

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.

IPPR

Istituto per la Promozione delle Plastiche da Riciclo – Via San Vittore 36, Milano

Sommario

Elenco delle abbreviazioni	4
Glossario	4
1. Introduzione	6
1.1 Riferimenti documentali e normativi.....	6
1.2 Scopo e Campo di applicazione - Il marchio PSV.....	7
2. Guida alla certificazione a marchio PSV.....	8
2.1 I requisiti generali per la certificazione.....	8
2.2 Requisiti specifici - Contenuto di riciclato imposto dalla tecnologia.....	10
2.3 Predisposizione della relazione tecnica	11
2.4 La domanda di certificazione	12
2.4.1 Esame documentale - Relazione Tecnica	13
2.5 Le verifiche ispettive.....	14
2.5.1. Regole generali	14
2.5.2 La verifica ispettiva di certificazione.....	14
2.5.3 Esame degli esiti della verifica di certificazione	14
2.5.4 Delibera e rilascio della certificazione	15
2.5.5 Certificato di conformità	15
2.6 Mantenimento della certificazione: attività di sorveglianza	16
2.6.1 Regole generali	16
2.6.2 Sorveglianza periodica.....	16
2.7 Modifica della certificazione	17
2.8 Sospensione.....	17
2.9 Revoca della certificazione.....	18
2.10 Rinuncia alla certificazione	19
2.11 Reclami.....	19
2.12 Tempi della verifica ispettiva	19

2.12.1	Campionamento delle aziende multi-site o con produzione in outsourcing	20
2.13	Verifiche supplementari	20
2.14	Sorveglianza sul mercato	20
2.15	Trasferimento della certificazione da altri OdC accreditati	21

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

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 (Materie Prime Seconde tal quali o in compound) realizzato totalmente o parzialmente con materie plastiche da riciclo, in conformità alle specifiche del presente Regolamento, che può essere oggetto della certificazione PSV. 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 e con materiali/rifiuti aventi la medesima origine (es. raccolta differenziata).

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.

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).

Il presente documento definisce le regole per la certificazione ed il mantenimento della certificazione a marchio Plastica Seconda Vita, con riferimento alla norma UNI EN ISO 14021.

Il marchio PSV è un sistema di certificazione ambientale di prodotto 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 industriali. Il marchio attesta esclusivamente la rintracciabilità ed il contenuto di riciclato.

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

Lo schema di certificazione PSV è di proprietà esclusiva di IPPR. Gli Organismi di Certificazione che utilizzano lo schema descritto nel Regolamento sono legittimati in forza di apposito accordo con IPPR.

1.1 Riferimenti documentali e normativi

UNI EN ISO 14021: 2012	Etichette e dichiarazioni ambientali-Asserzioni ambientali auto-dichiarate (etichettatura ambientale di tipo II)
DM Ambiente 8/5/2003 n.203	Acquisti della PA -Quota di prodotti ottenuti da materiale riciclato
Circolare Ministeriale 4/8/2004	Contenuto di riciclato nei materiali e nei manufatti
DM 5/2/1998	Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero.

	Così come modificato dal : Dm 9/1/03 Dm 27/7/04 Dm 5/4/06 Dlgs 16/1/08
Codice degli appalti	---
UNI-UNIPLAST serie 10667	Qualificazione delle materie prime seconde
Regolamento del marchio PSV	---

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).




1.2 Scopo e Campo di applicazione - Il 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** preconsumo industriali (scarto industriale).

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). Il marchio collettivo PSV sopra 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.

<p>PSV DA RACCOLTA DIFFERENZIATA: certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità di materiali, semilavorati, manufatti realizzati utilizzando dal 30 al 100% di polimeri derivati dai rifiuti della raccolta differenziata o di altri circuiti post-consumo. Si veda § 2.2 Requisiti specifici - Contenuto di riciclato imposto dalla tecnologia</p>	
<p>PSV DA SCARTO INDUSTRIALE: certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità di materiali, semilavorati, manufatti realizzati utilizzando dal 30 al 100% di polimeri derivati dai rifiuti di origine industriale.</p>	

