

TITOLO/Title:

REGOLE PARTICOLARI PER LA CERTIFICAZIONE DEI PRODOTTI IN PLASTICA RIUTILIZZABILI – REUSABLE PRODUCT

DISTRIBUZIONE ESTERNA/*External distribution*: ammessa / *permitted*

DISTRIBUZIONE INTERNA/*Internal distribution*: A tutti gli utenti attraverso la rete interna senza limitazioni all'accesso e lettura, ma senza la possibilità di modifica ad esclusione di GQ, come stabilito nella procedura PI019

To all users through the internal network without restrictions on access and read, but without the possibility of modification, excluding GQ, as determined in the procedure PI019

0	26/11/2021	Prima Edizione	Dassi	Banfi	Fumagalli
REV.	DATA	DESCRIZIONE	PREPARATO	CONTROLLATO	APPROVATO

INTRODUZIONE

Le presenti Regole Particolari (nel seguito denominate **Regole**) sono redatte secondo quanto previsto dal Regolamento generale per la certificazione di prodotti, processi e servizi Doc. 001/04 (nel seguito denominato **Regolamento generale**) le cui disposizioni sono, in ogni caso, prevalenti su quelle riportate nelle presenti regole qualora insorgano interpretazioni discordanti in ordine alle stesse. Le Regole vogliono rispondere all'esigenza di alcune aziende del settore di dimostrare che *determinati* prodotti in plastica, soprattutto quelli citati nella Direttiva SUP, siano stati progettati per essere riutilizzabili e dimostrarlo attraverso controlli in produzione e test di laboratorio, studiati ad hoc per la tipologia di imballaggio, atti a supportare questa caratteristica.

Il 5 giugno 2019 è stata formalmente adottata da parte del Parlamento Europeo e del Consiglio la **Direttiva 2019/904/UE** "sulla riduzione dell'incidenza di *determinati* prodotti di plastica sull'ambiente", (cd. **Direttiva SUP**) pubblicata il 12 giugno 2019 e con obbligo di recepimento da parte degli Stati membri entro il 3 luglio, tesa a prevenire e contrastare il fenomeno del "*marine littering*". La Direttiva SUP – entrata in vigore il 2 luglio 2019 – riguarda, nello specifico, i prodotti di plastica monouso che più inquinano le spiagge e i mari d'Europa e gli attrezzi da pesca contenenti plastica, prodotti che, insieme, rappresentano circa il 77% dei rifiuti marini.

La Direttiva SUP, in particolare, prescrive agli Stati membri dell'Unione di promuovere la transizione verso un modello di economia circolare e di adottare un diversificato ventaglio di misure al fine di ridurre l'incidenza sull'ambiente e sulla salute umana di *determinati* prodotti in plastica e, in particolare, dei prodotti in plastica monouso, i quali, essendo destinati ad avere un'unica applicazione di brevissima durata, rappresentano l'origine di un copioso e costante flusso di rifiuti e che – a causa delle loro modalità di impiego – sono caratterizzati da un alto tasso di rischio di dispersione e di abbandono nell'ambiente e, soprattutto, nell'ambiente acquatico.

Conformemente a quanto previsto dagli art. 4 e 11 della Direttiva 904/2019, il Governo dovrà in relazione agli articoli monouso e, più in generale al tema degli imballaggi, eliminare ciò che non è necessario o superfluo e promuovere la diffusione e il consolidamento di modelli basati sull'utilizzo di prodotti riutilizzabili: "*La presente direttiva promuove approcci circolari che privilegiano prodotti e sistemi riutilizzabili sostenibili e non tossici, piuttosto che prodotti monouso, con l'obiettivo primario di ridurre la quantità di rifiuti prodotti. Tale tipo di prevenzione dei rifiuti è in cima alla gerarchia dei rifiuti di cui alla direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio [...]*"; aspetti già consolidati all'interno del "framework" elaborato a livello internazionale dalla Ellen MacArthur Foundation (EMF) nel quadro della "New Plastic Economy Initiative" 3.

