

REGOLAMENTO

certificazione e mantenimento della certificazione



Il presente documento è di proprietà di IPPR – Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo . Tutti i diritti riservati.
È vietata la riproduzione parziale o totale di quanto compreso nella presente pubblicazione.



Sommario

Elenco delle abbreviazioni.....	4
Glossario.....	4
1. Introduzione	7
1.1 Riferimenti documentali e normativi	8
1.2 Scopo e Campo di applicazione - Il marchio PSV e PSV-Sottoprodotto	9
1.2.1 Marchio PSV	9
1.2.2 Marchio PSV-Sottoprodotto	10
1.3 Tracciabilità e catena di custodia	11
1.3.1 Tracciabilità digitale e catena di custodia digitale (opzionale)	11
1.4 Calcolo del contenuto di riciclato/sottoprodotto	12
2. Guida alla certificazione a marchio PSV e PSV-Sottoprodotto	13
2.1 I requisiti generali per la certificazione PSV	13
2.2 Requisiti aggiuntivi per certificazione PSV - FOOD	15
2.3 Relazione tecnica per la certificazione PSV	15
2.4 I requisiti generali per la certificazione PSV-Sottoprodotto	17
2.4.1 Requisiti per i produttori di sottoprodotti	17
2.4.2 Requisiti per gli utilizzatori di sottoprodotti	18
2.5 Predisposizione della relazione tecnica per la certificazione PSV-Sottoprodotto.....	20
2.6 La domanda di certificazione	21
2.6.1 Esame documentale - Relazione Tecnica	22
2.7 Le verifiche ispettive	22
2.7.1. Regole generali	22
2.7.2 La verifica ispettiva di certificazione	23
2.7.3 Esame degli esiti della verifica di certificazione	24
2.7.4 Delibera e rilascio della certificazione	24

2.7.5	Certificato di conformità	24
2.8	Mantenimento della certificazione: attività di sorveglianza	26
2.8.1	Regole generali	26
2.8.2	Sorveglianza periodica	26
2.9	Modifica della certificazione	27
2.10	Sospensione.....	27
2.11	Revoca della certificazione.....	28
2.12	Rinuncia alla certificazione	28
2.13	Reclami	28
2.14	Tempi della verifica ispettiva	29
2.14.1	Campionamento delle aziende multi-site o con produzione in outsourcing	30
2.15	Verifiche supplementari	30
2.16	Sorveglianza sul mercato	31
2.17	Trasferimento e/o riconoscimento della certificazione	31
2.17.1	Trasferimento.....	31
2.17.2	Riconoscimento.....	31
2.18	Certificazione della catena di fornitura	31

Elenco delle abbreviazioni

GPP	Green Public Procurement
IPPR	Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo
MPS	Materie Prime Seconde
NC	Non conformità
OdC	Organismo di certificazione
PSV	Plastica Seconda Vita
EPR	Regime di responsabilità estesa del produttore

Glossario

Non conformità	Mancata ottemperanza ad un requisito specificato.
Non conformità maggiori	Grave e/o sistematica carenza rispetto ad un requisito del presente Regolamento e/o del Regolamento per l'uso del marchio che impatta sulla qualità finale delle attività svolte, sulle caratteristiche del prodotto coperto da certificazione e/o sullo stato di certificazione. Carenze sistematiche sulla tracciabilità, sul contenuto di riciclato, sull'evidenza della conformità alle norme UNI 10667, su requisiti pertinenti con aspetti di natura cogente sono da qualificarsi sempre come "non conformità maggiore".
Non conformità minori	Lieve, puntuale carenza rispetto ad un requisito del presente Regolamento e/o del Regolamento per l'uso del marchio. La non conformità minore è riferita a situazioni di piccola entità che non influenzano in maniera sistematica la qualità finale delle attività svolte, le caratteristiche del prodotto coperto da certificazione e/o lo stato di certificazione.
Raccomandazioni	Opportunità di miglioramento che come tali non richiedono azioni correttive.
Outsourcing	Sistema organizzativo di un'azienda che, nel definire le caratteristiche strutturali del proprio processo produttivo, decide di affidare a terzi, in maniera non episodica e regolamentata, lo svolgimento di un'intera funzione o di singole fasi di essa.
Prodotto	Manufatto, semilavorato, o materiale realizzato totalmente o parzialmente con materie plastiche da riciclo e/o sottoprodotti, in conformità alle specifiche del presente Regolamento, che può essere oggetto della certificazione PSV e/o PSV-Sottoprodotto. I prodotti sono il risultato di un'attività di trasformazione o riciclo realizzati mediante una delle tecnologie disponibili (ad es. stampaggio ad iniezione, stampaggio rotazionale, estrusione, termoformatura, ecc.).
Materie Prime Seconde (MPS)	Materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (end of waste – EoW), derivanti da operazioni di recupero di rifiuti di plastica costituiti da una matrice polimerica (polimeri o leghe o miscele di polimeri) e da cariche, rinforzi, pigmenti, additivi e altri polimeri compatibili con la matrice stessa, che si

possono presentare anche sotto forma di polvere, granuli, scaglie, macinati, agglomerati e densificati, e che possono essere utilizzati per la loro funzione originaria o per ulteriori e diversi impieghi.

Famiglia di prodotti	L'insieme di prodotti realizzati tramite una stessa tecnologia di trasformazione/riciclo
Raccolta differenziata	La raccolta in cui un flusso di rifiuti è tenuto separato in base al tipo ed alla natura dei rifiuti al fine di facilitarne il trattamento specifico.
Contenuto di riciclato	Proporzione, in massa, di materiale riciclato in un prodotto.
Rifiuti plastici post-consumo	Manufatti plastici prodotti con polimeri termoplastici o termoindurenti, additivati e non additivati con cariche o materiali di rinforzo, immessi sul mercato per la propria funzione originaria di cui il produttore/detentore si disfi o abbia l'intenzione o l'obbligo di disfarsi, per conferirli a operatori autorizzati alla raccolta e alla gestione dei rifiuti, dopo che abbiano svolto la funzione per cui sono stati prodotti.
Rifiuti plastici pre-consumo	Materiali o oggetti derivanti sia dalla produzione sia dalla trasformazione dei polimeri termoplastici o termoindurenti, additivati e non additivati con cariche o materiali di rinforzo, di cui il produttore/detentore si disfi o abbia l'intenzione o l'obbligo di disfarsi, per conferirli a operatori autorizzati alla raccolta e alla gestione dei rifiuti.
Recupero di materiali plastici	Qualsiasi operazione il cui principale risultato sia di permettere ai rifiuti plastici di svolgere un ruolo utile sostituendo altri materiali che sarebbero stati altrimenti utilizzati per assolvere una particolare funzione o di prepararli ad assolvere tale funzione, all'interno dell'impianto o nell'economia in generale. Fra le operazioni di recupero è compreso il riciclo di materiali plastici.
Riciclo di materiali plastici	Qualsiasi operazione di recupero attraverso cui i rifiuti plastici sono opportunamente trattati per ottenere prodotti, materiali o sostanze da utilizzare per la loro funzione originaria o per altri impieghi, incluso il trattamento di materiale organico ma non il recupero di energia nè il trattamento per ottenere materiali da utilizzare quali combustili o in operazioni di riempimento.
Tracciabilità	Operazioni idonee a verificare il percorso di rifiuti, materiali, semilavorati e prodotti all'interno della filiera di riciclo, produzione e distribuzione.
Sottoprodotto (materiale pre-consumatore)	È un sottoprodotto e non un rifiuto qualsiasi sostanza od oggetto che soddisfa tutte le seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto;
- b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi;
- c) la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;
- d) l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.

1. Introduzione

IPPR, Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo, proprietario del marchio Plastica Seconda Vita, nasce per iniziativa della filiera della plastica (produttori, trasformatori, riciclatori) per offrire una piattaforma di visibilità a tutte le aziende produttrici e distributrici di plastiche da riciclo e relativi manufatti. Crea un incontro tra domanda e offerta nell'ambito degli acquisti verdi sia tra aziende private sia tra aziende, Pubblica Amministrazione e consumatore finale. IPPR rappresenta un vero e proprio store del prodotto ecologico in plastica. Vuole inoltre essere un contesto di educazione e promozione in grado di fare cultura delle plastiche da riciclo presso scuole, istituzioni, cittadinanza, Grande Distribuzione Organizzata e Imprese.

IPPR ha creato il marchio PSV con l'intento di valorizzare la qualità della plastica da riciclo e garantire la rintracciabilità dei materiali riciclati. Tali concetti sono solidamente ancorati agli standard tecnici di cui il settore da anni si è dotato. Infatti le norme UNI 10667 individuano quei requisiti minimi che il polimero da riciclo deve avere affinché lo stesso sia idoneo e performante per la sua trasformazione in un manufatto. Inoltre, l'esistenza di una dichiarazione di conformità del materiale alle specifiche UNI-UNIPLAST 10667, è prerequisito necessario per la certificazione a marchio PSV delle materie prime seconde e dei manufatti con esse realizzati.

La certificazione del contenuto di riciclato rende riconoscibili i manufatti che rientrano nell'ambito degli acquisti verdi, siano essi effettuati dalle Pubbliche Amministrazioni o dalle società a prevalente capitale pubblico (GPP) o da privati (cittadini, aziende, Grande Distribuzione Organizzata).

La certificazione PSV del contenuto di riciclato fa riferimento al metodo di calcolo del contenuto di riciclato di cui alla norma UNI EN ISO 14021 e alla norma EN 15343.

Lo schema è sviluppato secondo i principi di un modello di catena di custodia come descritto nella norma ISO 22095

Successivamente IPPR ha creato il marchio PSV Sottoprodotto con l'intento di valorizzazione i comportamenti virtuosi dell'impresa nel "riutilizzo" di materiali che possono essere sottratti (ove applicabile) al ciclo dei rifiuti.

Il presente documento definisce le regole per la certificazione ed il mantenimento della certificazione a marchio Plastica Seconda Vita e Plastica Seconda Vita Sottoprodotto.

