

I. DISPOSICIONES GENERALES

MINISTERIO PARA LA TRANSICIÓN ECOLÓGICA Y EL RETO DEMOGRÁFICO

- 16648** *Corrección de erratas de la Orden TED/646/2023, de 9 de junio, por la que se establecen los criterios para determinar cuándo los residuos termoplásticos sometidos a tratamientos mecánicos y destinados a la fabricación de productos plásticos dejan de ser residuo con arreglo a la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular.*

Advertidas erratas en la inserción de la Orden TED/646/2023, de 9 de junio, por la que se establecen los criterios para determinar cuándo los residuos termoplásticos sometidos a tratamientos mecánicos y destinados a la fabricación de productos plásticos dejan de ser residuo con arreglo a la Ley 7/2022, de 8 de abril, de residuos y suelos contaminados para una economía circular, publicada en el «Boletín Oficial del Estado» número 148, de fecha 22 de junio de 2023, páginas 87963 a 87980, se transcriben a continuación las oportunas rectificaciones:

En las páginas 87974 y 87975, Anexo I, la tabla correspondiente al apartado «1. Residuos termoplásticos admitidos para el tratamiento de valorización final» que contenía errores, se sustituye por la que se inserta a continuación, debidamente rectificada:

Criterios	Requisitos de control
<p>1. Los códigos Lista Europea de Residuos (LER) de los residuos admisibles a la entrada de este tratamiento serán exclusivamente:</p> <p>a) Dentro de los residuos post-industriales:</p> <p>07 02 13 Residuos de plástico (procedentes de la fabricación, formulación, distribución y utilización de plásticos, caucho sintético y fibras artificiales).</p> <p>12 01 05 Virutas y rebabas de plástico (procedentes del moldeo y tratamiento físico y mecánico de superficie de metales y plásticos).</p> <p>b) Dentro de los residuos post-consumo:</p> <p>02 01 04 Residuos de plásticos excepto embalajes (procedentes de la agricultura, horticultura, acuicultura, silvicultura, caza y pesca).</p> <p>15 01 02 Envases de plástico (incluidos los residuos de envases de la recogida selectiva municipal).</p> <p>15 01 10* Envases que contienen restos de sustancias peligrosas o están contaminados por ellas (sólo cuando los envases sean de plástico).</p> <p>16 01 19 Plástico (procedente del tratamiento de medios de transporte autopropulsado al final de su vida útil o de los procesos de mantenimiento y reparación de los mismos).</p> <p>17 02 03 Plástico (procedente de residuos de la construcción y de la demolición).</p> <p>19 12 04 Plástico y caucho (para plástico procedente de plantas de tratamiento mecánico de residuos)⁽¹⁾.</p> <p>20 01 39 Plásticos (procedentes de las fracciones recogidas selectivamente (excepto las especificadas en el subcapítulo 15 01).</p> <p>En cuanto a los capítulos 18 01 y 18 02, aclarar que los residuos plásticos con códigos LER 18 01 03* y 18 02 02*, así como los códigos LER 18 01 02, 18 01 04 y 18 02 03, posteriormente a su desinfección se podrían considerar también como residuos admisibles.</p>	<p>La aceptación de los residuos plásticos (o fracciones plásticas derivadas) utilizados a la entrada de la instalación debe estar controlada por personal cualificado que esté capacitado para reconocer, mediante una inspección visual y de la documentación adjunta, qué residuos no cumplen estos criterios.</p> <p>Si es necesario, se realizarán ensayos de laboratorio de acuerdo con la legislación aplicable para la determinación de las características de peligrosidad de los residuos.</p> <p>El procedimiento para aplicar los requisitos sobre las características de peligrosidad y sobre la presencia de COP debe de estar documentado como parte del sistema de gestión, y debe ser susceptible de ser auditado.</p>
<p>2. No serán admisibles residuos de productos de higiene personal usados.</p>	
<p>3. No serán admisibles residuos clasificados como peligrosos, excepto si se demuestra que después de aplicarse las necesarias operaciones de tratamiento, dichos residuos no presentan ninguna característica de peligrosidad conforme a lo indicado en el punto 3 del siguiente apartado.</p>	
<p>4. No serán admisibles los residuos de plásticos termoestables.</p>	
<p>5. No serán admisibles residuos de plásticos (o fracciones plásticas derivadas) que contengan contaminantes orgánicos persistentes en concentraciones superiores al límite legal establecido, conforme a las disposiciones del Reglamento (UE) 2019/1021 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 20 de junio de 2019, sobre contaminantes orgánicos persistentes (en adelante «COP»).</p> <p>Para el destino en contacto con alimentos se exige específicamente ausencia de contaminantes orgánicos persistentes, y ausencia de cualquier otro contaminante que no garantice la seguridad alimentaria de ese material plástico reciclado.</p>	