Si veda § 2.2 Requisiti specifici - Contenuto di riciclato imposto dalla tecnologia	
<p>PSV MIXECO: certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità di materiali, semilavorati, manufatti realizzati utilizzando polimeri derivati da rifiuti da raccolta differenziata e/o industriali che pur non rientrando nelle casistiche indicate al § 2.2 Requisiti specifici - Contenuto di riciclato imposto dalla tecnologia, contengano materie plastiche da riciclo nella misura minima del 30%.</p>	
<p>PSV FOOD: certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità dei materiali e dei manufatti destinati al contatto con alimenti.</p> <p>Il Marchio “PSV Food” è rilasciato nei seguenti casi:</p> <p>1) materie plastiche pre-consumo e/o post-consumo e manufatti realizzati con tali materie</p> <p>2) manufatti in cui la plastica riciclata pre-consumo e/o post-consumo è utilizzata dietro una barriera funzionale</p> <p>Contenuto di riciclato minimo ammesso : 30%</p>	
<p>PSV BAG: certifica il contenuto di riciclato e la rintracciabilità delle borse “riutilizzabili”. Contenuto di riciclato minimo ammesso : ≥ 35% borse per rete distribuzione alimentare ≥ 15% borse per rete distribuzione non alimentare</p>	

2. Guida alla certificazione a marchio PSV

2.1 I requisiti generali per la certificazione

Ai fini della certificazione PSV le normative cogenti applicabili sono da considerarsi quali prerequisiti, pertanto non oggetto di verifica.

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 (raccolta differenziata, scarto industriale, mix-eco, PSV Food, PSV bag).
2. Garanzia di identificazione e rintracciabilità documentale dei diversi materiali da riciclo, dal prodotto finito sino alle materie prime/rifiuto di origine.
3. Nel caso di prodotti assemblati ed in particolare in presenza di altri materiali non polimerici, il contenuto percentuale di riciclato si intende riferito alla sola componente plastica. È possibile

tuttavia certificare la quota parte di materiali non polimerici in linea con i requisiti della UNI EN ISO 14021 par.7.8.

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. L'organizzazione 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 riciclati in ingresso e la massa dei prodotti in uscita, al netto di eventuali perdite dovute al processo di trasformazione. L'organizzazione dovrà documentare i risultati della suddetta verifica.
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'organizzazione dei soggetti responsabili dell'applicazione del presente disciplinare.
9. Definizione della documentazione e delle registrazioni necessari.
10. Nel caso in cui la certificazione riguardi le Materie Prime Seconde, deve sussistere, quale criterio di accettabilità in ingresso, evidenza della specifica riferibilità al Codice Europeo dei Rifiuti (CER) da cui deriva il materiale. L'organizzazione inoltre, secondo le norme vigenti, deve documentare, mediante apposita dichiarazione, la conformità delle MPS alle prescrizioni delle norme UNI serie 10667, anche nel caso di provenienza estera (Europa) del materiale.
11. Nel caso di certificazione di prodotti/manufatti il produttore di manufatti a marchio PSV deve richiedere al fornitore di materie prime seconde la dichiarazione di conformità alla UNI 10667 pertinente ivi comprese le informazioni circa l'origine delle stesse (scarto industriale, raccolta differenziata) anche nel caso di provenienza estera (Europa) del materiale. Al fine di assicurare una ricostruzione ininterrotta e oggettiva della catena, l'accettabilità delle MPS in ingresso è subordinata inoltre alla sussistenza di una delle seguenti condizioni:
 - a. . Le MPS siano certificate Plastica Seconda Vita. In tal caso il produttore di manufatti deve essere in possesso del certificato PSV 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 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.

L'organizzazione deve inoltre predisporre apposite procedure, istruzioni operative per la definizione di :

12.Regole di qualifica dei fornitori e di eventuali subappaltatori*

13.Regole di controllo ed accettazione del materiale in ingresso tali da assicurare l'oggettività dell'origine degli stessi*

14.Regole per l'identificazione del prodotto in fase di stoccaggio, di trasformazione e di vendita*

* Requisiti 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.

2.2 Requisiti specifici - Contenuto di riciclato imposto dalla tecnologia

Estratto dalla Circolare 4 agosto 2004 in attuazione del DM 203/2003:

La tecnologia impiegata per la produzione del materiale riciclato in questo settore impone in linea generale limiti in peso di rifiuti plastici molto variegati in funzione sia delle caratteristiche del materiale di partenza che delle prestazioni legate all'utilizzo dei materiali stessi; tali limiti non possono mai arrivare fino al 100%. Il motivo risiede nel fatto che i manufatti plastici necessitano di pigmentazione. Il pigmento è aggiunto sotto forma di masterbatch, in percentuali del 0.5 - 2%, tale da rendere impossibile il raggiungimento del limite del 100%.

A titolo esemplificativo e non esaustivo si considera la riciclabilità dei seguenti materiali:

LDPE	95%
HDPE	95%
PP	95%
PET	95%
Polistirolo espanso	100%
Miscela eterogenea di polimeri	95%

L'entità effettiva di rifiuti plastici impiegati dovrà essere dichiarata nel documento descrittivo del processo di produzione a corredo della domanda di certificazione.

