

## Certificazione REDcert<sup>2</sup> – Conformità a ReMade in Italy

### Premessa

Come noto lo schema di certificazione ReMade in Italy riconosce alcune certificazioni quali documentazione idonea a comprovare il contenuto di rifiuti, il contenuto di materiale riciclato o di sottoprodotti nei materiali in ingresso al processo.

Tale riconoscimento, previsto sin dalla prima edizione del “Disciplinare tecnico Produttori” al punto 4.3.2.1 “Documentazione relativa alle materie in ingresso”, punto f), intende valorizzare l’impegno che l’Azienda ha già compiuto per ottenere certificazioni finalizzate a comprovare l’impiego di rifiuti o sottoprodotti per la realizzazione di nuovi materiali, in un’ottica di rispettosa sinergia (ci si auspica reciproca) tra schemi di certificazione, che, seppur concorrenti tra loro, si basano sugli stessi principi fondanti, con il non trascurabile esito di una ottimizzazione in termini di impegno e di risorse anche economiche da parte dell’Azienda stessa.

Per l’identificazione di tali certificazioni, ReMade in Italy esegue attività di analisi e approfondimento per verificare la conformità e la sussistenza dei medesimi principi e regole di base. Le certificazioni riconosciute sono riportate in un Allegato al Disciplinare tecnico Produttori e sono: EPD (ma solo se riporta il valore sul contenuto di riciclato), FSC® Riciclato (FSC® Recycled), PEFC™ Riciclato (PEFC Recycled™), Plastica seconda vita. Da ultimo, l’elenco include la certificazione “REDCert<sup>2</sup> – *Certification on sustainable material flows in the chemical industry*” (solo in riferimento a materia prima seconda derivante dal riciclo di rifiuti). Scopo della presente Relazione è quello di evidenziare i passaggi dell’approfondimento specifico che è stato svolto al fine di includere questa ultima certificazione nell’Allegato citato.

Innanzitutto è utile precisare che il riconoscimento della certificazione, di cui eventualmente è in possesso l’Azienda che si vuole certificare ReMade in Italy, riguarda solo un tassello, seppur importante, del processo di certificazione. L’Azienda infatti dovrà presentare tutta la documentazione e mettere in atto le prescrizioni così come definite nel Disciplinare tecnico Produttori, finalizzate a istituire il sistema di tracciabilità che riguarda, in particolare, l’identificazione e la gestione dei materiali, la loro registrazione, il controllo dei fornitori, il bilancio di massa, l’organizzazione interna all’Azienda, gli strumenti di comunicazione e quelli di distribuzione, in un’ottica di massima trasparenza e miglioramento continuo.

Remade in Italy in quanto proprietaria dello schema di certificazione ha ritenuto di dover approcciare il tema del riciclo chimico che si sta imponendo nel contesto nazionale ed europeo come un’opzione favorevole dal punto di vista ambientale nonché opzione strategica per raggiungere gli obiettivi di riciclo, così come evidenziato in più contesti. In particolare, ci si riferisce al PNRR Piano nazionale di ripresa e resilienza) che, in accordo con il Piano di Azione UE per l’Economia circolare e con il Report 18/2020 dell’Agenzia europea per l’ambiente (pubblicato il 28 gennaio 2021), include il riciclo chimico tra le opzioni che possono permettere di raggiungere l’obiettivo del 65% di riciclo dei rifiuti plastici, destinando investimenti importanti a tal fine. Di fatto con questo metodo di riciclo si può diminuire considerevolmente la percentuale di rifiuti in plastica che vengono inceneriti o mandati in discarica.

È chiaro che il riciclo chimico dei materiali recuperati con l’obiettivo di ridurre l’uso di materie prime fossili sta guadagnando importanza ed è coerente con il concetto di Economia circolare.

Inoltre, come forse è noto, è in corso di elaborazione da parte del Ministero della Transizione ecologica un “**End of waste**” dedicato **riciclo delle plastiche miste** nel quale è previsto anche il riciclo chimico come opzione recupero di materia.

Il tema fondamentale, dal punto di vista di ReMade in Italy è quello della tracciabilità. Data l'importanza dell'argomento si è ritenuto opportuno effettuare degli approfondimenti per capire se in quale misura la questione della tracciabilità del riciclo chimico è stato affrontato e risolto nell'ambito di altre certificazioni, e di conseguenza, stabilire i confini della coerenza e compatibilità tra le due certificazioni. L'approfondimento svolto nei confronti della certificazione REDCert<sup>2</sup> è stato condotto con il supporto operativo dell'Organismo di Certificazione accreditato per il rilascio delle certificazioni ReMade in Italy Bureau Veritas (che ha svolto Gap Analysis su BASF Italia, come si esporrà più avanti).