⁽¹⁾ La comunicación de la Comisión 2018/C 124/01 señala que el código LER 19 12 04 puede proceder tanto de plantas de tratamiento de residuos de aparatos eléctricos y electrónicos, como de otro tipo de instalaciones que llevan a cabo un tratamiento mecanizado.

No serán admisibles residuos de plásticos (o fracciones plásticas derivadas) que contengan contaminantes orgánicos persistentes en concentraciones superiores al límite legal establecido, conforme a las disposiciones del Reglamento (UE) 2019/1021, del Parlamento Europeo y de Consejo, de 20 de junio de 2019, sobre contaminantes orgánicos persistentes (COP).

Las fracciones de plástico obtenidas en instalaciones de tratamiento mecanizado de residuos que pretendan destinarse a alcanzar el fin de la condición de residuo deberán evaluarse para determinar sus características de peligrosidad. Únicamente podrá asignarse el código LER 19 12 04 a aquellas fracciones plásticas en las que se haya verificado la ausencia de características de peligrosidad. A las fracciones de plástico obtenidas en instalaciones que no garanticen la no peligrosidad del residuo se les aplicará el código LER 19 12 11* Otros residuos (incluidas mezclas de materiales) procedentes del tratamiento mecánico de residuos que contienen sustancias peligrosas. Se aplicará este criterio de diferenciación entre los dos códigos LER citados en todas las instalaciones de tratamiento mecanizado, independientemente del origen del residuo que traten.

En las páginas 87976 y 87977, Anexo I, la tabla correspondiente al apartado «3. Requisitos para el material plástico reciclado obtenido» que contenía errores, se sustituye por la que se inserta a continuación, debidamente rectificada:

Criterios	Requisitos de control
<p>1. Cuando resulten de aplicación, se deberán utilizar los estándares disponibles para la caracterización del material plástico reciclado, establecidos por las correspondientes normas técnicas UNE-EN, en su versión más actualizada y vigente:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Para poliestireno: UNE-EN 15342 Plásticos. Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de poliestireno (PS). – Para polietileno: UNE-EN 15344 Plásticos. Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de polietileno (PE). – Para polipropileno: UNE-EN 15345 Plásticos. Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de polipropileno (PP). – Para poli (cloruro de vinilo): UNE-EN 15346 Plásticos. Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de poli(cloruro de vinilo) (PVC). – Para poli (tereftalato de etileno): UNE-EN 15348 Plásticos. Plásticos reciclados. Caracterización de reciclados de poli (tereftalato de etileno) (PET). <p>Cuando no exista norma técnica para su caracterización, el material obtenido deberá cumplir con las especificaciones técnicas del cliente para el uso directo en la industria transformadora, ya sea para la fabricación de materiales y artículos en contacto con alimentos o para la fabricación de cualquier otro producto de plástico.</p>	<p>La verificación de la conformidad con la legislación aplicable, norma o especificación respectiva de cada lote de la partida deberá realizarse por personal cualificado. La calidad del producto deberá verificarse mediante:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Inspección visual. – Caracterización fisicoquímica: realización de los ensayos de laboratorio contemplados en la legislación aplicable a cada tipo de plástico reciclado o en las especificaciones técnicas y normas específicas industriales para el fin al que se destina el plástico recuperado. Asimismo, podrá ser necesario realizar otros ensayos de laboratorio, de acuerdo con las especificaciones adicionales del cliente. <p>Con la periodicidad adecuada y sujeta a revisión en caso de que haya cambios significativos en el proceso operativo, deberán analizarse muestras representativas de cada tipología de material plástico reciclado. Deberá establecerse la frecuencia adecuada para los muestreos, teniendo en cuenta los siguientes factores:</p> <ul style="list-style-type: none"> – La variabilidad prevista (por ejemplo, en base a los resultados históricos). – El riesgo inherente de variación de la calidad de los residuos de plástico a la entrada de la instalación donde se lleve a cabo la operación de valorización por tratamiento mecánico en particular el contenido elevado de plásticos con sustancias peligrosas. – La precisión inherente al método de muestreo. – La proximidad de los resultados respecto a los límites de concentración, a partir de los cuales el material se considera peligroso o se limita su comercialización. – La proximidad de los resultados del contenido en componentes no plásticos en relación con el límite máximo del 2% del total de material plástico reciclado, en peso seco. Las muestras representativas deberán obtenerse de acuerdo con los procedimientos de muestreo descritos en el manual de procedimientos, que deberá ser lo más detallado posible (metodología de muestreo utilizada, periodicidad, tamaño, tipo y número de muestras, enfoque estadístico, etc.).
<p>2. El contenido en componentes no plásticos deberá ser menor o igual que 2% en peso seco. Para el destino en contacto con alimentos se exige específicamente ausencia de componentes no plásticos, ausencia de cuerpos extraños y ausencia de fibras textiles plásticas. Además, según la aplicación a la que vaya destinado y de acuerdo con las especificaciones técnicas del cliente, no deberá contener componentes plásticos/polímeros diferentes al que se está fabricando, conforme a las cantidades/límites establecidos en dichas especificaciones.</p>	<p>El personal cualificado deberá recibir formación sobre los posibles tipos de contaminación en el flujo de residuos plásticos, así como sobre los componentes o las características que permiten reconocer visualmente estos contaminantes.</p> <p>El procedimiento para verificar el cumplimiento con las especificaciones técnicas que apliquen al material debe estar documentado como parte del sistema de gestión y debe estar disponible para las auditorías.</p>