Nella produzione dei manufatti vi sono i limiti imposti dalla tecnologia utilizzata; a titolo esemplificativo e non esaustivo si riportano i limiti minimi di materiale riciclato contenuto nel manufatto per alcune delle principali tecnologie.

I seguenti parametri potranno essere modificati in funzione dell'evoluzione delle tecnologie e delle conoscenze del settore disponibili.

TECNOLOGIE - LIMITI PERCENTUALI IN PESO

Stampaggio rotazionale	30%
Soffiaggio	50%
Stampaggio ad iniezione	70%
Estrusione	60%
Termoformatura di film/foglia estrusa	50%

A titolo esemplificativo:

- un prodotto realizzato in HDPE con la tecnologia del SOFFIAGGIO deve essere prodotto impiegando almeno il 50% di granuli di HDPE riciclato, a loro volta contenenti non meno del 95% di plastiche da post-consumo (nel complesso almeno il 47,5%, ndr);

- un prodotto realizzato in PET con la tecnologia dello STAMPAGGIO AD INIEZIONE deve essere prodotto impiegando almeno il 70% di granuli o scaglie di PET riciclato, a loro volta contenenti non meno del 95% di plastiche da post-consumo (nel complesso almeno il 66,5%, ndr).

2.3 Predisposizione della relazione tecnica

L'organizzazione, 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'organizzazione, 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/scarti industriali o post-consumo/da raccolta differenziata o un loro mix);
- tipologia, peso, provenienza del materiale riciclato (CER 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'organizzazione 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'organizzazione 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	<ul style="list-style-type: none"> • 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. • Registrazione numero di lotto fornitore o interno all'organizzazione ricevente • Cartellini di pesa <p>Nel caso di certificazione di prodotti/manufatti è richiesta anche la documentazione di cui al par. 2.1 punto 11</p>
Produzione	<ul style="list-style-type: none"> • 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	<ul style="list-style-type: none"> • Cartellini di identificazione riportanti ordine cliente o produzione e numero di lotto • Documento di trasporto

2.4 La domanda di certificazione

Può fare richiesta della certificazione PSV l'azienda associata a IPPR o qualunque azienda chieda ufficialmente a IPPR la licenza per l'uso del marchio.

In seguito l'azienda invia all'OdC l'apposita scheda informativa, sulla base del quale l'OdC formula l'offerta economica. Unitamente all'offerta, l'OdC invia all'Organizzazione la documentazione per la presentazione della domanda di certificazione, ivi compreso il Regolamento per l'uso del marchio.

L'organizzazione invia la domanda di certificazione all'OdC, accettando contestualmente le regole esposte nei Regolamenti e nei documenti in esso richiamati.

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'Organizzazione 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'Organizzazione ed a IPPR.

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'Organizzazione;
6. Relazione Tecnica.

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 su parere favorevole dell'EFSA – European Food Safety Agency come previsto dal Regolamento (CE) 282/2008.

Inoltre, la relazione tecnica deve essere integrata con:

1. i risultati delle prove previste per la conformità al D.M. 21/3/73 e successivi aggiornamenti e al Regolamento (UE) N. 10/2011
2. da una *dichiarazione di conformità* secondo quanto previsto dal Regolamento (UE) n°10/2011 della Commissione del 14/01/2011 riguardante i materiali e gli oggetti di materia plastica destinati a venire in contatto con i prodotti alimentari e dal Regolamento (CE) 282/2008

2.4.1 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.

2.5 Le verifiche ispettive

2.5.1. Regole generali

Nel corso di ogni verifica ispettiva l'OdC deve:

- effettuare e documentare nel rapporto di audit un bilancio di massa. L'OdC verifica mediante il calcolo di un bilancio di massa che i quantitativi di prodotti realizzati e le relative percentuali di materiale riciclato 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 le evidenze raccolte circa la conformità dei materiali alle norme della serie UNI 10667.

All'inizio della verifica ispettiva, gli ispettori tengono un incontro con la direzione del fabbricante 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'organizzazione 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.

Il fabbricante 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.

Il fabbricante deve inoltre consentire l'accesso alle proprie sedi di personale incaricato dall'OdC per attività di monitoraggio periodico sui propri ispettori.

2.5.2 La verifica ispettiva di certificazione

La verifica ispettiva di certificazione viene effettuata dopo la positiva chiusura dell'esame documentale ed avviene con processo di produzione in corso.

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.

2.5.3 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 la attuazione della stessa. L'organizzazione deve inviare il piano delle azioni correttive entro 10 giorni dalla verifica, indicando il trattamento (correzione) della non conformità, l'analisi della causa, la 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, il fabbricante 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 consigliato da IPPR.