Il marchio può essere rilasciato solo ai soggetti che richiedano formalmente la licenza per l'uso del marchio PSV e/o PSV-Sottoprodotto, siano essi aderenti o meno a IPPR.

Gli schemi di certificazione PSV e PSV-Sottoprodotto sono di proprietà esclusiva di IPPR. Gli Organismi di Certificazione che utilizzano gli schemi descritti nel presente Regolamento sono legittimati in forza di apposito accordo con IPPR e sono accreditati in conformità alla ISO/IEC 17065.

1.1 Riferimenti documentali e normativi

ISO/IEC 17065	Conformity assessment. Requirements for bodies certifying products, processes and services
UNI EN ISO 14021	Etichette e dichiarazioni ambientali-Asserzioni ambientali auto-dichiarate (etichettatura ambientale di tipo II)
“Piano per la sostenibilità ambientale dei consumi del settore della pubblica amministrazione” (PAN) e conseguenti Criteri Ambientali Minimi	Decreto Interministeriale dell'11 aprile 2008 Decreto Ministeriale 10 aprile 2013 Decreti sui Criteri Ambientali Minimi in vigore: https://www.mase.gov.it/portale/cam-vigenti
DM 5/2/1998 e s.m.i	Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero.
Codice degli appalti	---
UNI-UNIPLAST serie 10667	Qualificazione delle materie prime seconde
Regolamento del marchio PSV e PSV-Sottoprodotto	---
EN 15342	Plastics - Recycled Plastics - Characterization of polystyrene (PS) recyclates
EN 15343	Plastics Recycling - Plastics recycling traceability
EN 15344	Plastics - Recycled Plastics - Characterisation of Polyethylene recyclates
EN 15345	Plastics - Recycled Plastics - Characterisation of Polypropylene recyclates
EN 15346	Plastics - Recycled Plastics - Characterisation of PVC recyclates
EN 15347	Plastics - Recycled Plastics - Characterisation of plastics wastes
EN 15348	Plastics—Recycled plastics—Characterization of poly(ethylene terephthalate) (PET) recyclates
CEN/TR 15353	Plastics—Recycled plastics—Guidelines for the development of standards for recycled plastics
Dlgs 152/2006 s.m.i.	---
UNI ISO 22095	Catena di custodia - Terminologia generale e modelli
Direttiva (UE) 2019/904 s.m.i	Direttiva del Parlamento europeo e del Consiglio del 5 giugno 2019 sulla riduzione dell’incidenza di determinati prodotti sull’ambiente
Decreto legislativo 196/2021	Attuazione della direttiva (UE) 2019/904 del Parlamento europeo e del Consiglio del 5 giugno 2019 sulla riduzione dell’incidenza di determinati prodotti sull’ambiente
Direttiva 2008/98/CE e s.m.i.	Direttiva del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008 , relativa ai rifiuti
PPWR	Regolamento (UE) 2025/40 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 dicembre 2024, sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio
IAF MD4	IAF mandatory document for the use of information and communication technology (ict) for auditing/assessment purposes
Regolamento (UE) n. 1616/2022 s.m.i	MOCA
UNI EN 17615	Materie plastiche - Aspetti ambientali – Vocabolario
DM 264/2016	Criteri indicativi per agevolare la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica delle biomasse "residuali" come sottoprodotti e non come rifiuti - Articolo 184-bis comma 2, Dlgs 152/2006
Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare del 30 maggio 2017, prot. n. 7619	“Circolare esplicativa per l'applicazione del decreto ministeriale 13 ottobre 2016, n. 264”.

Nota: Per quanto riguarda i riferimenti normativi - tecnici e/o cogenti - datati, si applica esclusivamente l'edizione citata. Per i riferimenti non datati vale l’ultima edizione del documento a cui si fa riferimento (compresi gli aggiornamenti).

Lo schema di certificazione Plastica Seconda Vita ® è costituito dalla seguente documentazione:

- Regolamento di Certificazione e mantenimento della certificazione;
- Allegato 1 al Regolamento di Certificazione e mantenimento della certificazione;
- Regolamento d'uso del marchio di certificazione “,plastica seconda vita” “,plastica seconda vita” Sottoprodotto;
- Regolamento “ Requisiti per la qualifica degli organismi di certificazione” (documento destinato agli OdC);
- Modulistica.

Le versioni aggiornate dei documenti sono pubblicate sul sito www.ippr.it

1.2 Scopo e Campo di applicazione - Il marchio PSV e PSV-Sottoprodotto

PSV è una certificazione di prodotto, basata sulla tracciabilità dei materiali e sul bilancio di massa utile ai fini di dimostrare la conformità ai CAM in quanto indica la percentuale di materiale riciclato ovvero recuperato ovvero di sottoprodotti.

È applicabile ai materiali, ai semilavorati e ai prodotti finiti.

I materiali plastici devono essere prodotti o trasformati in Italia o nel territorio dell'Unione Europea o nell'Area di libero scambio (EFTA) salvo diversa delibera del Consiglio di Amministrazione di IPPR. È fatta salva la possibilità di deroghe da parte di IPPR in presenza di specifiche casistiche (es. aziende dello stesso gruppo, ecc.....).

PSV comprende i seguenti tipi di certificazione:

- certificazione impianti di selezione/riciclo: Materie Prime Seconde (MPS)
- certificazione trasformatori di materie plastiche: semilavorati/prodotti
- certificazione sottoprodotto/contenuto di sottoprodotto
- certificazione PSV-Catena di Fornitura: rivenditori/distributori/utilizzatori di prodotti certificati PSV

Le caratteristiche e i requisiti delle certificazioni sopra riportate sono esplicitati nei paragrafi che seguono.

1.2.1 Marchio PSV

PSV è il marchio dedicato ai materiali ed ai manufatti ottenuti dalla valorizzazione dei rifiuti plastici provenienti dalla raccolta differenziata o da altri circuiti post-consumo ed ai materiali ed ai manufatti ottenuti da **rifiuti** pre-consumo.

La certificazione a marchio PSV attesta esclusivamente la rintracciabilità ed il contenuto di riciclato conformemente alla norma ISO 14021 - Etichette e dichiarazioni ambientali-Asserzioni ambientali auto-dichiarate (etichettatura ambientale di tipo II) e alla norma EN 15343 -Plastics Recycling - Plastics recycling traceability. Lo schema è sviluppato secondo i principi di un modello di catena di custodia come descritto nella norma ISO 22095.

Il marchio collettivo PSV sotto riportato potrà essere utilizzato, in funzione dell'origine del materiale o della destinazione d'uso del materiale o del manufatto certificati, in abbinamento ad una dicitura descrittiva tra le sotto specificate, collocata nella posizione raffigurata.

Il marchio può essere utilizzato dalle imprese che abbiano richiesto ed ottenuto la certificazione PSV.
L'attribuzione della dicitura pertinente è di competenza dell'OdC che rilascia la certificazione.

PSV certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità di materiali, semilavorati, manufatti realizzati utilizzando dal 5 al 100% di polimeri derivati da rifiuti da post-consumo e/o pre-consumo. E' fatta salva la possibilità di riduzione di tale percentuale previa autorizzazione da parte di IPPR in presenza di specifiche disposizioni tecniche o normative.	
PSV FOOD: certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità dei materiali e dei manufatti destinati al contatto con alimenti. Il Marchio "PSV Food" è rilasciato nei seguenti casi: 1) materie plastiche pre-consumo e/o post-consumo e manufatti realizzati con tali materie 2) manufatti in cui la plastica riciclata pre-consumo e/o post-consumo è utilizzata dietro una barriera funzionale Contenuto di riciclato minimo ammesso: 5% E' fatta salva la possibilità di riduzione di tale percentuale previa autorizzazione da parte di IPPR in presenza di specifiche disposizioni tecniche o normative.	

1.2.2 Marchio PSV-Sottoprodotto

La certificazione a marchio PSV-Sottoprodotto attesta che l'azienda è in grado di porre in essere una gestione dei residui di lavorazione tale da consentire la rintracciabilità ed il riconoscimento del contenuto di sottoprodotto tramite il bilancio di massa per quanto riguarda i materiali e i manufatti con essi realizzati.

Il marchio PSV-Sottoprodotto attesta la corretta gestione dei sottoprodotti e il contenuto degli stessi nei materiali e nei manufatti con essi realizzati.

Il marchio è applicabile sia ai materiali derivanti da un processo di fabbricazione il cui scopo primario non è l'ottenimento degli stessi (sottoprodotti) che ai compound/manufatti con essi realizzati.

Ai fini della presente certificazione sono ammessi inderogabilmente i sottoprodotti e i prodotti con essi realizzati originati nel territorio UE.

Il marchio PSV-Sottoprodotto può essere utilizzato dalle imprese che abbiano richiesto ed ottenuto la certificazione PSV-Sottoprodotto e non può in alcun modo essere utilizzato per dichiarare un contenuto di riciclato.

Il marchio PSV-Sottoprodotto dovrà essere utilizzato in abbinamento alla dicitura descrittiva sotto specificata, collocata nella posizione raffigurata.

PSV-SOTTOPRODOTTO :	
Certifica materiali plastici gestiti come sottoprodotti (ossia residui, sfridi e scarti industriali plastici pre-consumo derivanti sia dalla produzione, sia dalla trasformazione dei polimeri, effettivamente utilizzati nel corso dello stesso o di un successivo processo di lavorazione delle materie plastiche da parte del produttore o di terzi, senza ulteriori trattamenti diversi dalla normale pratica industriale, poiché già rispondenti ai requisiti merceologici del settore, per ulteriori attività di produzione/trasformazione delle materie plastiche) e/o materiali e/o semilavorati e/o manufatti realizzati con sottoprodotti. Contenuto minimo di sottoprodotto $\geq 5\%$ E' fatta salva la possibilità di riduzione di tale percentuale previa autorizzazione da parte di IPPR in presenza di specifiche disposizioni tecniche o normative. Si intende quale pre-requisito inderogabile per la certificazione il rispetto di quanto previsto all' art. 184 bis del dlgs 152/2006 in Italia e quanto previsto dall'art. 5 della DIRETTIVA 2008/98/CE e s.m.i del Parlamento europeo e del Consiglio e il relativo recepimento da parte degli stati membri ove applicabile (in Europa)	

1.3 Tracciabilità e catena di custodia

Lo schema PSV garantisce la tracciabilità basandosi sulla norma EN 15343 e assicura la catena di custodia, secondo quanto stabilito dalla norma ISO 22095, lungo l'intera catena del valore della plastica.

