Scheda relativa ai sottoprodotti in plastica denominati "Residui e sfridi", "Lastre, barre o tubi interi non conformi" e "Pezzi non conformi" - Processo produttivo n. 8

1. **Denominazione dei sottoprodotti**

Residui della lavorazione di materie plastiche e sfridi ottenuti dalla macinazione di tali residui; Lastre, barre o tubi interi non conformi; Pezzi non conformi.

2. Tipologia di sottoprodotto

Industria delle plastiche e di lavorazione delle materie plastiche.

3. Descrizione e caratteristiche del sottoprodotto

i. Residui e Sfridi. Si tratta di rifili, frammenti, pezzi, scaglie derivanti da lavorazioni di taglio, tranciatura, rifilatura, foratura, sagomatura, piegatura, termoformatura, fresatura, finitura su materiali plastici.

   I "residui e sfridi" sono ottenuti nell'ambito della produzione di oggetti plastici destinati al contatto con gli alimenti o all'uso farmaceutico. Sono altresì ottenuti da altre attività produttive, in cui si verificano lavorazioni di materie plastiche, che garantiscano, nei propri sottoprodotti, l'assenza di sostanze estranee e la loro separazione per tipologia di polimero.

   Gli "Sfridi" si presentano come scaglie granulate di dimensioni inferiori a 60 mm e possono anche derivare dalla macinazione dei "residui" della lavorazione di materie plastiche.

ii. Lastre, barre e tubi interi non conformi. Si tratta di pezzi in ingresso che già ad una prima selezione/verifica risultano inidonei all'impiego nel processo di lavorazione.

   Le "lastre, barre e tubi interi non conformi" sono ottenute garantendo, nei sottoprodotti, l'assenza di sostanze estranee e la separazione per tipologia di polimero.

iii. Pezzi non conformi. Si tratta di semilavorati o pezzi finali che risultano non conformi alle specifiche tecniche richieste.

   I "pezzi non conformi" sono ottenuti da lavorazioni su materie plastiche che garantiscano, nei loro sottoprodotti, l'assenza di sostanze estranee e la separazione per tipologia di polimero.

4. Utilizzatori

L'utilizzo dei sottoprodotti può avvenire nello stesso processo produttivo oppure esternamente ad esso per la realizzazione di prodotti finiti o semilavorati in materiale plastico.

L’utilizzatore è un’industria attiva nelle lavorazioni di materiale plastico per la produzione di semilavorati o prodotti finiti in materiale plastico.

Nel caso in cui l’utilizzatore sia autorizzato anche ad attività di recupero di rifiuti, dovrà evitare ogni commistione tra rifiuti e sottoprodotti, garantendone una netta e distinta separazione, sia in fase di stoccaggio che in fase di lavorazione, mediante, ad esempio: l’utilizzo di aree separate, adeguatamente dotate di cartellonistica identificativa; una idonea etichettatura dei prodotti risultanti, atta a evidenziarne l’origine, da rifiuto o da sottoprodotto; la predisposizione di flussi indipendenti di materiali in fase di lavorazione mediante l’adozione di specifiche procedure operative e di controllo con particolare attenzione alle fasi di cambio del prodotto in ingresso.

5. Trattamenti

I residui, le lastre, barre e tubi interi non conformi e i pezzi, oggetto di lavorazione, non conformi possono essere:

- ceduti tal quali all’utilizzatore per essere utilizzati senza necessità di trattamento;
- ceduti all’utilizzatore previa macinazione da parte dell’azienda produttrice del residuo, effettuabile anche in conto lavorazione (per la cessione all’utilizzatore come sfridi).

  In caso di macinazione in conto lavorazione la responsabilità relativa alla qualifica del sottoprodotto rimane in capo al produttore del residuo fino alla cessione all’utilizzatore.

Gli sfridi sono, invece, utilizzati direttamente senza necessità di trattamenti.