2.5.4 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 al fabbricante indicandone le motivazioni.

2.5.5 Certificato di conformità

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

Il certificato deve precisare i prodotti per i quali vale la certificazione e gli indirizzi della sede legale e dei siti produttivi ove si svolgono le attività connesse con l'oggetto della certificazione. Il certificato riporta le quantità di materiale riciclato impiegate per lo specifico prodotto.

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, nome commerciale e/o codice articolo, percentuale di materiale riciclato rilevata per ogni articolo)

Lo scopo della certificazione deve comprendere l'indicazione:

- dei prodotti,
- della tecnologia di produzione/trasformazione,
- dell'origine dei rifiuti (es. raccolta differenziata) o delle materie prime seconde impiegate,
- della percentuale di materiale riciclato rilevata.

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.

2.6 Mantenimento della certificazione: attività di sorveglianza

2.6.1 Regole generali

Il fabbricante 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 dal fabbricante 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.

2.6.2 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 il fabbricante 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 del fabbricante, questi deve rigorosamente attenersi al ruolo di osservatore.

Le date delle verifiche saranno comunicate con adeguato anticipo.

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

In caso di impossibilità di effettuazione delle verifiche nei tempi stabiliti per responsabilità del fabbricante, 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 10 giorni dalla data della visita salvo comunicazione contraria da parte dell'OdC.

In presenza di non conformità maggiori il fabbricante sarà sottoposto 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.

2.7 Modifica della certificazione

Il fabbricante 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.

2.8 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 PSV e/o della certificazione;
- mancato pagamento delle quote di adesione o di altri contributi di ogni tipo ad IPPR;
- mancata disponibilità da parte del fabbricante all'effettuazione delle verifiche, alla presenza di valutatori osservatori degli Enti di accreditamento;
- negli altri casi regolamentati dall'OdC in accordo con IPPR.

Il fabbricante 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 al fabbricante, 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 il fabbricante 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.

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.

2.9 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 del fabbricante;
- 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 formale dei documenti di natura contrattuale compreso il presente Regolamento.

L'avvenuta revoca sarà notificata per iscritto da I.P.P.R. e al fabbricante con lettera raccomandata.

Il fabbricante 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.

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

2.10 Rinuncia alla certificazione

L'organizzazione può rinunciare in qualunque momento alla certificazione, nelle forme e nei modi definiti dall'OdC, il quale 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 il fabbricante si impegna a non utilizzare ulteriormente il Marchio PSV.

2.11 Reclami

Il fabbricante 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.

2.12 Tempi della verifica ispettiva

Le verifiche ispettive vengono programmate tenendo in considerazione le tempistiche riportate nella tabella sottostante. Per famiglia di prodotti si intende l'insieme di prodotti realizzati tramite una **stessa tecnologia** di trasformazione/riciclo. Per la verifica di prodotti realizzati presso siti remoti dell'azienda o in outsourcing la verifica è integrata di 0,5 gg/sito.

In particolare :

- a) tutte le famiglie di prodotti devono essere oggetto di campionamento;
- b) un campionamento si ritiene significativo se per ogni famiglia si monitorano un minimo di 2 prodotti;
- c) 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;
- d) i tempi di verifica ispettiva indicati nella tabella sottostante vanno integrati di 0,5 gg per la verifica documentale, riunione iniziale e finale, stesura del rapporto;
- e) 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.
- f) i tempi di verifica ispettiva indicati nella tabella sottostante vanno integrati di 0,5 gg per le verifiche presso i fornitori necessarie nel caso in cui non ricorrano le condizioni considerate al paragrafo 2.1- 13 a) e b).

In base alle precedenti considerazioni si applicano le seguenti regole per la definizione dei giorni di Verifica Ispettiva (VI):

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 10 campionamenti	1,5
4 famiglie di prodotti	tra 11 e 15 campionamenti	2

2.12.1 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.

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.

2.13 Verifiche supplementari

Le verifiche ispettive supplementari vengono effettuate a seguito di esito negativo (in caso di NC Maggiori) 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.

2.14 Sorveglianza sul mercato

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

2.15 Trasferimento della certificazione da altri OdC accreditati

IPPR può consentire il trasferimento delle certificazioni rilasciate da OdC che non abbiano aderito allo schema PSV, così come può riconoscere la validità di altre certificazioni su MPS e semilavorati con i quali si realizzano prodotti a marchio PSV, previa verifica e riesame tecnico documentati da parte dell'OdC, della compatibilità dei requisiti sottesi a tali certificazioni rispetto al presente disciplinare.