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	Pag.4
2. DEFINIZIONI.....	Pag.4
3. NORME E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO.....	Pag.5
4. PROCEDURA PER IL RILASCIO, MANTENIMENTO E RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE	Pag.6
5. PROVE INIZIALI E DI MANTENIMENTO SUL PRODOTTO.....	Pag.8
6. ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE	Pag.9
7. REQUISITI GENERALI.....	Pag.10
8. REQUISITI DEL PROCESSO DI PRODUZIONE.....	Pag.10
9. REQUISITI PER LA CONFORMITÁ AL RIUTILIZZO.....	Pag.11
10. SPECIFICA DEI SISTEMI DI RIUTILIZZO.....	Pag.12
11. ARGOMENTI TRATTATI DURANTE GLI AUDIT IN AZIENDA.....	Pag.13
12. MARCATURA ed ETICHETTATURA.....	Pag.15
13. ALLEGATO 1 – ESEMPI DI PIANI ANALITICI.....	Pag.16

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Le presenti **Regole** specificano i requisiti che un prodotto deve possedere per potere essere classificato come riutilizzabile e stabilisce i procedimenti per la valutazione della conformità a tali requisiti.

Nel caso in cui il prodotto sia imballaggio si valuterà la conformità alla Norma UNI EN 13429:2005. La Direttiva sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio (94/62/CE) definisce i requisiti specifici per la natura riutilizzabile degli imballaggi:

- le proprietà fisiche e le caratteristiche dell'imballaggio devono consentire una serie di spostamenti o rotazioni in condizioni di impiego normalmente prevedibili;
- possibilità di trattare gli imballaggi usati per ottemperare ai requisiti in materia di salute e di sicurezza dei lavoratori;
- osservanza dei requisiti specifici per gli imballaggi recuperabili se l'imballaggio non è più utilizzato e diventa quindi un rifiuto.

2. DEFINIZIONI

Ai fini delle presenti **Regole** si applicano le definizioni riportate nelle norme di riferimento indicate al punto 2.1 del **Regolamento generale** (Doc.001/04) e le seguenti:

2.1. Produttore

Colui che progetta i prodotti, oggetto delle presenti regole, immessi sul mercato sotto proprio nome, assumendone la completa responsabilità.

2.2. Imballaggio

Uno o più recipienti ed ogni altro elemento o materiale necessario per permettere ai recipienti di svolgere la loro funzione di contenimento e ogni altra funzione di sicurezza.

2.3. Riutilizzo

Qualsiasi operazione attraverso la quale i prodotti, progettati per compiere più cicli di utilizzo, sono reimpiegati per un uso identico a quello per il quale è stato concepito; tale prodotto riutilizzato diventa rifiuto quando cessa di essere reimpiegato.

2.4. Imballaggio riutilizzabile

Imballaggio o componente di imballaggio concepito e progettato per poter compiere, durante il suo ciclo di vita, un numero minimo di trasferimenti o rotazioni, in un sistema per il riutilizzo.

La norma EN 13429:2005 prevede tre tipologie di riutilizzo:

ciclo chiuso: sistema nel quale l'imballaggio riutilizzabile circola all'interno di una società o di un gruppo organizzato di società

ciclo aperto: sistema nel quale l'imballaggio riutilizzabile circola tra società non specificate

sistema ibrido: il sistema è composto da due parti:

- a) imballaggio riutilizzabile, che rimane presso l'utilizzatore finale, per il quale non esiste alcun sistema di redistribuzione che porti a un nuovo riempimento per fini commerciali

b) imballaggio monouso utilizzato come prodotto ausiliario per trasportare il contenuto verso l'imballaggio riutilizzabile

2.5. Rotazione

Ciclo a cui è sottoposto l'imballaggio riutilizzabile da riempimento/caricamento a riempimento/caricamento. Una rotazione contiene sempre un trasferimento.