La tracciabilità consente di rintracciare la storia, l'applicazione, l'ubicazione o la fonte di un materiale o prodotto lungo tutta la catena di fornitura consentendo di recuperare le informazioni in relazione a un materiale o a un prodotto circa la sussistenza di determinate caratteristiche specificate.

I modelli di custodia applicati normalmente per PSV sono il modello a segregazione e il modello a miscelazione controllata. In taluni casi vengono applicati anche il modello a bilancio di massa e il modello a conservazione dell'identità.

1.3.1 Tracciabilità digitale e catena di custodia digitale (opzionale)

Ai fini della conformità con i requisiti di **rintracciabilità e identificazione del prodotto**, come previsto dal presente Regolamento, le aziende certificate PSV hanno la facoltà, non l'obbligo, di **adottare strumenti digitali per la gestione e l'archiviazione delle informazioni**. L'utilizzo di tali soluzioni consente di

documentare in modo strutturato la tracciabilità del prodotto in tutte le fasi di lavorazione, garantendo la possibilità di ricostruire il percorso del materiale dal prodotto finito fino alle materie prime utilizzate, incluse la loro origine e le relative dichiarazioni di conformità.

A tale scopo, **possono essere impiegate tecnologie digitali conformi ai requisiti del Regolamento**, tra cui Certified Recycled Plastic® (CRP), che consentono la registrazione e la verifica delle informazioni su database distribuiti e blockchain. Queste tecnologie garantiscono l'integrità, l'autenticità e la non modificabilità dei dati attraverso la notarizzazione digitale, migliorando la sicurezza e la trasparenza delle informazioni lungo la filiera. L'adozione di soluzioni basate su registri immutabili riduce il rischio di errori e frodi e facilita la compliance normativa, in linea con quanto previsto dal Decreto Semplificazioni n. 135/2018, che promuove la digitalizzazione dei processi amministrativi e certificativi.

Questi strumenti digitali possono inoltre **supportare le aziende nella predisposizione e conservazione della Relazione Tecnica**, documento essenziale per la certificazione PSV, che deve contenere informazioni sulla descrizione dell'azienda, del prodotto e del processo produttivo. L'integrazione con database distribuiti consente di raccogliere, aggiornare e archiviare questi dati in modo più efficiente, garantendo l'accesso immediato e sicuro alle informazioni e facilitando le verifiche da parte degli organismi di certificazione.

Le stesse tecnologie possono essere impiegate per la creazione e gestione del Passaporto Digitale del Prodotto (DPP), strumento strategico per migliorare la trasparenza e la circolarità delle materie plastiche. Il DPP permette di tracciare e condividere dati certificati sulla composizione e sull'origine dei materiali, rendendoli accessibili agli stakeholder lungo tutta la filiera produttiva.

1.4 Calcolo del contenuto di riciclato/sottoprodotto

Il contenuto di riciclato/sottoprodotto viene calcolato utilizzando la seguente formula:

$$X (\%) = (A/P) \times 100$$

dove

X è il contenuto di riciclato/sottoprodotto espresso come percentuale

A è la massa di materiale riciclato/sottoprodotto nel prodotto

P è la massa totale del prodotto

Poiché non vi sono metodi disponibili per la misurazione diretta del contenuto di riciclato/sottoprodotto, deve essere utilizzata la massa del materiale ottenuto dal processo di riciclo o dal processo di generazione del sottoprodotto, dopo aver computato le perdite e le altre variazioni.

2. Guida alla certificazione a marchio PSV e PSV-Sottoprodotto

2.1 I requisiti generali per la certificazione PSV

Ai fini della certificazione PSV le normative cogenti applicabili sono da considerarsi quali prerequisiti, pertanto non oggetto di verifica. L'eventuale evidenza di una violazione di una norma di legge vincola l'OdC al rilascio di una non conformità maggiore.

Per ottenere la certificazione a marchio PSV l'azienda deve impostare ed attuare un sistema organizzativo in grado di dare evidenza dei requisiti previsti nel presente Regolamento ed in particolare:

1. Rispetto del limite minimo di contenuto di materie plastiche riciclate per le diverse varianti del marchio PSV.
2. Garanzia di identificazione e rintracciabilità documentale dei diversi materiali da riciclo, dal prodotto finito sino alle materie prime/rifiuto di origine.
3. In caso di materiali compositi e/o di prodotti assemblati ed in particolare in presenza di altri materiali non polimerici, il contenuto percentuale di riciclato/sottoprodotto si può riferire all'intero prodotto o alla singole componenti (plastiche e non plastiche) o ad alcune di esse. Il certificato sarà redatto secondo quanto previsto al paragrafo §2.7.5.
4. Predisposizione della Relazione Tecnica nelle modalità descritte dal presente disciplinare.
5. Individuazione della grandezza fisica alla quale riferire la percentuale di materiale da riciclo, laddove non sia possibile applicare il peso.
6. Predisposizione e gestione di un registro relativo ai materiali impiegati nel processo produttivo tale da consentire di effettuare un "bilancio di massa" relativo all'ultimo anno solare, ovvero la valutazione del rapporto tra la massa dei materiali riciclati in ingresso e la massa dei prodotti in uscita, al netto di eventuali perdite dovute al processo di trasformazione, nel periodo 1° gennaio – 31 dicembre. L'azienda dovrà fornire all'OdC i dati necessari a consentire la verifica dei risultati.
7. Si ritiene accettabile uno scostamento non superiore al 5% (tolleranza) nel calcolo del bilancio di massa .
8. Definizione del/i responsabili all'interno dell'azienda dei soggetti responsabili dell'applicazione del presente disciplinare.
9. Definizione della documentazione e delle registrazioni necessarie.
10. Predisposizione delle seguenti procedure, istruzioni operative:
 - a) Regole di qualifica dei fornitori e di eventuali subappaltatori;
 - b) Regole di controllo ed accettazione del materiale in ingresso tali da assicurare l'oggettività dell'origine degli stessi
 - c) Regole per l'identificazione del prodotto in fase di stoccaggio, di trasformazione e di vendita

I requisiti sopra riportati 10 a – 10 b- 10 c sono ritenuti assolti nel caso in cui l'azienda certificata UNI EN ISO 9001 gestisca, con il proprio sistema di gestione per la qualità, la certificazione PSV.

11. Requisiti relativi agli impianti di riciclo/MPS

Nel caso in cui la **certificazione riguardi i processi di riciclo e quindi le Materie Prime Seconde in output**, deve sussistere, quale criterio di accettabilità in ingresso, evidenza della specifica riferibilità al Codice Europeo dei Rifiuti (CER/EER) da cui deriva il materiale.

I controlli dei rifiuti in ingresso devono includere, se applicabili, la verifiche degli elementi richiesti dalla tabella 1 della norma EN 15347:2007,: dimensioni del lotto (peso o volume); colore (controllo visivo); forma del rifiuto (es. frammenti, film, bottiglie, sacchi, ritagli di fibra, forme miste); fornitore/origine (post consumo da sup. pubblica o privata piuttosto che pre consumo); principale polimero presente (polimero principale e % in peso se nota); altri polimeri (% in peso se note); tipo di imballaggio.

L'azienda inoltre, secondo le norme vigenti, deve documentare, mediante apposita dichiarazione, la conformità delle MPS come di seguito specificato:

- a. per impianti di riciclo ubicati in Italia, conformità alle prescrizioni delle norme UNI serie 10667 o altri requisiti eventualmente riportati nelle autorizzazioni al trattamento dei rifiuti o, ancora, ai criteri *end of waste* eventualmente adottati a livello nazionale o comunitario.
- b. per impianti di riciclo ubicati in UE e area EFTA, conformità alla norma pertinente tra le seguenti: EN 15342, EN 15344, EN 15345, EN 15346, EN 15348 o altri requisiti eventualmente riportati nelle autorizzazioni al trattamento dei rifiuti o, ancora, ai criteri *end of waste* eventualmente adottati a livello nazionale o comunitario.

Nel caso in cui l'impianto di riciclo sia tra quelli riconosciuti da un sistema EPR e per conto di quest'ultimo deve dimostrare una serie di adempimenti, l'azienda può accettare la verifica delle informazioni aggiuntive riportate nell'allegato 1 del presente Regolamento.

12. Requisiti relativi ai trasformatori di materie plastiche: compound/semilavorati/prodotti

Nel caso di **certificazione di compound/semilavorati/prodotti** il produttore deve richiedere al fornitore di materie prime seconde, la dichiarazione di conformità prevista al p.to 11 ivi comprese le informazioni circa l'origine delle stesse (pre-consumo, post-consumo). L'accettabilità delle MPS in ingresso è subordinata inoltre alla sussistenza di una delle seguenti condizioni:

- a. Le MPS siano certificate Plastica Seconda Vita o una delle certificazioni di cui al p.to 2.17.2. In tal caso il produttore di manufatti deve essere in possesso del certificato del suo fornitore.
- b. Il produttore di manufatti sia in possesso dell'autorizzazione al trattamento dei rifiuti del suo fornitore di MPS per i CER/EER di specifico interesse.
- c. Il produttore, qualora non sussistessero le condizioni di cui ai punti "a" e "b" perché non applicabili, estende il proprio **sistema di gestione e rintracciabilità** al proprio fornitore, istituendo anche un sistema di verifiche ispettive interne sul medesimo che sia in grado di garantire il rispetto dei requisiti del presente disciplinare. L'organismo di certificazione raccoglierà le evidenze documentali di tali attività nel corso delle verifiche ispettive e effettuerà esso stesso periodicamente verifiche sul fornitore (durante la verifica di certificazione e almeno una volta nel corso del ciclo triennale di validità del certificato). Le

suddette verifiche, aventi le medesime modalità di quelle cui sono soggetti i licenziatari del marchio PSV.