La documentazione tecnica pertinente e utile per approfondire lo schema REDCert<sup>2</sup>:

- [Disciplinare “Scheme principles for the certification of sustainable material flows in the chemical industry”](#)
- [Scheme principles for the use of biomass-balanced products in the chemical industry](#)

## Cosa è REDCert<sup>2</sup>

### *Ambito di applicazione*

L'industria chimica si affida sempre più alla biomassa prodotta in modo sostenibile per sostituire le materie prime di origine fossile (petrolio) con altri materiali di natura rinnovabile, tra cui i **rifiuti di origine organica**.

REDCert<sup>2</sup> è una certificazione utilizzata per dimostrare che le materie prime a base fossile sono state sostituite da materiali sostenibili rinnovabili (biomassa da agricoltura, che può anche essere rifiuto o sottoprodotto, oppure **rifiuti organici**) utilizzando l'approccio del bilancio di massa. Si tratta di un sistema che documenta e traccia in continuo i flussi di materiali utilizzati fino al prodotto finale certificato.

La certificazione è ottenibile sia per i prodotti che contengono materie prime derivanti da biomassa di natura colturale sia per i prodotti che contengono biomassa derivante da **rifiuti di natura organica**.

In questo contesto può essere utilizzato l'approccio del **bilancio di massa** per fornire la prova che le materie prime a base fossile sono state sostituite da certe quantità di biomassa sostenibile o da **rifiuti**.

Con il termine biomassa si fa riferimento alla frazione biodegradabile dei prodotti, rifiuti e residui di origine biologica provenienti dall'agricoltura (comprese le sostanze vegetali e animali), dalla silvicoltura e dalle industrie connesse, compresa la pesca e l'acquacoltura, nonché la **frazione biodegradabile dei rifiuti industriali e urbani**.

I materiali in ingresso nell'ambito dello schema REDCert<sup>2</sup> sono tracciati. In generale è necessario che la biomassa utilizzata nel processo sia a sua volta certificata REDCert- EU, REDCert<sup>2</sup>, FSC o PEFC (si fa presente che queste ultime due sono **certificazioni riconosciute da ReMade in Italy** ai sensi del punto 4.3.2.1 del Disciplinare tecnico Produttori) o soddisfare i requisiti di un altro standard di sostenibilità che è stato almeno riconosciuto dalla Commissione europea in conformità con la direttiva (UE) 2018/2001 o è stato valutato positivamente dalla Sustainable Agriculture Initiative (SAI) o espressamente riconosciuto da REDCert.

Per i rifiuti e i residui biogenici, si applicano i requisiti del documento REDCert-EU. I requisiti descritti nel documento possono essere applicati per analogia anche ai materiali recuperati e riciclati.

Oltre all'uso di rifiuti e residui biogenici, lo schema REDCert<sup>2</sup> per la certificazione dei flussi di materiali sostenibili nell'industria chimica permette anche l'impiego di materiali di diversa origine (come i rifiuti plastici) per il riciclo chimico e meccanico. Qui si applicano ulteriori disposizioni oltre ai requisiti delineati nel documento REDCert-EU.

#### *Documentazione dei flussi di materiale*

Per definire l'ambito il sistema di tracciabilità REDCert<sup>2</sup>, va innanzitutto specificato che esso parte dalla conversione iniziale nella catena del valore (da considerarsi quale operazione di riciclo) e pertanto i prodotti di conversione risultanti, come il gas di sintesi o l'olio di pirolisi, non devono essere considerati come prodotti intermedi ma quali nuovi materiali di partenza, utilizzabili per un'ampia varietà di prodotti. In tal senso è previsto che **l'impianto di conversione fornisca la prova delle proprietà dei rifiuti in ingresso al processo di conversione.**

Nel caso di trattamento puramente meccanico dei materiali, il sistema di bilancio di massa è applicato lungo tutta la catena di produzione e fornitura in conformità con i requisiti delineati nel documento REDcert-EU.

In questo caso, lo schema di informazione e tracciabilità si applica dal momento in cui una frazione di rifiuto, raccolta separatamente o da un impianto di selezione, viene utilizzata per produrre prodotti riciclati meccanicamente.

I produttori di rifiuti e i punti di raccolta/smistamento per i materiali di scarto a base fossile non sono soggetti a ispezione e certificazione, ma possono anche essere ispezionati se ritenuto necessario. L'esecuzione o meno di questa ispezione è responsabilità del primo partner contrattuale nella catena di controllo.

Nella produzione o nel processo di acquisto di un prodotto a biomassa bilanciata certificato secondo lo schema REDcert<sup>2</sup> una percentuale di almeno il 20% delle materie prime a base fossile necessarie per la produzione di questo prodotto è stata sostituita in modo verificabile da una quantità equivalente di biomassa certificata in modo sostenibile in siti o impianti di produzione integrati o nell'ambito del bilancio di massa esteso.