2.6. Prodotto ausiliario

Prodotto utilizzato per supportare il nuovo riempimento/caricamento dell'imballaggio riutilizzabile.

2.7. Sistemi per il riutilizzo

Disposizioni che garantiscono la possibilità di riutilizzo.

3. NORME E DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

Direttiva 94/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggi

Direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti

Direttiva (UE) 851/2018 che modifica la direttiva 2008/98/CE relativa ai rifiuti

Direttive (UE) 852/2018 che modifica la direttiva 94/62/CE sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio

Direttiva (UE) 904/2019 (c.d. Direttiva SUP)

D.lgs 116/2020 che modifica la parte IV del TUA art.178 bis-179-180-181-217 e seguenti

D.Lgs 152/2006 art. 218 comma e) e i)

UNI EN 13427:2005 Imballaggi - Requisiti per l'utilizzo di norme europee nel campo degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio

UNI EN 13429:2005 Imballaggi – Riutilizzo

Doc. CSI 001/01 Regolamento per l'utilizzo del marchio di certificazione

Doc. CSI 001/04 Regolamento generale per la concessione ed il mantenimento della certificazione volontaria di prodotti, processi e servizi. (di seguito **Regolamento generale**)

4. PROCEDURA PER IL RILASCIO, MANTENIMENTO E RINNOVO DELLA CERTIFICAZIONE

Si applica quanto previsto dal **Regolamento Generale**. La durata del contratto e del certificato sarà di anni **tre (3)**, sottoposto ad audit di sorveglianza e prove annuali, al termine del quale sarà emessa una nuova offerta per il successivo iter di rinnovo e si riprogrammerà la visita di rinnovo prima della scadenza del certificato.



Di seguito vi è un diagramma dell'iter di certificazione: **in blu** sono indicati i documenti di riferimento che CSI invierà al produttore/richiedente ed **in rosso** i documenti che il produttore/richiedente deve inviare a CSI.

n°	REGOLAMENTO GENERALE CSI Doc.001/04	CSI	PRODUTTORE/RICHIEDENTE	DOCUMENTI di RIFERIMENTO
1	Art.5 Par.5.1 <u>Richiesta certificazione:</u>		Richiede la certificazione: <ul style="list-style-type: none"> • dal sito internet CSI • tramite e-mail a CSI 	
2	Art.5 Par.5.1	Analisi della richiesta, primo contatto con il produttore/richiedente Invia <ul style="list-style-type: none"> • modulo richiesta di offerta 		Modulo richiesta offerta Mod, RO-PLA
			Invia <ul style="list-style-type: none"> • modulo richiesta di offerta compilata 	Mod. RO_PLA Compilata in tutte le parti
3	Art.5 Par.5.1	Invia <ul style="list-style-type: none"> • Regolamento Doc.002/21 • modulo domanda • offerta integrata con test di laboratorio 		Mod. DOM_MAT-R Offerta economica
4	Art.5 Par.5.1 <u>Accettazione</u>		Invia <ul style="list-style-type: none"> • modulo domanda compilata • visura camerale aggiornata • offerta firmata • documenti tecnici (se richiesti) • dichiarazioni di conformità al food contact (se richiesti) 	Mod. DOM_MAT-R Compilata in tutte le parti Visura camerale Offerta economica firmata Schede tecniche di prodotto Dichiarazioni di conformità food contact (se richiesto)
5	Art.5 Par.5.2	Analisi documentazione ed avvio dell'iter	Contatto e pianificazione con l'ispettore	
6	Art.5 Par.5.2.1 Visita di <u>check-up</u> (facoltativa)	Invia <ul style="list-style-type: none"> • notifica • piano di audit 		Notifica Piano di audit check-up