I controlli delle MPS in ingresso devono includere, se applicabili, le verifiche degli elementi richiesti dalla tabella 1 della norma EN 15343:2007: tipo di materiale (Es. HDPE, LDPE, PP, PET); tipo di prodotto; origine rifiuto (es. Post-consumo, Pre consumo); fornitore; data; storia del rifiuto; trasportatore; tipo di imballaggio; dimensioni lotto e eventuale etichettatura; trattamenti subiti (es. lavaggio, macinazione); modalità di stoccaggio; accettazione.

2.2 Requisiti aggiuntivi per certificazione PSV - FOOD

In caso di domanda per l'ottenimento del marchio "PSV - Food", alla relazione tecnica descritta nei capitoli successivi deve essere allegata, se prevista, una copia dell'autorizzazione rilasciata dalla Commissione UE come previsto dal Regolamento (UE) 2022/1616.

Inoltre, la relazione tecnica deve essere integrata con:

1. una *dichiarazione di conformità* secondo quanto previsto dal Regolamento UE 2022/1616.
2. la documentazione a supporto di quanto riportato nella dichiarazione di conformità (risultati delle prove di migrazione, riscontro documentale sui dati dichiarati).

2.3 Relazione tecnica per la certificazione PSV

L'azienda, quale evidenza del rispetto dei requisiti previsti dal marchio PSV, deve predisporre una specifica "Relazione Tecnica" che dovrà riportare almeno i seguenti contenuti:

1. descrizione dell'azienda
2. descrizione del prodotto
3. descrizione del processo produttivo
4. rintracciabilità ed identificazione del prodotto

1) Descrizione dell'azienda

Al fine di consentire una chiara comprensione dell'attività svolta dall'azienda, è necessario inserire una presentazione generale dell'azienda (es. data di costituzione, scopo sociale, attività svolta, numero dipendenti, sedi, ecc).

2) Descrizione del tipo di prodotto-schede tecniche del prodotto

Descrivere il prodotto che si intende certificare includendo eventualmente immagini dello stesso e fornendo indicazioni circa:

- nome commerciale;
- dimensioni;
- forma;

- unità minima di riferimento e relativa grandezza fisica per la dichiarazione di percentuale di riciclato, come da specifica di vendita (es. kg, m²);
- peso complessivo del prodotto e relativa percentuale di riciclato;
- parti in materiale riciclato (specificare origine da rifiuti pre-consumo o post-consumo o un loro mix);
- tipologia, peso, provenienza del materiale riciclato (CER/EER ove applicabile) utilizzato per la realizzazione del prodotto e relativa percentuale rispetto al peso complessivo del prodotto;
- valutazione sulla resa del processo in termini di scarti di lavorazione;
- caratteristiche prestazionali del prodotto;
- regole di qualifica dei fornitori e di eventuali subappaltatori;
- regole per l'identificazione del prodotto in fase di stoccaggio, di trasformazione e di vendita.

3) Descrizione del processo produttivo

È necessario che la relazione tecnica descriva dettagliatamente le modalità di realizzazione del prodotto, anche richiamando specifiche tecniche interne, procedure gestionali o istruzioni operative ecc..

In relazione alla complessità del tipo di attività e dei relativi processi produttivi, l'azienda deve predisporre documenti che coprano le diverse fasi:

- approvvigionamento materie prime a magazzino;
- controllo sulle materie prime;
- avvio produzione e controlli in fase iniziale e finale;
- modalità di confezionamento;
- gestione dei prodotti e materie prime non conformi.
- challenge test nel caso di applicazioni specifiche per le quali la legislazione o la normativa tecnica di riferimento lo prevedano.

4) Rintracciabilità ed identificazione prodotto

È uno degli aspetti più importanti da descrivere nella relazione tecnica. L'azienda deve descrivere come garantisce la rintracciabilità del prodotto in tutte le sue fasi di lavorazione, in modo da consentire anche a soggetti esterni di effettuare un **percorso a ritroso dal prodotto finito sino alle materie prime specifiche (e alla loro origine) utilizzate per la sua realizzazione**.

Documenti e registrazioni utilizzati per garantire la rintracciabilità e l'identificazione

Processo	Documento di registrazione
Approvvigionamento	• Lista Fornitori qualificati • Offerta fornitore o ordine di acquisto • Documento di trasporto o formulario rifiuto • Rapporto di prova del fornitore • Dichiarazione del fornitore (ddt o altro documento) circa l'origine del materiale e disponibilità di dichiarazione di conformità a UNI 10667 applicabile (o altra norma cfr. § 2.1 punti 11 e 12) . • Controllo dei materiali in ingresso (rifiuti, MPS) • Registrazione numero di lotto fornitore o interno all'azienda ricevente • Cartellini di pesa

	Nel caso di certificazione di prodotti/manufatti è richiesta anche la documentazione di cui al par. 2.1 punto 12
Produzione	• Scheda di lavorazione che deve riportare: numero di lotto materie prime, ordine di produzione o ordine cliente, registrazione controlli in produzione, data e ora di produzione, nome e firma operatore di produzione o controllo qualità ecc. • Registrazione di non conformità • Registrazione dei controlli di taratura e verifica degli strumenti per il controllo qualità (es. bilance...)
Imballaggio	• Cartellini di identificazione riportanti ordine cliente o produzione e numero di lotto • Documento di trasporto

2.4 I requisiti generali per la certificazione PSV-Sottoprodotto

Ai fini della certificazione PSV-Sottoprodotto le normative cogenti applicabili sono da considerarsi quali prerequisiti, pertanto non oggetto di verifica. L'eventuale evidenza di una violazione di una norma di legge vincola l'OdC al rilascio di una non conformità maggiore.

Per ottenere la certificazione a marchio PSV-Sottoprodotto l'azienda deve impostare ed attuare un sistema organizzativo in grado di dare evidenza del rispetto dei requisiti previsti nel presente Regolamento ed in particolare:

1. Predisposizione della Relazione Tecnica nelle modalità descritte dal presente disciplinare contenente anche le evidenze dell'effettiva rispondenza sottoprodotto ai requisiti definiti dall'articolo 184 bis del Dlgs 152/06 e s.m.i. e quanto previsto dall'art. 5 della DIRETTIVA 2008/98/CE e s.m.i del Parlamento europeo e del Consiglio e il relativo recepimento da parte degli stati membri. In caso di utilizzo di sottoprodotti destinati alla produzione di materiali/prodotti destinati al contatto con alimenti si applicano le disposizioni previste dal Regolamento (UE) n°10/2011.
2. Definizione del/i responsabile/i all'interno dell'azienda dei soggetti responsabili dell'applicazione del presente disciplinare.
3. Definizione della documentazione e delle registrazioni necessari.
4. Individuazione della grandezza fisica alla quale riferire la percentuale di sottoprodotto, laddove non sia possibile applicare il peso.

2.4.1 Requisiti per i produttori di sottoprodotti

1. Ai fini della rispondenza del sottoprodotto ai requisiti dell' art.184 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Italia) e quanto previsto dall'art. 5 della DIRETTIVA 2008/98/CE e s.m.i del Parlamento europeo e del Consiglio e il relativo recepimento da parte degli stati membri (Europa), il produttore del sottoprodotto dovrà inserire nella relazione tecnica di cui al par. 2.5 una descrizione delle modalità di soddisfacimento delle seguenti condizioni:
 - a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto.

Il produttore dovrà descrivere il processo produttivo che dà origine al sottoprodotto e le tipologie di sottoprodotti originate.

- b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi.

Nel caso di riutilizzo del sottoprodotto da parte del produttore stesso la relazione descriverà il processo produttivo interessato dal riutilizzo; nel caso di riutilizzo del sottoprodotto da parte di un'azienda terza il produttore descriverà brevemente le tipologie di processo produttivo in cui il sottoprodotto può essere impiegato e darà evidenza ad esempio tramite contratti con gli utilizzatori o dichiarazione degli stessi dell'effettivo riutilizzo nei loro processi produttivi.

- c) la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;

La relazione tecnica descriverà le eventuali operazioni di normale pratica industriale effettuate dal produttore.

Nel caso di riutilizzo del sottoprodotto da parte di un'azienda terza il produttore darà evidenza delle eventuali operazioni di normale pratica industriale ad esempio tramite contratti con gli utilizzatori o dichiarazione degli stessi.

- d) l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute.

La relazione tecnica descriverà la composizione del sottoprodotto, gli accorgimenti messi in atto per evitare eventuali contaminazioni del materiale dalla sua origine fino all'immagazzinamento, eventuali prove effettuate per l'idoneità alla successiva lavorazione.

2. Garanzia di identificazione e rintracciabilità documentale del sottoprodotto, dalla fase di produzione all'immagazzinamento, sino all'utilizzo e/o vendita;
3. Conformità alla norma UNI UNIPLAST 10667-1, ove pertinente.

2.4.2 Requisiti per gli utilizzatori di sottoprodotti

1. Garanzia di identificazione e rintracciabilità documentale dei diversi materiali, dal prodotto finito sino alle materie prime di origine; l'identificazione afferisce in particolare alla necessità di verificare che il sottoprodotto sia stato correttamente prodotto e gestito come tale sin dalla sua origine presso il produttore.