6. Requisiti standard di prodotto

Con riferimento allo specifico utilizzo deve rispettare tutti i requisiti relativi ai prodotti ed alla protezione della salute e dell’ambiente e non deve causare impatti negativi sull’ambiente e la salute umana.

I sottoprodotti devono, inoltre, rispondere ai requisiti tecnico prestazionali previsti dalla norma UNI 10667-1:2017 o dalle norme UNI di riferimento per le singole tipologie di polimeri (a titolo di esempio: UNI 10667-2:2010 per il polietilene, UNI 10667-6:2011, per il PVC, ecc.).

Qualora originati da industrie diverse da quelle alimentari o farmaceutiche, i sottoprodotti devono mantenere le stesse caratteristiche dei materiali in ingresso in termini di composizione e percentuale di impurezza. Deve essere anche garantita la separazione tra sottoprodotti di diversi polimeri.

7. Aspetti gestionali

Nelle fasi di raccolta, deposito, movimentazione e trasporto non devono avvenire commistioni con rifiuti o altre sostanze e materiali. Tali fasi devono essere gestite nel rispetto della normativa vigente.

In proposito si indicano le seguenti regole di buona pratica.

Gli sfridi sono raccolti all'interno di big-bag, in cassoni metallici ovvero in altre tipologie di idonei contenitori e sono normalmente depositati all'interno di locali protetti dagli agenti atmosferici, oppure all'esterno ma comunque sempre opportunamente protetti dal rischio di contaminazione o esposizione diretta alla luce solare e agli agenti atmosferici.

Le altre tipologie di sottoprodotti sono raccolte in container chiusi o big-bag. Possono inoltre essere raccolte in casse, ceste, cavalletti metallici, gabbie, bancali o baie posizionate al chiuso o sotto tettoia o con altre modalità in grado, comunque, di garantire idonea protezione dagli agenti atmosferici.

Il deposito deve essere effettuato con modalità che garantiscano l'integrità delle caratteristiche del residuo e la non compromissione per il suo successivo utilizzo.

Il deposito deve avvenire in tempi che siano congrui con il requisito della certezza del successivo utilizzo. In proposito è stato ritenuto congruo un tempo di deposito massimo di 3 anni dalla data di produzione del sottoprodotto.

I contenitori in cui sono depositati i residui e gli sfridi sono etichettati al fine di identificarne il contenuto, il peso ed il lotto in modo che ne sia assicurata la tracciabilità. L'etichetta contiene, di norma, le seguenti informazioni:

- indicazione della tipologia di sottoprodotto/prodotto;
- identificazione del Produttore;
- elementi di identificazione del lotto;
- identificazione del materiale ai fini di riutilizzo (UNI EN ISO 1043-1 e Simbolo materiale plastico);
- massa netta in chilogrammi;
- rispondenza alla norma tecnica di riferimento (es. Sottoprodotto conforme alla UNI 10667-1:2017);
- ogni altra indicazione prevista dalla legislazione vigente.

La movimentazione dei sottoprodotti all'interno dell'azienda produttrice e in sede di trasporto deve avvenire in modo che sia evitata ogni possibile contaminazione del suolo e dei corpi superficiali e/o sotterranei.

Il trasporto dei sottoprodotti viene effettuato utilizzando automezzi chiusi al fine di garantire una adeguata protezione dagli agenti atmosferici. I sottoprodotti nelle fasi di trasporto sono adeguatamente etichettati per garantire l'identificabilità e la tracciabilità del contenuto di ogni unità di movimentazione. Il carico è accompagnato da un documento di trasporto con indicazione dell'identità e del lotto di ogni singola unità di movimentazione.

Nel caso di macinazione in conto terzi, la responsabilità connessa alla qualifica di sottoprodotto rimane in capo al produttore del residuo fino alla cessione definitiva all'utilizzatore finale. L'etichettatura potrà pertanto essere eseguita solamente al termine delle lavorazioni in conto terzi.