7	Art.5 Par.5.2.2 Visita ispettiva <u>iniziale</u>	Invia <ul style="list-style-type: none"> • notifica • piano di audit 	Il richiedente consente il libero accesso dell'ispettore al sito produttivo in esame ed a tutta la documentazione aziendale necessaria	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px; margin-bottom: 5px;">Notifica</div> <div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Piano di audit</div>
8	Art.5 Par.5.2.3 Prove sui prodotti (se richiesto)	Prelievo campioni ed invio al laboratorio CSI		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Verbale di prelievo</div>
9	Art.5 Par.5.2.2 Rapporto di valutazione	Emissione rapporto di audit		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Rapporto di audit o RVI</div>
10	Art.5 Par.5.2.3 Prove sui prodotti (se richiesto)	Esecuzione dei test previsti ed emissione rapporto di prova	Ricezione rapporto di prova	<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Rapporto di prova</div>
11	Art.5 Par.5.2.2 e Par.5.2.3 In caso di carenze o test non conformi		<ul style="list-style-type: none"> • Invio azioni correttive entro i tempi indicati • Invio nuovo campione in caso di fallimento dei test 	
12	Art.5 Par.5.2.5 Valutazione	Valutazione dei risultati da un esperto e dal Comitato tecnico CSI		
13	Art.6 Emissione del certificato	Rilascio del certificato e del marchio REUSABLE		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Certificato CSI e logo REUSABLE</div>
14	Art.7 Visite di <u>sorveglianza</u> (ogni 12 mesi)	L'iter delle sorveglianze segue le stesse modalità della visita ispettiva iniziale, si riparte da punto n° 7		<div style="border: 1px solid black; padding: 2px;">Lettera di conferma del certificato</div>

5. PROVE INIZIALI E DI MANTENIMENTO SUL PRODOTTO

Le prove iniziali e di mantenimento dovranno essere eseguite su tutti i prodotti per i quali è stata richiesta la certificazione.

Parte dei campioni prelevati verranno conservati, come contro campione, presso il laboratorio di CSI per un periodo di 1 mese dalla data di emissione del rapporto di prova.

Si riterranno validi anche rapporti di prova emessi da laboratori accreditati ISO/IEC 17025:2018. Laddove il produttore/richiedente abbia già eseguito i medesimi test presso un laboratorio accreditato ISO/IEC 17025:2018 sul medesimo prodotto di cui si fa richiesta di certificazione (al massimo 6 mesi antecedenti, salvo diversa indicazione pervenuta dalla sede di CSI) non verranno eseguiti ulteriori test se i tecnici di CSI li riterranno equivalenti.

Nell'ambito dell'audit l'ispettore procede al campionamento:

- scegliendo i campioni per le prove dalla produzione corrente e/o dal magazzino;
- identificando e sigillando gli stessi mediante contrassegno indelebile ed inamovibile;

- registrando sul rapporto di audit (RVI) i campioni prelevati;
Il campione deve essere corredato da una scheda informativa (scheda tecnica) riportante le caratteristiche tecniche del prodotto. Il produttore è tenuto a fornire copia a CSI al momento della domanda di certificazione.

5.1. Prove iniziali

Sui campioni prelevati durante la visita iniziale CSI esegue le prove iniziali sui prodotti presso i propri laboratori secondo un piano di analisi predisposto a seguito dell'invio da parte del produttore/richiedente della richiesta di offerta (Mod, RO-PLA); una volta nota la tipologia del prodotto ed una volta presa visione delle dichiarazioni di conformità al contatto con alimenti, in caso l'utilizzo del prodotto rientri in tale categoria, tutti i test verranno indicati in offerta.

Il piano analitico prevede l'insieme di diversi test atti a misurare la resistenza all'usura del prodotto per cui è stato progettato e, se inerente, la verifica dell'idoneità al contatto con alimenti in modalità contatto ripetuto. A conclusione dei test CSI invia al produttore il relativo rapporto di prova.