Ai fini della rispondenza del sottoprodotto ai requisiti dell' art.184 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (Italia) e quanto previsto dall'art. 5 della DIRETTIVA 2008/98/CE e s.m.i del Parlamento europeo e del Consiglio e il relativo recepimento da parte degli stati membri (Europa)l'utilizzatore del sottoprodotto dovrà inserire nella relazione tecnica di cui al par. 2.5 una descrizione delle modalità di soddisfacimento delle seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l'oggetto è originato da un processo di produzione, di cui costituisce parte integrante, e il cui scopo primario non è la produzione di tale sostanza od oggetto.

L'utilizzatore dovrà descrivere l' origine del sottoprodotto dandone evidenza ad es. tramite contratti con i fornitori o tramite loro dichiarazioni.

- b) è certo che la sostanza o l'oggetto sarà utilizzato, nel corso dello stesso o di un successivo processo di produzione o di utilizzazione, da parte del produttore o di terzi.

La relazione tecnica descriverà il processo produttivo di utilizzo del sottoprodotto.

- c) la sostanza o l'oggetto può essere utilizzato direttamente senza alcun ulteriore trattamento diverso dalla normale pratica industriale;

La relazione tecnica descriverà le eventuali operazioni di normale pratica industriale effettuate dall'utilizzatore e darà evidenza delle eventuali operazioni di normale pratica industriale effettuate dal fornitore ad esempio tramite contratti con i fornitori o dichiarazione degli stessi.

- d) l'ulteriore utilizzo è legale, ossia la sostanza o l'oggetto soddisfa, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute.

La relazione tecnica descriverà le regole di accettazione del materiale in ingresso, gli accorgimenti messi in atto per evitare eventuali contaminazioni del materiale dalla sua origine fino all'immagazzinamento, eventuali prove effettuate per l'idoneità alla lavorazione.

- 2. Nel caso di prodotti assemblati ed in particolare in presenza di altri materiali non polimerici, il contenuto percentuale di sottoprodotto si intende riferito alla sola componente plastica.
- 3. L'azienda deve predisporre e gestire un registro relativo ai materiali impiegati nel processo produttivo tale da consentire di effettuare almeno annualmente un "bilancio di massa", ovvero la valutazione del rapporto tra la massa dei materiali (sottoprodotti) in ingresso e la massa dei prodotti

in uscita. L'azienda dovrà documentare i risultati della suddetta verifica. Si ritiene accettabile uno scostamento non superiore al 5% (tolleranza) nel calcolo del bilancio di massa.

4. L'azienda deve inoltre predisporre apposite procedure, istruzioni operative per la definizione di :
 - a. Regole di qualifica dei fornitori e di eventuali subappaltatori
 - b. Regole di controllo ed accettazione del materiale in ingresso tali da assicurare l'oggettività dell'origine degli stessi
 - c. Regole per l'identificazione del prodotto in fase di stoccaggio, di trasformazione e di vendita

2.5 Predisposizione della relazione tecnica per la certificazione PSV-Sottoprodotto

L'azienda, quale evidenza del rispetto dei requisiti previsti dal marchio PSV-Sottoprodotto, deve predisporre una specifica "Relazione Tecnica" che dovrà riportare almeno i seguenti contenuti:

1. descrizione dell'azienda
2. descrizione del prodotto
3. descrizione del processo produttivo da cui origina il sottoprodotto o nel quale il sottoprodotto è impiegato
4. rintracciabilità ed identificazione del prodotto
5. rispetto dei requisiti relativi al sottoprodotto
6. scheda tecnica

1) Descrizione dell'azienda

Al fine di consentire una chiara comprensione dell'attività svolta dall'azienda, è necessario inserire una presentazione generale dell'azienda (es. data di costituzione, scopo sociale, attività svolta, numero dipendenti, sedi, ecc).

2) Descrizione del tipo di prodotto-schede informative sul prodotto

Descrivere il prodotto che si intende certificare includendo eventualmente immagini dello stesso e fornendo indicazioni circa:

- nome commerciale;
- dimensioni;
- forma;
- unità minima di riferimento e relativa grandezza fisica per la dichiarazione di percentuale di materiale da sottoprodotto, come da specifica di vendita (es. kg, m²);
- peso complessivo del prodotto e relativa percentuale di materiale da sottoprodotto;
- tipologia, peso, provenienza del sottoprodotto utilizzato per la realizzazione del prodotto e relativa percentuale rispetto al peso complessivo del prodotto;
- valutazione sulla resa del processo in termini di scarti di lavorazione;
- regole per l'identificazione del prodotto in fase di stoccaggio, di trasformazione e di vendita.

3) Descrizione del processo produttivo

È necessario che la relazione tecnica descriva dettagliatamente le modalità di realizzazione del prodotto, anche richiamando specifiche tecniche interne, procedure gestionali o istruzioni operative ecc .

In relazione alla complessità del tipo di attività e dei relativi processi produttivi, l'azienda deve predisporre documenti) che coprano le diverse fasi:

- approvvigionamento materie prime a magazzino;
- controllo sulle materie prime;
- avvio produzione e controlli in fase iniziale e finale
- modalità di confezionamento;
- gestione dei prodotti e materie prime non conformi.

4) Rintracciabilità ed identificazione prodotto

È uno degli aspetti più importanti da descrivere nella relazione tecnica. L'azienda deve descrivere come garantisce la rintracciabilità del prodotto in tutte le sue fasi di lavorazione, in modo da consentire anche a soggetti esterni di effettuare un **percorso a ritroso dal prodotto finito sino alle materie prime specifiche (e alla loro origine) utilizzate per la sua realizzazione.**

5) Rispetto dei requisiti relativi al sottoprodotto:

Italia: art.184 bis del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. (vedi par. 2.4.1 e 2.4.2)

Europa: art. 5 della DIRETTIVA 2008/98/CE e s.m.i del Parlamento europeo e del Consiglio e relativo recepimento da parte degli stati membri

6) Scheda tecnica:

redatta ai sensi dell'Allegato 2 al D.M. 264/16 o documenti equivalenti redatti in ogni caso ai sensi dell'articolo 47 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n.445.

Si precisa che alcune delle informazioni richieste nella Scheda potranno essere considerate non applicabili.

In caso di applicazione del DM 264/2016, è necessario considerare quanto specificato nella Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare del 30 maggio 2017, prot. n. 7619

“Circolare esplicativa per l'applicazione del decreto ministeriale 13 ottobre 2016, n. 264”.

In caso di utilizzo di sottoprodotti destinati alla produzioni di nuovi materiali/prodotti destinati al contatto con alimenti si applicano le disposizioni previste dal Regolamento (UE) 10/2011.

2.6 La domanda di certificazione

Può fare richiesta della certificazione PSV e/o PSV-Sottoprodotto l'azienda associata a IPPR o qualunque azienda chiedi ufficialmente a IPPR la licenza per l'uso del marchio.

L'iter di certificazione prevede quanto segue:

- L'azienda contatta IPPR al fine di ricevere la documentazione pertinente;
- L'azienda compila il Questionario informativo (MOD 004) e lo invia ad IPPR;
- IPPR inoltra il questionario informativo ricevuto agli OdC partners;
- OdC formula il preventivo e lo invia all'azienda unitamente alla documentazione per la presentazione della domanda di certificazione, ivi compreso il Regolamento per l'uso del marchio;

- L'azienda, una volta deciso di accettare uno dei preventivi ricevuti, invia la domanda di certificazione* all'OdC, accettando contestualmente le regole esposte nei Regolamenti e nei documenti in esso richiamati e invia a IPPR la "domanda di adesione/licenza marchio" (MOD002);
- L'OdC esamina la documentazione inviata dal richiedente e in particolare verifica che i requisiti per la certificazione siano stati accettati dal richiedente e non sussistano divergenze di interpretazione. Se non vi sono divergenze, previa verifica della regolarità degli obblighi dell'azienda con IPPR, l'OdC accetta la domanda di certificazione ed invia il relativo contratto che l'Organizzazione deve restituire firmato per accettazione. L'eventuale mancata accettazione della domanda deve essere comunicata per iscritto con adeguata motivazione all'azienda ed a IPPR;
- IPPR una volta ricevuta la "domanda di adesione/licenza marchio" da parte dell'azienda, invia all'OdC il nulla osta a proseguire con l'iter di certificazione.

*La domanda di certificazione dovrà essere accompagnata dai seguenti documenti:

1. scheda informativa (nel caso di variazioni rispetto al documento iniziale inviato all'OdC);
2. il certificato di iscrizione ad una CCIAA o documento equivalente;
3. una copia dei Regolamenti pertinenti firmati per accettazione;
4. una copia dell'offerta economica firmata per accettazione comprensiva degli importi relativi ai costi di certificazione (da corrispondere all'ente certificatore) ed alla licenza di uso del Marchio PSV (da corrispondere a IPPR) ;
5. contratto di certificazione tra l'Organismo di Certificazione e l'azienda;
6. Relazione Tecnica.

2.6.1 Esame documentale - Relazione Tecnica

L'esame documentale avviene prima della verifica di certificazione in campo. L'ispettore incaricato segnalerà all'OdC se sussistono i requisiti per procedere con la verifica ispettiva, fermo restando che solo la verifica in campo consente di confermare i contenuti della relazione tecnica. La conferma di adeguatezza della Relazione Tecnica e del rispetto dei requisiti in essa previsti per il prodotto saranno documentati nel rapporto di verifica ispettiva.

Ulteriori esami della relazione tecnica, sono necessari solo in caso di modifica della stessa.

A certificazione avvenuta, la relazione tecnica dovrà essere sistematicamente modificata - e verificata dall'OdC - in relazione ai prodotti richiamati sul certificato di conformità.

2.7 Le verifiche ispettive

2.7.1. Regole generali

Le verifiche ispettive vengono normalmente effettuate in campo.

Sono concesse eventuali verifiche da remoto dopo un'adeguata e documentata analisi dei rischi da parte dell'OdC, solo una volta nel triennio di certificazione, in fase di sorveglianza.

