

REGIONE VALLE D'AOSTA

PROVINCIA DI AOSTA

COMUNE DI ISSOGNE

GERMANPLAST S.R.L.

Sede Legale:
Via Gramsci, 48 | 13875 Ponderano (Bi)

Sede operativa:
Frazione Mure n.22 | Issogne (AO)

Richiesta di attivazione di istanza di VIA da rilasciarsi nell' ambito di Provvedimento autorizzativo unico regionale "PAUR" ai sensi degli artt. 27 bis e art. 208 del decreto legislativo n.152/06 per il rinnovo dell'autorizzazione all'esercizio e alla gestione di impianto di recupero di rifiuti plastici e non dell'impianto sito in Issogne (AO) in località Mure n.22

RELAZIONE APPLICAZIONE DELLA DISCIPLINA END OF WASTE

IL COMMITTENTE
Germanplast Srl

IL TECNICO INCARICATO
Per.Ind.Roccato Cristina

Stato delle Revisioni			
Versione	Data	Descrizione modifiche	Autore
04	18.03.2022	Terza emissione	Datore di Lavoro
03	29.10.2021	Seconda emissione	Datore di Lavoro
02	13.10.2020	Prima emissione	Datore di Lavoro
01	17.07.2020	Nuova emissione	Datore di Lavoro

INDICE

1. Premessa
2. Anagrafica aziendale
3. Organigramma gerarchico-funzionale
4. Mansionario aziendale
5. Organizzazione aziendale
6. Ciclo lavorativo
7. Informazioni sito produttivo
8. Autorizzazione per la gestione e l'esercizio di operazioni di recupero
9. Analisi, valutazione ed applicazione della disciplina End Of Waste recuperati e lavorati in azienda
10. Procedure del Sistema di Gestione Interno
11. Tracciabilità e Rintracciabilità
12. Dichiarazione di conformità – Prodotti finiti
13. Requisiti di formazione per gli addetti all'accettazione di rifiuti in entrata
14. Allegati

1. PREMESSA

La presente Relazione tecnica viene redatta nel rispetto e sulla base delle previsioni dei seguenti impianti legislativi, normativi e di buona prassi vigenti:

- D.Lgs. n. 152/06 , art. 184-ter, comma 3 "Cessazione della qualifica di rifiuto",
- Linee Guida SNPA 23-2020 – Sistema Nazionale per la Protezione dell’Ambiente
– Linee Guida per l’Applicazione della Disciplina End of Waste,
- D.M. Ambiente del 05.02.1998 "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero",
- Serie Norme UNI – UNIPLAST 10667 – Materie plastiche prime-secondarie,
- D.M. 188 del 22.09.2020 EoW carta e cartone
- Linee guida sulla classificazione dei rifiuti di SNPA Delibera 18.05.2021.

Nell’ambito del rinnovo dell’Autorizzazione all’Esercizio ed alla Gestione per "Operazioni di Recupero di Rifiuti da Materie Plastiche" in fase di rinnovo per lo stabilimento sito in Località Mure n.22 – 11020 Issogne (AO), si intende integrare la gestione del recupero di rifiuti in carta e cartone quali "End of Waste", poiché l’azienda ha ricevuto numerose richieste di fornitura di materiale da industrie manifatturiere, in particolare dalle cartiere.

L’attività si inserisce all’interno dell’ambito produttivo della società Germanplast Srl, con sede legale in Ponderano (BI) in via Gramsci n. 48, che opera da anni nell’ambito delle materie plastiche con la "Costruzione, rigenerazione, riparazione e manutenzione di macchinari ed attrezzature per l’industria della plastica" e dal 2016 anche in Valle d’Aosta, appunto, acquisendo il noto impianto ex Lampoplast Srl, in località Mure n.22 a Issogne.

Il Direttore Tecnico Aziendale, principale attore e profondo conoscitore del comparto delle materie plastiche, ha valutato come molto favorevole la possibilità di subentrare alla Lampoplast Srl nella gestione dello stabilimento di Issogne, unico impianto in Valle d’Aosta.