5.2. Prove di mantenimento

Sui campioni prelevati durante la visita di sorveglianza CSI esegue le prove indicate in offerta ed invia al produttore il relativo rapporto di prova.

5.3. Ripetizione delle prove iniziali e di mantenimento

Nel caso di esito negativo delle prove iniziali eseguite da CSI, il richiedente la certificazione ha la facoltà di chiederne la ripetizione su un'ulteriore campionatura di prodotti eventualmente apportando al prodotto le modifiche che ritiene necessarie per soddisfare quanto richiesto dai requisiti applicabili. Le eventuali modifiche apportate devono essere segnalate a CSI e deve conseguentemente essere aggiornata la documentazione presentata a CSI. I costi per il prelievo, l'invio al laboratorio della nuova campionatura e per la ripetizione delle prove è a totale carico del richiedente la certificazione e saranno comunicati preventivamente.

5.4. Modifiche al prodotto

La certificazione rilasciata vale solo per il prodotto sottoposto alle attività di prova iniziali e conforme alla documentazione tecnica del prodotto valutata.

L'organizzazione, una volta concessa la certificazione, è tenuta ad informare tempestivamente per iscritto CSI di ogni modifica sostanziale che ha intenzione di apportare al prodotto (per esempio: modifica delle materie prime impiegate, dei fornitori coinvolti, del processo di fabbricazione) e che possa influire significativamente sulla conformità del prodotto alle presenti Regole e secondo il piano analitico stabilito.

CSI, in base alle informazioni ricevute, determina se:

- i cambiamenti apportati non alterano le condizioni di certificazione e possono essere verificati in occasione della prima verifica di sorveglianza senza ulteriori prove;
- i cambiamenti apportati alterano le condizioni di certificazione e sono richieste attività di verifica e/o di prova integrative.

6. ESTENSIONE DELLA CERTIFICAZIONE

Vale quanto già previsto dall'art.8 del **Regolamento generale**. In caso di richiesta di modifica e/o estensione della tipologia di prodotti o siti produttivi da parte di un produttore già in possesso di un certificato, CSI effettua l'analisi della fattibilità e ne comunica l'esito all'azienda indicando anche le modalità per il suo ottenimento.

7. REQUISITI GENERALI

Il produttore deve informare **CSI** circa ogni variazione che implichi il mutamento delle condizioni che hanno permesso il rilascio e il mantenimento della certificazione.

Il produttore deve avere implementato un sistema di gestione qualità secondo la norma UNI EN ISO 9001 certificato da un organismo accreditato o un sistema atto a dimostrare quanto segue:

7.1. Produttore

- deve essere nominato un responsabile per il rispetto della conformità alle **Regole**
- deve essere disponibile un organigramma aziendale che indichi chiaramente ruoli e responsabilità

Critério	Frequenza	Metodo di verifica
Organigramma nominativo aziendale	Ad ogni assunzione/cambio ruolo	Controllo documentale

7.2. Formazione

- impiegare personale adeguatamente formato per le mansioni ricoperte e per le attività/processi connessi con quanto forma oggetto di certificazione

8. REQUISITI DEL PROCESSO DI PRODUZIONE

8.1. Controllo degli approvvigionamenti

Il produttore deve essere in grado di dimostrare che vi sia una costanza della qualità nelle diverse forniture che interessano il prodotto certificato.

A tale proposito deve disporre di:

- un elenco di tutti i materiali approvvigionati e utilizzati nella fabbricazione dei prodotti oggetto di certificazione;
- documenti che indichino i requisiti cui le materie prime devono rispondere;
- tutta la documentazione attestante la conformità ai requisiti delle materie prime utilizzate;
- una procedura per il controllo dei prodotti approvvigionati che preveda i controlli necessari a garantire il rispetto delle specifiche previste nel progetto;

Il produttore deve mantenere una registrazione dei controlli effettuati.