Nel corso di ogni verifica ispettiva l'OdC deve:

- Oltre alla verifica del bilancio di massa annuale (anno solare) di cui al paragrafo “I requisiti generali per la certificazione” per la certificazione PSV e al paragrafo “Requisiti per gli utilizzatori di sottoprodotti” per la certificazione PSV sottoprodotto, effettuare e documentare nel rapporto di audit un bilancio di massa relativo ai prodotti campionati. L’OdC verifica mediante il calcolo di un bilancio di massa che i quantitativi di prodotti realizzati e le relative percentuali di materiale riciclato/sottoprodotto impiegati siano compatibili con le materie prime utilizzate, tenendo conto delle perdite subite durante tutte le fasi;
- Eseguire e documentare nel rapporto di audit una prova di rintracciabilità seguendo le varie fasi del processo di trasformazione dall’accettazione dei materiali fino al prodotto finito;
- Documentare nel rapporto di verifica ispettiva PSV le evidenze raccolte circa la conformità dei materiali alle norme della serie UNI 10667 (Italia) o alla norma pertinente tra le seguenti: EN 15342, EN 15344, EN 15345, EN 15346, EN 15348 (Europa)
- Documentare nel rapporto di verifica ispettiva PSV-Sottoprodotto le evidenze raccolte circa la conformità dei materiali alla norma UNI 10667-1 o altra documentazione idonea a comprovare il rispetto dei prerequisiti di legge.

All’inizio della verifica ispettiva, gli ispettori tengono un incontro con la direzione aziendale al fine di arrivare ad una buona comprensione della procedura di certificazione e chiarire eventuali aspetti non compresi a fondo e stabilire un clima di fiducia reciproca. In questa fase è possibile ridefinire eventuali necessità particolari.

L’ispettorato deve essere assistito durante le verifiche ispettive dal personale del produttore.

L’azienda deve garantire all’ispettore il libero accesso a tutte le aree aziendali ed a tutta la documentazione necessaria ai fini della valutazione del rispetto dei requisiti del presente disciplinare.

L’azienda deve consentire l’accesso alla/e propria/e sede/i degli ispettori Accredia, di IPPR o di altri organismi di accreditamento in accompagnamento agli ispettori dell’OdC, pena la mancata concessione della certificazione o la sospensione/revoca della certificazione concessa.

L’azienda deve inoltre consentire l’accesso alle proprie sedi di personale incaricato dall’OdC per attività di monitoraggio periodico sui propri ispettori.

2.7.2 La verifica ispettiva di certificazione

La verifica ispettiva di prima certificazione viene effettuata con produzione in corso dopo la positiva chiusura dell’esame documentale.

L’ispettorato effettua la verifica ispettiva presso il sito di produzione (anche outsourcer) del richiedente la certificazione per verificare l’esattezza delle informazioni presentate in fase di domanda di certificazione nella pertinente Relazione Tecnica e l’effettiva capacità del richiedente nel produrre in conformità alle regole del presente disciplinare.

Al termine della verifica ispettiva gli ispettori compilano un rapporto che deve riportare le eventuali non conformità rilevate.

Il contenuto di tale rapporto sarà successivamente confermato dall’OdC tramite comunicazione scritta. In assenza di tale comunicazione entro 15 giorni lavorativi dalla data di effettuazione della verifica ispettiva, il rapporto si ritiene confermato.

2.7.3 Esame degli esiti della verifica di certificazione

Per ogni NC notificata alla organizzazione, è richiesta la compilazione della corrispondente pagina del modulo del rapporto di verifica, indicando nello spazio predisposto, l'azione correttiva che intende intraprendere ed i tempi previsti per l'attuazione della stessa. L'organizzazione, ricevuta la conferma del rapporto di verifica ispettiva dall'OdC, deve inviare il piano delle azioni correttive entro 10 giorni, indicando il trattamento (correzione) della non conformità, l'analisi della causa, l'azione correttiva ed i tempi di attuazione relativi.

L'OdC verifica l'adeguatezza delle azioni proposte pervenute chiedendo le opportune integrazioni ove necessario. Tali proposte si intendono accettate qualora entro 10 giorni lavorativi dalla spedizione, l'azienda non riceva alcuna comunicazione scritta da parte dell'OdC.

Verificato quanto sopra, si procede come segue:

- 1. NC MAGGIORI:** In caso di presenza di NC maggiori il processo di certificazione viene sospeso e verrà comunicato alla organizzazione che dovrà essere effettuata, entro tre mesi dalla precedente, una verifica supplementare, sul campo oppure, ove possibile, su base documentale, finalizzata ad accertare la corretta attuazione delle azioni correttive proposte. A buon esito di tale verifica il processo di certificazione viene ripreso.
Tuttavia a fronte di situazioni in cui tale obiettivo non possa essere raggiunto, dietro espressa richiesta dell'organizzazione, l'OdC, sentito IPPR, può consentire un ulteriore rinvio massimo di tre mesi. Decorso il periodo di sei mesi senza conclusione positiva, l'OdC si riserva di chiudere definitivamente la pratica di certificazione. In tali casi l'organizzazione che desidera proseguire nell'ottenimento della certificazione dovrà presentare una nuova domanda formale e ripetere l'iter.
- 2. NC MINORI:** In caso di presenza di NC minori, l'organizzazione invierà il piano delle azioni correttive entro 10 giorni dalla data della verifica. La verifica della chiusura sarà verificata nel corso della successiva verifica ispettiva.
- 3. RACCOMANDAZIONI:** Le aziende non sono tenute alla presa in carico delle raccomandazioni, benché tenute all'analisi delle stesse.

2.7.4 Delibera e rilascio della certificazione

L'OdC accerta che sussistano le condizioni tecniche prescritte per il rilascio, il mantenimento, l'estensione, la riduzione, la modifica, la sospensione o la revoca della certificazione, con apposita delibera.

Nessuna interferenza o censura può essere esercitata da IPPR sulla decisione della certificazione, fatti salvi gli obblighi del richiedente circa il versamento dei contributi di adesione (per i soci) e/o dei contributi per la licenza del marchio PSV.

Sulla base delle conclusioni sulla valutazione del rapporto di verifica e della relazione Tecnica, presentato dalla funzione proponente la certificazione, l'OdC delibera la pratica di certificazione ed invia all'azienda il certificato di conformità.

Qualora l'OdC richieda ulteriori approfondimenti o deliberi negativamente sul rilascio della certificazione, questo viene comunicato per iscritto all'azienda indicandone le motivazioni.

2.7.5 Certificato di conformità

Nel caso di delibera positiva, l'OdC invia all'azienda il certificato di conformità, in unica copia.

Il certificato deve precisare i prodotti (nella loro interezza o con riferimento a tutte o ad alcune componenti) per i quali vale la certificazione e gli indirizzi della sede legale e/o dei siti produttivi ove si svolgono le attività connesse con l'oggetto della certificazione.

Deve essere riportata la prima data di rilascio, di emissione corrente, di scadenza.

Il certificato è composto da una parte generale che riporta i dati generali dell'azienda, il logo dell'OdC, il numero, lo scopo e da un allegato che contiene i dettagli relativi ai prodotti certificati (tipologia prodotto; polimero o nel caso di materiali compositi e/o prodotti assemblati con componenti non polimeriche, materiale; nome commerciale e/o codice articolo,; bilancio materico per lo specifico prodotto o per le singole componenti).

Nel caso in cui l'azienda abbia ottenuto sia la certificazione PSV che la certificazione PSV-Sottoprodotto, il bilancio materico è relativo ai dati verificati per ciascun prodotto e comprende:

- % di materiale riciclato post-consumo;
- % di materiale riciclato pre-consumo;
- % di sottoprodotto interno;
- % di sottoprodotto esterno;
- % di materiale vergine.

In caso di sola certificazione PSV, PSV-Food o PSV-Sottoprodotto verrà indicata la sola percentuale di materiale riciclato o di sottoprodotto, rispettivamente.

Si specifica che per i materiali compositi e/o per i prodotti multimateriale il certificato riporterà il contenuto di riciclato per ogni materiale oggetto di certificazione.

Lo scopo della certificazione deve comprendere l'indicazione:

- dei prodotti,
- della tecnologia di produzione/trasformazione,
- dell'origine dei rifiuti (es. post-consumo) o delle materie prime seconde impiegate (in caso di certificazione PSV) o dei sottoprodotti impiegati (in caso di certificazione PSV-Sottoprodotto).

Si specifica che, in caso di prodotti assemblati, è possibile certificare l'intero prodotto o le singole componenti; nel primo caso le informazioni riportate sul certificato, ivi compreso il bilancio materico, saranno riferite all'intero prodotto, nel secondo caso invece alle singole componenti.

Il certificato è redatto dall'OdC su format reso disponibile da IPPR ed è firmato dal Responsabile dell'OdC.

Il certificato di conformità ha validità di tre anni.

Lo stato di validità del certificato sarà disponibile, unitamente alla indicazione dei prodotti richiamati nello stesso, in apposita sezione del sito dell'OdC che lo ha rilasciato.

2.8 Mantenimento della certificazione: attività di sorveglianza

2.8.1 Regole generali

L'azienda si impegna a produrre manufatti conformi ai requisiti delle normative vigenti, del presente Regolamento generale e delle eventuali regole derivanti dal rapporto con l'OdC.

Durante il periodo di validità della certificazione, valgono le condizioni di seguito precisate.

Ogni cambiamento significativo del processo di produzione tale da modificare le caratteristiche del prodotto, dovrà essere tempestivamente comunicato dall'azienda all'OdC. In relazione al tipo di modifiche introdotte, l'OdC si riserva di effettuare una verifica ispettiva supplementare per valutare l'influenza delle variazioni sulla conformità del prodotto.

L'OdC comunicherà ogni eventuale modifica sulla certificazione a IPPR.

2.8.2 Sorveglianza periodica

A certificazione avvenuta, l'OdC effettuerà una attività di sorveglianza periodica mediante verifiche ispettive, con frequenza almeno annuale. La sorveglianza periodica prevede la valutazione di tutti i requisiti applicabili, come nella verifica di certificazione, ivi compresa la valutazione sullo stato di aggiornamento della Relazione Tecnica.