Criterios	Requisitos de control
<p>3. El material resultante no deberá resultar clasificado como peligroso conforme al Reglamento (CE) n.º 1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 16 de diciembre de 2008, sobre clasificación, etiquetado y envasado de sustancias y mezclas, y por el que se modifican y derogan las Directivas 67/548/CEE y 1999/45/CE y se modifica el Reglamento (CE) n.º 1907/2006 (Reglamento CLP).</p> <p>Se le aplicarán las limitaciones para la comercialización de sustancias altamente preocupantes, sustancias que cumplen los criterios del artículo 57 del Reglamento (CE) n.º 1907/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo de 18 de diciembre de 2006 (Reglamento REACH), salvo que estén sometidas a autorización o exención conforme a las disposiciones del reglamento.</p> <p>Cumplirá con las demás disposiciones que le resulten de aplicación establecidas por el Reglamento (CE) n.º 1907/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 18 de diciembre de 2006, y por el Reglamento (CE) n.º 1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 16 de diciembre de 2008.</p> <p>Cumplirá con las prohibiciones o limitaciones para el uso o la comercialización de contaminantes orgánicos persistentes establecidas en el Reglamento (UE) 2019/1021 del Parlamento Europeo y del Consejo, de 20 de junio de 2019. De acuerdo con la normativa existente, para el destino en contacto con alimentos se exige ausencia de contaminantes orgánicos persistentes en el material resultante.</p>	<p>Deberán someterse a una caracterización cualitativa y cuantitativa que comprobará la conformidad con estos requisitos y con las disposiciones de los Reglamentos CLP, REACH y COP.</p> <p>Además de la caracterización cuantitativa, deberán inspeccionarse visualmente por personal cualificado todos los lotes de un envío.</p> <p>El personal cualificado deberá recibir formación sobre los posibles tipos de contaminación en el flujo de residuos plásticos, así como sobre los componentes o las características que permiten reconocer visualmente estos contaminantes.</p> <p>El procedimiento para reconocer las características de peligrosidad debe estar documentado como parte del sistema de gestión y debe estar disponible para las auditorías.</p>
<p>4. El material resultante no debe contener aceites, disolventes, pinturas o restos de alimentos acuosos y/o grasos.</p> <p>Adicionalmente, para el destino en contacto con alimentos, el material resultante no debe contener ninguna sustancia que ponga en peligro la seguridad alimentaria del producto a contener.</p>	<p>Cuando en la inspección visual se detecten signos de absorción de fluidos, distintos del agua, que pueda dar lugar a crecimiento de moho o a olores, por ejemplo, y estos signos no sean insignificantes, ese lote deberá ser considerado residuo.</p> <p>El personal cualificado debe tener formación sobre estos potenciales contaminantes, así como sobre los componentes o características de los materiales que permiten reconocer los contaminantes.</p> <p>La actividad de reconocimiento de contaminantes presentes debe estar documentada como parte del sistema de gestión y debe estar disponible para las auditorías.</p>