I controlli sui prodotti approvvigionati dovranno riguardare almeno le caratteristiche seguenti:

Critério	Frequenza	Metodo di verifica
Composizione/tipologia	Ogni fornitura	Documentale; corrispondenza con ordine e scheda tecnica specifica; dichiarazioni di conformità e certificazioni inerenti

8.2. Controllo della produzione

Il produttore deve disporre di una procedura per il controllo del processo di produzione, sia se eseguito internamente sia se affidato all'esterno, in riferimento a tutte le lavorazioni eseguite che preveda i controlli necessari a garantire il rispetto delle specifiche previste nel progetto.

Il produttore deve mantenere una registrazione dei controlli effettuati.

I controlli e le registrazioni devono essere riferibili a:

- ciascuna linea di produzione;
- ciascuna lavorazione specifica eseguita
- ciascuna tipologia di prodotto
- ogni altra informazione atta a garantire la rintracciabilità dei prodotti

I controlli in produzione dovranno riguardare almeno le caratteristiche seguenti:

Critero	Frequenza	Metodo di verifica
Parametri di processo: temperature, pressione in vite, portata, ecc.	Almeno ogni due ore (controllo da parte dell'operatore)	Strumentazione a bordo macchina
Parametri di processo: Il produttore deve identificare i parametri ritenuti significativi da tenere sotto controllo	Il produttore deve identificare le frequenze ritenute adeguate	Strumentazione a bordo macchina

8.3. Rintracciabilità

Il produttore deve aver implementato un sistema di identificazione dei prodotti tale da garantirne la rintracciabilità.

Tale sistema deve essere in grado di permettere di identificare i lotti di appartenenza del prodotto finito.

Critero	Frequenza	Metodo di verifica
Assegnazione lotti Verifica della tracciabilità dei lotti finiti	Ogni lotto	Controllo visivo e documentale

9. REQUISITI PER LA CONFORMITÀ AL RIUTILIZZO

Il produttore deve garantire che siano soddisfatte le seguenti condizioni di idoneità nelle condizioni del suo utilizzo previsto:

- la riutilizzabilità è un obiettivo intenzionale;
- la progettazione deve permettere di portare a termine un dato numero di lavaggi/trasferimenti o rotazioni nelle condizioni di utilizzo normalmente prevedibili;

per gli imballaggi:

- l'imballaggio deve essere in grado di essere ricondizionato con successo in conformità ai requisiti dell'appendice B della Norma UNI EN 13429:2005
- l'imballaggio può essere riempito/caricato;
- è disponibile un sistema adeguato nei mercati nei quali l'addetto all'imballaggio al riempimento è responsabile del collocamento del prodotto imballato;
- rispetti i requisiti elencati al punto 5.1 e 5.2 della Norma UNI EN 13429:2005

Critero	Frequenza	Metodo di verifica
Dichiarazione di riutilizzo, (se imballaggio utilizzando il format dell'Appendice C o equivalente)	Annuale o ad ogni modifica del progetto	Controllo documentale

10. SPECIFICA DEI SISTEMI DI RIUTILIZZO (solo per imballaggi)

Tipi di sistemi

Sono previsti tre tipi di sistema:

- a circuito chiuso
- a circuito aperto
- ibrido

Il produttore deve identificare il sistema più appropriato per l'imballaggio da certificare, tenendo in considerazione le circostanze specifiche dell'utilizzo previsto e garantendo che vengano soddisfatti tutti i requisiti sottoindicati:

per il sistema chiuso

- a) l'imballaggio riutilizzabile è di proprietà di una società o di un gruppo di società in cooperazione;
- b) l'imballaggio è fatto circolare da una società o da un gruppo di società in cooperazione;
- c) la progettazione dell'imballaggio è fissata in conformità a una specifica reciprocamente accettata;
- d) l'imballaggio è utilizzato in conformità a procedimenti reciprocamente accettati;
- e) i sistemi di raccolta, ricondizionamento e redistribuzione sono predisposti. I materiali di imballaggio non più riutilizzabili e pertanto da rimuovere dal sistema devono essere recuperabili in conformità ai requisiti di una o più delle EN 13430, EN 13431 o EN 13432;
- f) la società o il gruppo di società sono obbligati a restituire l'imballaggio riutilizzabile se è stato utilizzato in conformità alla specifica;
- g) l'addetto al riempimento/addetto all'imballaggio/rivenditore fornisce informazioni sul modo in cui trattare e sul luogo in cui lasciare l'imballaggio ai fini del riutilizzo;
- h) è in uso un sistema di controllo, che assicura l'idoneità al riutilizzo, sulla base della specifica.

per il sistema aperto

- a) l'imballaggio riutilizzabile è di proprietà di ciascun utilizzatore nel momento in cui l'imballaggio è in suo possesso;
- b) la progettazione dell'imballaggio è stabilita in conformità a una specifica accettata a livello generale;
- c) l'imballaggio è utilizzato in conformità a una specifica concordata dai partecipanti al sistema;
- d) dopo l'utilizzo dell'imballaggio riutilizzabile da parte dell'addetto allo svuotamento/utilizzatore, questi decidono se riutilizzare l'imballaggio o passarlo a una terza parte per il riutilizzo;
- e) sistemi di redistribuzione per quel tipo di imballaggio sono in uso e sono generalmente disponibili;

- f) l'addetto al riempimento/addetto all'imballaggio/rivenditore fornisce informazioni sul modo in cui trattare e sul luogo in cui lasciare l'imballaggio ai fini del riutilizzo;
- g) i materiali di imballaggio non più riutilizzabili e pertanto rimossi dal sistema devono essere recuperabili in conformità ai requisiti di una o più delle EN 13430, EN 13431 o EN 13432;
- h) il ricondizionamento può essere effettuato dall'addetto allo svuotamento/utilizzatore oppure è disponibile sul mercato come parte del sistema e soddisfa gli elementi essenziali definiti nell'appendice B.

per il sistema ibrido

- a) l'imballaggio riutilizzabile rimane presso l'utilizzatore finale ed è nuovamente riempito con il supporto di un prodotto ausiliario;
- b) l'imballaggio riutilizzabile è di proprietà dell'addetto allo svuotamento;
- c) l'addetto allo svuotamento è colui che effettua il nuovo riempimento;
- d) l'imballaggio riutilizzabile è immesso sul mercato solo se il prodotto ausiliario è facilmente disponibile;
- e) l'addetto al riempimento/addetto all'imballaggio/rivenditore fornisce informazioni sul modo in cui riempire nuovamente l'imballaggio riutilizzabile;
- f) l'imballaggio riutilizzabile e il prodotto ausiliario devono essere recuperabili in conformità ai requisiti di una o più delle EN 13430, EN 13431 o EN 13432.

Critero	Frequenza	Metodo di verifica
Dichiarazione di riutilizzo, (utilizzando il format dell'Appendice C o equivalente)	Annuale o ad ogni modifica del progetto	Controllo documentale

11. ARGOMENTI TRATTATI DURANTE GLI AUDIT IN AZIENDA

Il prospetto 1 fornisce un riepilogo degli argomenti trattati durante le visite ispettive iniziale, di sorveglianza e di rinnovo:

PROSPETTO 1

ARGOMENTO	VISITA INIZIALE	VISITA SORVEGLIANZA	VISITA RINNOVO
Riunione iniziale	X	X	X
Informazioni generali sull'azienda (unità produttive, ecc.)	X	X	X
Verifica chiusura rilievi audit precedente (se presenti)		X	X
Verifica e/o aggiornamento della documentazione (procedure, istruzioni, ecc.)	X	X	X
Verifica aggiornamento elenco fornitori	X	X	X
Verifica degli acquisti e controlli in accettazione	X	X	X
Verifica della produzione (piano dei trattamenti e dei controlli)	X	X	X
Verifica controlli sui prodotti finiti	X	X	X
Verifica della gestione degli strumenti di misura e delle apparecchiature di prova controllo e collaudo	X	X	X
Verifica della tracciabilità dei lotti di prodotto finito	X	X	X
Verifica della marcatura sul prodotto, sul prodotto e sui documenti		X	X

