estado sujeita às disposições em vigor no momento da entrada em vigor do presente Decreto e remeter o processo na íntegra para revisão, o processo é julgado e decidido em conformidade com o presente Decreto.

Helsínquia, xx xx 20xx

Ministro de... Primeiro nome, Apelido

Título Primeiro nome Apelido

Anexo 1

Tipos de resíduos de plástico autorizados a serem utilizados como fatores de produção para a operação de valorização e respectivos códigos de resíduos

<b>Resíduos plásticos</b>	<b>Código de resíduo</b>
<b>1. Resíduos de plástico resultantes do fabrico de plásticos e produtos de plástico</b>	07 02 13
a) Resíduos de plástico resultantes do fabrico e utilização de plásticos	16 03 04
b) Resíduos de produtos de plástico não comercializáveis resultantes do fabrico de produtos de plástico	12 01 05
c) Resíduos de plástico resultantes da moldagem de plásticos	19 12 04
d) Resíduos de plástico pré-processados resultantes do processamento mecânico de resíduos de plástico referidos nas alíneas a) a c)	
<b>2. Resíduos de plástico de construção</b>	
a) Resíduos de plástico resultantes da construção	17 02 03
b) Resíduos de materiais de isolamento plástico resultantes da construção	17 06 04
c) Resíduos de plástico pré-processados resultantes do processamento mecânico de resíduos de plástico referidos nas alíneas a) a b)	19 12 04
<b>3. Outros resíduos de plástico recolhidos seletivamente</b>	
a) Resíduos de plástico recolhidos seletivamente provenientes da agricultura, horticultura e silvicultura	02 01 04
b) Resíduos de embalagens de plástico recolhidos seletivamente e outros resíduos de plástico provenientes de habitações <sup>1</sup>	15 01 02 20 01 39 15 01 02
c) Garrafas de plástico recolhidas separadamente através do sistema de	15 01 02

<sup>1</sup> Contém resíduos de embalagens de plástico recolhidos separada ou coletivamente e outros resíduos de plástico

depósito	
d) Resíduos de embalagens de plástico e outros resíduos de plástico recolhidos seletivamente ou triados na fonte junto da indústria, do comércio e dos serviços <sup>2</sup>	19 12 04
e) Resíduos de plástico pré-processados provenientes do processamento mecânico de resíduos de plástico referidos nas alíneas a) a d)	
<b>4. Resíduos de plástico separados dos resíduos mistos</b>	
a) Resíduos de películas plásticas separados dos resíduos mistos de construção e demolição (17 09 04)	19 12 04
Resíduos de embalagens de plástico separados dos resíduos energéticos recolhidos separadamente da indústria, do comércio e dos serviços (20 01 99)	19 12 04

<sup>2</sup> Contém resíduos de embalagens de plástico recolhidos separada ou coletivamente e outros resíduos de plástico

CLASSES DE PERIGO E CATEGORIAS DE SUBSTÂNCIAS PERIGOSAS

- a) classe de perigo 2.1 explosivos;
- b) classe de perigo 2.2 gases inflamáveis;
- c) classe de perigo 2.3 aerossóis inflamáveis;
- d) classe de perigo 2.4 gases oxidantes;
- e) classe de perigo 2.5 gases sob pressão;
- f) classe de perigo 2.6 líquidos inflamáveis, categoria 1;
- g) classe de perigo 2.7 sólidos inflamáveis;
- h) classe de perigo 2.8 substâncias e misturas autorreativas, tipos A a D;
- i) classe de perigo 2.12 substâncias e misturas que, em contacto com a água, emitem gases inflamáveis, categorias 1 e 2;
- j) classe de perigo 2.13 líquidos oxidantes, categorias 1 e 2;
- k) classe de perigo 2.14 sólidos oxidantes, categorias 1 e 2;
- l) classe de perigo 2.15 peróxidos orgânicos, tipos A a D;
- m) classe de perigo 3.1 toxicidade aguda, categorias 1, 2 e 3;
- n) classe de perigo 3.5 mutagenicidade em células germinativas;
- o) classe de perigo 3.6 efeitos cancerígenos;
- p) classe de perigo 3.7 toxicidade reprodutiva;
- q) classe de perigo 3.8 toxicidade para órgãos-alvo específicos, exposição única, categorias 1 e 2;
- r) classe de perigo 3.11 substâncias e misturas desreguladoras do sistema endócrino que afetam a saúde humana, categorias 1 e 2;
- s) classe de perigo 4.2 substâncias e misturas desreguladoras do sistema endócrino que afetam o ambiente, categorias 1 e 2;
- t) classe de perigo 4.3 substâncias e misturas persistentes, bioacumuláveis e tóxicas (PBT) ou muito persistentes e muito bioacumuláveis (mPmB);
- u) classe de perigo 4.4 substâncias e misturas persistentes, transportáveis e tóxicas (PMT) ou muito persistentes e muito móveis (mPmM).

### *Anexo 3*

#### DETERMINAÇÃO DO ÍNDICE DE FLUXO DE FUSÃO

Se o índice de fluxo de fusão for determinado numa amostra representativa não superior a 1 500 kg, a determinação é efetuada em conformidade com a norma SFS-EN ISO 1133-1 ou por qualquer outro método de sensibilidade, exatidão e reprodutibilidade analíticas suficientes. Se uma entrada da mesma matéria-prima for utilizada para produzir matérias-primas plásticas secundárias de qualidade uniforme, cuja quantidade exceda 1 500 kg, uma amostra colhida por lote de matéria-prima secundária é suficiente para determinar o índice de fluxo de fusão.

Se o índice de fluxo de fusão for determinado para cada lote de matéria-prima plástica secundária como medição contínua, o índice de fluxo de fusão é determinado para cada lote com base em dados de medição em tempo real.

Para lotes quantitativamente pequenos com um material de base bem conhecido e perfeitamente homogéneo, a determinação do índice de fluxo de fusão pode ser substituída por uma descrição precisa da entrada.