Il programma di audit sarà sviluppato e potrà variare sulla base di un'analisi continua dei rischi (es. stato dei processi da sottoporre a verifica, risultanze delle verifiche precedenti...) o di considerazioni derivanti dalle informazioni di ritorno dal mercato riguardanti il soddisfacimento reale dei requisiti specificati

La prima sorveglianza viene effettuata inderogabilmente entro 12 mesi dalla data della verifica di certificazione, salvo parere diverso del Comitato di Certificazione.

A tale scopo l'azienda si impegna a garantire l'accesso degli ispettori incaricati dall'OdC ai luoghi di produzione e l'assistenza necessaria da parte del personale responsabile.

Qualora alla verifica ispettiva sia presente un consulente dell'azienda, questi deve rigorosamente attenersi al ruolo di osservatore.

Le date delle verifiche saranno comunicate con adeguato anticipo.

La sorveglianza periodica si svolge normalmente con attività di produzione in corso. In casi eccezionali l'OdC può valutare di procedere alla verifica anche quando la produzione non sia in corso. In tal caso la verifica avverrà su base documentale. L'OdC dovrà conservare registrazioni che giustifichino l'effettuazione di una verifica a produzione non operativa.

In occasione delle verifiche periodiche, l'organizzazione presenterà una valutazione relativa alle quantità di materiale riciclato/sottoprodotto impiegato nei prodotti a marchio PSV nell'anno solare precedente.

In caso di impossibilità di effettuazione delle verifiche nei tempi stabiliti per responsabilità dell'azienda, l'OdC si riserva la facoltà di sospendere la certificazione.

Al termine di ciascuna verifica viene rilasciato un rapporto che descrive le eventuali non conformità rispetto ai requisiti prescritti dalle norme. Il rapporto rilasciato dall'ispettore si intende confermato entro 15 giorni dalla data della visita salvo comunicazione contraria da parte dell'OdC.

In presenza di non conformità maggiori l'azienda sarà sottoposta ad una verifica supplementare, ove possibile documentale, a proprie spese, entro i tempi stabiliti dall'OdC in relazione alla importanza delle non conformità stesse e comunque non oltre tre mesi dal termine della verifica di sorveglianza.

In caso di presenza di NC minori, l'organizzazione invierà il piano delle azioni correttive entro 10 giorni dalla data della verifica. La verifica della chiusura sarà verificata nel corso della successiva verifica ispettiva.

L'ultima sorveglianza periodica del triennio vale per il rinnovo della certificazione.

2.9 Modifica della certificazione

L'azienda in possesso della certificazione può richiedere una modifica o estensione della stessa presentando richiesta formale all'OdC che la trasmette a IPPR. L'OdC dispone le opportune attività di verifica per rilascio del nuovo certificato.

In caso di modifica del presente Regolamento e/o di ogni altro documento applicabile alla certificazione a marchio PSV, sarà cura di IPPR trasferire agli Organismi di Certificazione le necessarie informazioni da comunicare alle aziende certificate circa i tempi e i modi per il recepimento delle modifiche.

2.10 Sospensione

La validità del certificato può essere sospesa nei seguenti casi:

- violazione dei regolamenti e procedure applicabili;
- rilievo di non conformità maggiori non risolte nei tempi stabiliti e/o mancata adozione di azioni correttive nei tempi concordati;
- rifiuto o ostacolo alle ispezioni nei tempi stabiliti;
- uso scorretto del Marchio e/o della certificazione;
- mancato pagamento delle quote di adesione o di altri contributi di ogni tipo ad IPPR;
- mancata disponibilità da parte dell'azienda all'effettuazione delle verifiche, alla presenza di valutatori osservatori degli Enti di accreditamento;
- negli altri casi regolamentati dall'OdC in accordo con IPPR.

L'azienda ha altresì la possibilità, nel caso di comprovate motivazioni tecniche ed organizzative, di richiedere la sospensione per un periodo non eccedente i 12 mesi, oltre il quale la certificazione viene revocata.

La sospensione è notificata per iscritto con lettera raccomandata/pec all'azienda, precisando le condizioni per il ripristino della certificazione ed il termine entro il quale devono essere attuate, in ogni caso entro sei mesi dalla data della notifica della sospensione.

Il provvedimento sarà inoltre reso noto dall'organismo di certificazione mediante pubblicazione in apposita sezione del proprio sito e/o con altri strumenti di comunicazione appropriati alla corretta diffusione del provvedimento presso le parti interessate.

Nel periodo di sospensione l'azienda non può in alcun modo fare uso del Marchio PSV e del relativo Certificato di conformità.

L'OdC ha l'obbligo di accertarsi che il licenziatario sospeso non utilizzi il marchio PSV, predisponendo nel caso le opportune azioni.

Durante il periodo di sospensione, l'azienda è tenuta al pagamento del contributo relativo alla licenza di uso del marchio.

Tutte le spese relative alle verifiche aggiuntive, necessarie come conseguenza delle inadempienze riscontrate, sono a carico del produttore. Il ripristino della certificazione sarà subordinato all'accertamento della eliminazione delle cause che avevano determinato la sospensione stessa.

Il mancato soddisfacimento entro il termine prescritto delle condizioni per il ripristino della certificazione causa la revoca della certificazione.

2.11 Revoca della certificazione

La revoca potrà essere decisa nei seguenti casi:

- per l'indebito protrarsi delle situazioni di cui al paragrafo "sospensione della certificazione";
- per mancato adeguamento alle modifiche della normativa applicabile nei tempi prescritti;
- fallimento dell'azienda;
- per morosità nei pagamenti verso IPPR e/o l'OdC;
- per evidenze che il sistema di controllo della produzione non assicuri il rispetto della normativa dei regolamenti e procedure applicabili;
- mancata accettazione dei documenti di natura contrattuale compreso il presente Regolamento.

L'avvenuta revoca sarà notificata per iscritto da I.P.P.R. e all'azienda con lettera raccomandata/pec.

L'azienda cui venga revocata la certificazione deve restituire il certificato relativo.

Il provvedimento sarà inoltre reso noto dall'organismo di certificazione mediante pubblicazione in apposita sezione del proprio sito e/o con altri strumenti di comunicazione appropriati alla corretta diffusione del provvedimento presso le parti interessate.

L'azienda non potrà fare uso del certificato e del marchio PSV/PSV-Sottoprodotto quando la certificazione sia stata revocata. L'OdC ha l'obbligo di accertarsi che il licenziatario revocato non utilizzi il marchio PSV/PSV Sottoprodotto predisponendo nel caso le opportune azioni.

2.12 Rinuncia alla certificazione

L'organizzazione può rinunciare in qualunque momento alla certificazione, nelle forme e nei modi definiti dall'OdC, dandone informazione a quest'ultimo e inviando a IPPR la disdetta alla licenza d'uso del marchio. L'OdC è tenuto a darne informazione ad IPPR.

La rinuncia non può ritenersi valida e/o accettabile qualora la certificazione sia gravata da un provvedimento di sospensione.

Con la rinuncia l'azienda si impegna a non utilizzare ulteriormente il Marchio PSV/PSV-Sottoprodotto.

2.13 Reclami

L'azienda si impegna a tenere un registro di tutti i reclami e delle relative azioni correttive intraprese. I reclami saranno oggetto di specifica valutazione nel corso delle verifiche ispettive.

Nel caso il reclamo venga inoltrato all'OdC da parte di clienti di un'azienda certificata o da altri soggetti interessati al prodotto certificato, l'OdC informa l'azienda certificata entro dieci giorni lavorativi.

L'OdC effettua le valutazioni del caso e potrà decidere circa l'effettuazione di una verifica supplementare.

2.14 Tempi della verifica ispettiva

Le verifiche ispettive vengono programmate tenendo in considerazione le tempistiche riportate nella tabella sottostante.

N° famiglie	Campionamento	Giorni
1 famiglia di prodotti	tra 2 e 3 campionamenti	0.5
2 famiglie di prodotti	tra 4 e 5 campionamenti	1
3 famiglie di prodotti	tra 6 e 9 campionamenti	1,5
4 famiglie di prodotti	tra 8 e 12 campionamenti	2

Per famiglia di prodotti si intende l'insieme di prodotti realizzati tramite una **stessa tecnologia** di trasformazione/riciclo.

In particolare:

- tutte le famiglie di prodotti devono essere oggetto di campionamento;
- un campionamento si ritiene significativo se per ogni famiglia si monitorano un minimo di 2 prodotti;
- un campionamento si ritiene significativo se per ogni famiglia si monitorano i prodotti realizzati con materiali provenienti da flussi diversi (es. raccolta differenziata e scarto industriale), ove applicabile;
- si ritiene che per un giorno di verifica possano essere ragionevolmente effettuati fino a un massimo di 5 campionamenti, garantendo così un sufficiente livello di approfondimento della verifica.

I tempi di verifica ispettiva indicati nella tabella sopra riportata vanno integrati:

- di 0,5 gg per la verifica documentale, riunione iniziale e finale, stesura del rapporto;
- di 0,5 gg/sito per la verifica di prodotti realizzati presso siti remoti dell'azienda o in outsourcing;
- di 0,5 gg per le verifiche PSV presso i fornitori necessarie nel caso in cui non ricorrano le condizioni considerate al paragrafo 2.1 punti 12 a) e b) e per PSV-Sottoprodotto nel caso in cui non ricorrano le condizioni considerate al paragrafo 2.4.1 punti 2) e 3)

I tempi di verifica ispettiva complessivi (tempi per la verifica documentale e tempi indicati nella tabella sopra riportata) possono essere ridotti di 0,5 gg/u nei seguenti casi:

- certificazione di azienda in possesso di certificazione PSV che richiede l'estensione alla certificazione PSV-Sottoprodotto per gli stessi materiali/manufatti;
- certificazione di azienda in possesso di certificazione PSV-Sottoprodotto che richiede l'estensione alla certificazione PSV per gli stessi materiali/manufatti.