Le motivazioni di questo investimento sono state principalmente le seguenti:

- Il possesso, all'interno dell'azienda, di ogni competenza tecnica e procedurale necessaria alla gestione ed all'esercizio dell'impianto di recupero in particolare per i rifiuti plastici;
- La possibilità di raggiungere nuovi clienti, con una proposta commerciale integrata per la vendita di materiali plastici e cartacei recuperati, per la manutenzione/revisione di macchinari industriali con l'ottica di fornire un servizio più completo, ritirando anche diverse tipologie di rifiuti riducendo il numero di trasporti effettuati, con evidente riduzione delle emissioni e dei costi;
- La creazione di un mercato nel corso degli anni di seria attività con ampia platea di industrie plastiche con cui abitualmente l'azienda collabora per la revisione/manutenzione di macchinari industriali, le quali sono tutte attive nello stampaggio e quindi interessate all'acquisto di materie plastiche End of Waste;
- La possibilità di subentrare in un impianto già installato ed autorizzato in un contesto industriale strategicamente predisposto, come ben noto, mantenendolo in eccellente stato di conservazione e di efficienza, ovviando alla costruzione di un impianto ex-novo con conseguenti notevoli impatti sull'ambiente ed economici;
- La possibilità di collaborare con le attività limitrofe/adiacenti per creare un polo d'eccellenza, nel rispetto dell'ambiente circostante nel recupero/riciclo di rifiuti;
- Il possesso, all'interno dell'azienda, di ogni competenza necessaria

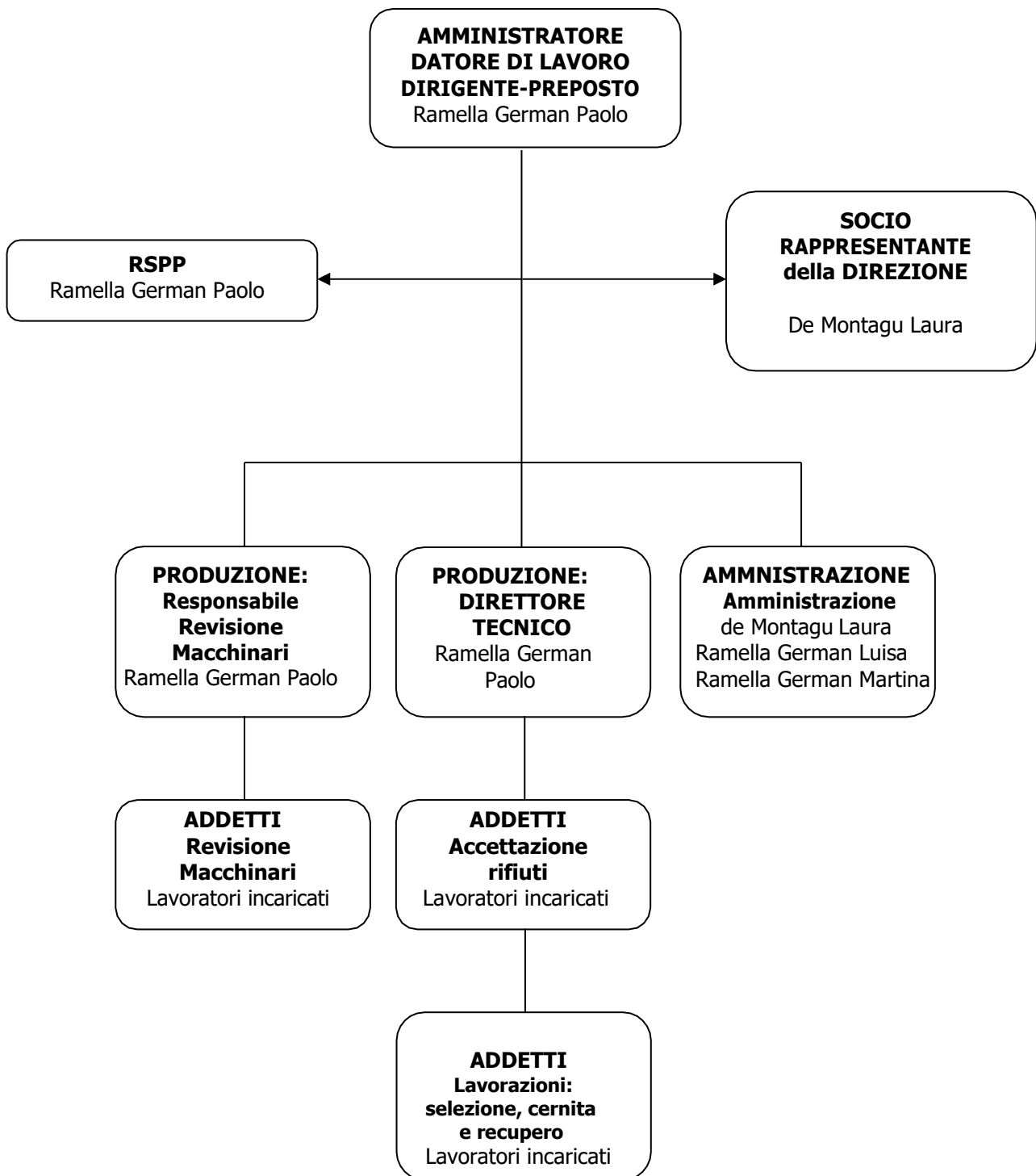
alla revisione / riparazione / manutenzione di ogni macchinario presente all'interno della linea produttiva di recupero delle materie plastiche, creando così il presupposto per un *revamping* aziendale con enorme economicità nell'avviamento e nella successiva gestione ordinaria dell'impianto;