**REGOLE PARTICOLARI
PER LA PREPARAZIONE AL
RIUTILIZZO**



Doc. 002/21

Rev.0

Pag. **14 / 16**

Esame dei reclami		X	X
Prelievo dei prodotti da testare (campionamento), se applicabile	X	X	X
Riunione gruppo di verifica e stesura rapporto di audit	X	X	X
Riunione finale	X	X	X

12. MARCATURA ed ETICHETTATURA

Il logo REUSABLE è concesso a tutte le aziende che ottengono la certificazione oggetto delle suddette **Regole**, il logo potrà quindi essere posto sui prodotti certificati, nonché sui documenti di trasporto o di vendita di tali prodotti o sull'etichettatura degli imballaggi.

Di seguito è riportato il logo della certificazione (Figura 1)



Figura 1: Immagine del logo - prodotto



Immagine del logo - imballaggio

L'etichetta dovrà essere visibile, leggibile e durevole ovvero si intende che abbia caratteristiche definite di resistenza agli agenti atmosferici (raggi UV, umidità, temperature estreme).

Nota: eventuali deroghe sull'obbligo di utilizzo dell'etichetta devono essere concordate ed approvate da CSI.

ALLEGATO 1

ESEMPIO DI PIANO ANALITICO

Il presente documento è da intendersi come esemplificazione di un piano analitico. Annualmente il laboratorio di CSI confermerà il prospetto delle prove, tenendo in considerazione i prodotti prelevati durante l'audit ed eventuali modifiche intercorse nell'ultimo anno (es. variazioni della destinazione d'uso, introduzione di nuove materie prime, introduzione di nuovi fornitori, nuove tecnologie produttive, segnalazioni pervenute dall'auditor in fase di prelievo).

TEST PER POSATE IN PLASTICA - prodotto			
PROVE	VISITA INIZIALE	VISITA SORVEGLIANZA	VISITA RINNOVO
Migrazione globale nei simulanti alimentari in modalità contatto ripetuto	x	(x)	x
Migrazione specifica di Ammine Aromatiche Primarie nel simulante alimentare in modalità contatto ripetuto	x		x
Cessione di Metalli nei simulanti alimentari in modalità contatto ripetuto	x		x
Migrazioni specifiche (in funzione del materiale e delle indicazioni della dichiarazione di conformità) nei simulanti alimentari in modalità contatto ripetuto	x	(x)	x
Migrazione di coloranti in simulanti acquosi (test non applicabile se il prodotto non è colorato)	x		x
Test lavaggio lavastoviglie	x		x
Test fisico meccanici prima e dopo il lavaggio in lavastoviglie: bending	x		x
Analisi visiva prima e dopo il lavaggio in lavastoviglie	x		x

Nota: (x) Le prove di migrazione specifica o globale (in base all'esperienza e alle valutazioni del laboratorio) saranno ripetute anche in fase di mantenimento. Le prove saranno specificate ed oggetto di offerta da parte del laboratorio.

TEST PER SHOPPER IN PLASTICA - imballaggio			
PROVE	VISITA INIZIALE	VISITA SORVEGLIANZA	VISITA RINNOVO
Test di resistenza al carico statico al tempo 0 e dopo simulazione di n utilizzi	x		x
Test di resistenza al carico dinamico al tempo 0 e dopo simulazione di n utilizzi	x		x
Analisi dimensionale al tempo 0 e dopo simulazione di n utilizzi	x		x
Analisi visiva al tempo 0 e dopo simulazione di n utilizzi	x		x