2.14.1 Campionamento delle aziende multi-site o con produzione in outsourcing

Il campionamento può avvenire solo per siti omogenei e posto che siano eseguite verifiche ispettive interne sul 100% dei siti oggetto di certificazione. Le suddette verifiche devono essere pianificate ed eseguite con frequenza annuale.

Il campionamento è esteso ai siti ove vengano realizzati prodotti in outsourcing. Il sito di produzione in outsourcing, tuttavia, non sarà ricompreso nelle formule per il calcolo del numero di campionamenti di cui sotto qualora nel corso dell'anno non abbia realizzato prodotti oggetto di certificazione o qualora la lavorazione affidata esternamente non preveda la possibilità di determinare o modificare il contenuto di riciclato/sottoprodotto (es. verniciatura o montaggio di componenti di cui sia stato già determinato il contenuto di materiale riciclato). Sulla base di un accordo scritto tra le parti, il terzista si impegna a tenere separati i materiali oggetto della certificazione da altri materiali e a tenere traccia delle lavorazioni mediante un registro di entrata e uscita dei materiali e in cui sia specificato la possibilità di consentire l'accesso da parte dell'organismo di certificazione).

Lo stabilimento principale deve essere verificato ogni anno.

Nella verifica di certificazione: la dimensione minima del campione è la radice quadrata del numero dei siti (omogenei) distaccati arrotondata all'intero superiore ($y = \sqrt{x}$).

Nella verifica di sorveglianza: la dimensione minima del campione annuale è la radice quadrata dei siti (omogenei) distaccati con il coefficiente moltiplicativo di 0.6 ($y = 0.6 \sqrt{x}$) arrotondata all'intero superiore. Il campionamento è subordinato al buon esito delle verifiche ispettive dopo la certificazione. Il campione può essere incrementato a seguito di NC Maggiori.

2.15 Verifiche supplementari

Le verifiche ispettive supplementari vengono effettuate a seguito di esito negativo (in caso di NC Maggiore) di verifiche ispettive (di certificazione e periodiche).

Possono essere altresì effettuate nei seguenti casi:

- reclami o segnalazioni da parte di parti interessate ritenute significative : in questo si verificherà la corretta gestione del reclamo;
- modifiche significative ai processi di trasformazione dei prodotti certificati: in questo caso si verificherà il permanere delle condizioni per il rilascio della certificazione;
- presenza di NC maggiori tra le risultanze delle verifiche ispettive: in questo caso si verificherà la corretta gestione della non conformità in termini di correzione, azione correttiva e valutazione di efficacia dell'azione correttiva.

Le verifiche supplementari vengono addebitate all'azienda. Il relativo importo è confermato dall'OdC in fase di emissione dell'offerta.

2.16 Sorveglianza sul mercato

IPPR vigila sulla regolarità dell'utilizzo della certificazione a marchio PSV e PSV-Sottoprodotto direttamente sul mercato e sul web; interviene inoltre su espressa richiesta e/o segnalazione documentata da parte terza interessata.

2.17 Trasferimento e/o riconoscimento della certificazione

2.17.1 Trasferimento

IPPR può consentire il trasferimento a PSV di certificazioni sul contenuto di riciclato e/o sottoprodotto diverse da PSV rilasciate da OdC accreditati in conformità alla ISO IEC 17065.

Il trasferimento di un certificato rilasciato da altro Organismo di Certificazione può essere perfezionato in sorveglianza o in rinnovo presentando a IPPR la relativa richiesta unitamente al certificato in corso di validità e sostenendo la verifica di sorveglianza o di rinnovo prevista. Il certificato rilasciato dall'OdC manterrà invariate le date di prima emissione e di scadenza.

2.17.2 Riconoscimento

IPPR riconosce le certificazioni sul contenuto di riciclato/sottoprodotto su MPS, sottoprodotti e semilavorati con i quali si realizzano prodotti a marchio PSV e PSV-Sottoprodotto rilasciate da OdC accreditati.

Per le medesime tipologie di materiali in ingresso, può riconoscere altresì la validità di altre certificazioni, previa verifica e riesame tecnico documentati da parte dell'OdC, della compatibilità dei requisiti sottesi a tali certificazioni rispetto al presente disciplinare.

Il suddetto riconoscimento può riguardare esclusivamente:

- Certificazioni rilasciate da enti aderenti a PolyCert Europe;
- Certificazioni riconosciute dalla Circular Plastics Alliance;
- Dichiarazione ambientale di Prodotto di Tipo III (EPD), conforme alla norma UNI EN ISO 14025 con l'indicazione della percentuale di materiale riciclato e/o sottoprodotto;
- Certificazioni che utilizzano un approccio di "mass balance" (es. ISCC+, RedCert2).

2.18 Certificazione della catena di fornitura

Al fine di mantenere la continuità della certificazione, possono richiedere una licenza d'uso del marchio Plastica Seconda Vita tutte le organizzazioni che acquisiscano la proprietà di materiali/manufatti già certificati PSV e PSV-Sottoprodotto e svolgano una o più delle seguenti attività:

- vendano (con o senza possesso fisico) prodotti certificati PSV (anche con proprio nome o marchio ad essi riconducibile);
- utilizzino prodotti certificati PSV senza modificarne la composizione (es. riempitori di imballaggi certificati PSV) Non sono ricompresi in questa casistica le operazioni di taglio, stampa, assemblaggio, ecc.

Ai fini della certificazione della catena di fornitura si applicano le disposizioni del presente Regolamento con riferimento alla tracciabilità. In particolare, l'organizzazione dovrà essere in possesso del certificato rilasciato al fornitore e del relativo allegato riportante l'elenco degli articoli e il loro contenuto di riciclato/sottoprodotto, che farà fede ai fini del rilascio del certificato finale.

Non trovano applicazione, in questo caso, i paragrafi § 2.1 (punti 1,2,3,5,7,, 11,12 per PSV e § 2.4 (punto 4) e § 2.4.1 (punti 1 e 3) per PSV-sottoprodotto.

Con riferimento ai paragrafi §2.7 e §2.8 le verifiche ispettive saranno svolte in riferimento alla tracciabilità dei prodotti certificati acquistati e rivenduti, senza necessità di attività di produzione in corso.

Con riferimento al paragrafo §2.14, le verifiche ispettive potranno essere effettuate su base documentale/da remoto. e avranno durata pari a 0.5 gg.

ALLEGATO 1 del Regolamento certificazione e mantenimento della certificazione ed.2 rev.2 del 12/2025.

Informazioni aggiuntive relative ai processi di riciclo presso impianti riconosciuti da un sistema EPR.

Tempi di verifica ispettiva: 0,5 gg per sito in aggiunta alle tempistiche previste al paragrafo §2.14.

L'organismo di certificazione, nel corso degli audit, oltre a quanto previsto al §2.7 verifica e formalizza anche i seguenti aspetti:

Organizzazione

- visura camerale
- organigramma
- mansionario
- programmi di formazione per il personale
- registrazioni della formazione erogata al personale
- attestati di qualifica
- possesso di certificazioni (ISO 9001; ISO 14001; ISO 45001; Dichiarazione ambientale Emas)

Autorizzazioni e prescrizioni autorizzative

- autorizzazione trattamento e stoccaggio rifiuti; codici EER autorizzati e limiti autorizzativi
- prevenzione incendi CPI o SCIA
- iscrizione all'Albo Nazionale gestori ambientali sia in caso di utilizzo di propri mezzi sia di trasportatori per il trasporto di rifiuti o se all'estero di relativa licenza
- verifica del sistema di cattura e di trattamento delle acque di prima pioggia (superfici asfaltate e presenza di pozzetti)

Controllo materiale in ingresso

- specificare sia l'origine (post o pre consumo) sia la fonte (da raccolta differenziata, da piattaforme privati o scarti industriali gestiti come rifiuti)
- presenza di specifiche in merito ai rifiuti in ingresso che riportino almeno il tipo di polimero, il colore ed il livello di contaminazioni ammesse
- esiste una procedura di contestazione per i carichi in ingresso non conformi (rifiuti) e dei relativi tempi di gestione e quarantena?
- attestato di verifica periodica/certificato di taratura della pesa ponte utile alla pesata dei rifiuti in ingresso o alla vendita delle MPS in uscita
- modalità di stoccaggio idonee a non danneggiare/deteriorare i rifiuti in ingresso

Dati relativi ai processi di riciclo

- planimetria del sito: m² delle aree di stoccaggio coperte e scoperte
- capacità nominale (capacità effettiva di produzione in base alle ore lavorate: capacità oraria per ore reali di lavorazione)
- capacità impiantistica (la massima teorica raggiungibile potendo lavorare senza soste nel rispetto dei tempi autorizzativi)

- capacità impiantistica tenendo conto anche di eventuali lavorazioni esterne
- consumi di energia in KWh per tonnellata di materiale riciclato in uscita
- consumi di acqua (vasche di lavaggio e flottazione) in litri per tonnellata di materiale riciclato in uscita
- resa

Controllo del processo di produzione

- sistema gestionale informatico e registrazioni in continuo della produzione
- statistiche di produzione (efficienza macchine, ore di manutenzione, consumi di energia, livelli di contaminazioni in processo produttivo)
- presenza di procedure utili a prevenire la perdita di rifiuto in ingresso all'interno ed all'esterno dell'impianto; misure specifiche dalla fase di ingresso dei rifiuti, alla produzione e fino ai magazzini; presenza di cartellonistica di sensibilizzazione ed informazione del personale su come mantenere gli ambienti puliti
- verifica a campione in merito al trattamento od allo smaltimento degli scarti (rifiuti) generati dal processo di riciclo e l'autorizzazione dell'impianto di destino

Immagazzinamento dei prodotti finiti

- verbali di inventariato

Scopo del certificato

Indicare i processi di riciclo e l'input (tipologia di rifiuti plastici esplicitando il tipo e la fonte del rifiuto)