Pertanto esiste un sistema che documenta continuamente i flussi di materiali certificati sostenibili utilizzati fino al prodotto finale certificato.

#### *Requisiti e competenza degli Auditor*

Lo schema di tracciabilità REDcert<sup>2</sup> ha inoltre definito i requisiti di affidabilità per gli Organismi di certificazione che si abilitano per rilasciare certificati ai sensi degli schemi REDCert. Si riportano sotto i punti salienti.

- È previsto, come pre-requisito per gli Organismi per poter operare, una abilitazione rilasciata dall'Autorità competente nel rispettivo Paese o accreditamento secondo la norma internazionale EN ISO / IEC 17065 o ISO 17021.
- Risulta inoltre necessario il rispetto delle norme alla base di attività di verifica indipendente e di parte terza, in conformità con i requisiti della ISO 19011.
- È richiesto l'impiego di personale qualificato e competente, che agisce in modo indipendente e imparziale. Gli Auditor devono essere registrati presso REDCert.

- È richiesta come necessaria una formazione iniziale rilasciata da REDCert agli Auditor per poter esercitare le attività di certificazione nel rispettivo programma REDCert.
- Gli Organismi di certificazione devono concludere un contratto con REDCert per definizione reciproca di obblighi e ruoli.
- Gli Organismi di certificazione abilitati da REDCert verificano presso le Aziende i criteri di sostenibilità secondo i principi e le dello schema di REDCert nell'ambito delle attività di verifica condotte.
- Le Aziende che desiderano essere certificate possono selezionare un Organismo di certificazione abilitato da REDCert. Tutti gli Organismi di certificazione approvati per lo schema REDCert sono pubblicati sul sito web [www.redcert.org](http://www.redcert.org).
- L'Organismo di certificazione selezionato dall'Azienda deve comunicare a REDCert la conclusione di un contratto con l'Azienda ai fini del rilascio della certificazione REDCert.
- Tutti i certificati e i documenti di certificazione rilasciati sono pubblici e disponibili sul sito web di [www.redcert.org](http://www.redcert.org).

### La coerenza con ReMade in Italy

Date le premesse di tracciabilità così come identificate nel sistema di certificazione REDCert<sup>2</sup> e al fine di verificare nel concreto i requisiti, è stato svolto un processo di Gap Analysis per accertare la conformità di REDCert<sup>2</sup> a ReMade in Italy, eseguita dall'Organismo di certificazione, accreditato ReMade in Italy, Bureau Veritas sull'Azienda BASF Italia.

Per la Gap Analysis sono stati verificati i certificati REDCert<sup>2</sup> rilasciati dall'Organismo TÜV NORD a BASF – che riporta la dicitura: *“100% of the fossil-based raw materials required for the manufacturing of this product were replaced by biomass certified as sustainable”*.

Sono stati presi in considerazione i documenti di BASF (tra cui, la scheda tecnica, la scheda di sicurezza, la documentazione tecnica/commerciale) per i prodotti il cui nome commerciale è seguito dalle sigle BMB = Bio Mass Balance. La documentazione fornita da BASF attesta che il materiale di partenza del processo di riciclo chimico è biomassa proveniente da rifiuto organico.

L'Azienda ha fornito all'Odc la documentazione comprovante la tipologia dei rifiuti in ingresso al processo, quali rifiuti organici così come definiti nella Direttiva europea Direttiva europea 2018/2001 del Parlamento europeo e del Consiglio dell'11 dicembre 2018 sulla promozione dell'uso dell'energia da fonti rinnovabili, Allegato IX, Parte A e B.

Nel processo di approfondimento su BASF Italia, inoltre, è stato acquisito anche il certificato EPD rilasciato per un materiale EPS espandibile (Neopor F5300 Plus Bio Mass Balance).

**L'EPD, che rientra tra le certificazioni riconosciute da ReMade in Italy** ai sensi del punto 4.3.2.1 del Disciplinare tecnico Produttori, certifica al punto n. 2.1 che le materie usate sono rifiuti organici di natura domestica.

La coerenza con lo schema di certificazione ReMade in Italy, quindi si ritiene garantita nel caso in cui nel certificato e/o nella documentazione fornita dall'Azienda si evinca la provenienza dei materiali in ingresso quali rifiuti. In questo senso è stato integrato l'Allegato al Disciplinare tecnico Produttori che riporta l'elenco delle certificazioni riconosciute. Nel caso dell'azienda BASF, come sopra esposto, tale requisito è stato verificato tramite Gap Analysis svolta da parte di Bureau Veritas, che ha permesso di accertare la qualifica di rifiuti organici di natura domestica in ingresso al processo.