- Il possesso delle sufficienti risorse economiche per acquisire, condurre e gestire un impianto sempre al passo con i tempi più tecnologico e sostenibile;
- La conduzione dell'azienda a livello familiare (non appartenente a gruppi industriali), che significa un impegno e coinvolgimento totale e diretto dell'intero staff per un andamento produttivo ed economico il più florido possibile, con il massimo rispetto dell'ambiente.

2.ANAGRAFICA AZIENDALE

DATI ANAGRAFICI	
Ragione sociale	Germanplast S.r.l.
Partita Iva	02567770025
Codice Fiscale	02567770025
Sede legale	Via Gramsci, 48 13875 Ponderano (Bi)
Sede operativa RECUPERO MATERIE PLASTICHE	Frazione Mure, 22 11020 Issogne (Ao)
	Autorizzazione Recupero Rifiuti: Regione Valle d'Aosta – P.D. n. 3469 del 03.08.2010
Recapiti	Telefono Sede legale: 015-590446 Direttore Tecnico - Responsabile Sede Operativa Sig. Ramella German Paolo tel.335/8305529 Responsabile Amministrativa Sig.ra de Montagu Laura 328/8436156
	Mail info@germanplast.com
	Web www.germanplast.com
Attività svolta	Recupero di materie plastiche e di carta e cartone

3. ORGANIGRAMMA GERARCHICO-FUNZIONALE



4. MANSIONARIO AZIENDALE

MANSIONARIO AZIENDALE - DESCRIZIONE MANSIONI				
FASE	DESCRIZIONE LAVORAZIONI	AMBIENTI DI LAVORO	MANSIONI IMPIEGATE	DESCRIZIONE MANSIONE
Attività direzionale, amministrativa e commerciale				
1	Attività di ufficio	Uffici amministrativi e commerciali, segreteria	Socio Impiegate amministrative	Svolgono mansioni proprie di ufficio, all'interno degli uffici, è presente all'interno dei reparti di produzione
		Uffici direzionali e tecnici	Socio Direttore tecnico	Può utilizzare vetture aziendali per spostamenti da e per clienti e fornitori. Utilizza PC ed attrezzature di ufficio L'impiegato tecnico utilizza attrezzature di lavoro elettromeccaniche e manuali da banco
Attività di Recupero rifiuti				
2 3 4	Recupero di rifiuti	Area esterna Deposito materie prime in entrata	Responsabile Impianto	Programma la produzione Gestisce la rintracciabilità in entrata, lungo la produzione ed in uscita
		Area impianto rigenerazione materie plastiche		Dirige, supervisione e coordina l'interno ciclo produttivo
		Area esterna Deposito materie prime in entrata	Operaio qualificato addetto verifiche in accettazione Operaio qualificato	Svolge la mansione presso la propria area di competenza Applica la procedura "Accettazione rifiuti in entrata" Utilizza il carrello elevatore frontale
		Area impianto recupero Area esterna	Operaio qualificato Addetto alla conduzione dell'impianto di rigenerazione materie plastiche	Svolge la mansione presso la propria area di competenza Utilizza il carrello elevatore frontale Esegue le attività manuali previste per la mansione (selezione del materiale in entrata, stoccaggio finale, ecc.) Comanda, controlla e supervisiona il funzionamento delle macchine/attrezzature automatiche in funzionamento all'interno del ciclo produttivo. Interviene in caso di guasti, malfunzionamenti, manutenzioni ordinarie L'addetto si occupa della calibrazione e del controllo del perfetto funzionamento dell'impianto di recupero

MANSIONARIO AZIENDALE				
FASE	DESCRIZIONE LAVORAZIONI	AMBIENTI DI LAVORO	MANSIONI IMPIEGATE	NUMERO LAVORATORI IMPIEGATI
Attività direzionale, amministrativa e commerciale				
1	Attività di ufficio	Uffici amministrativi e commerciali, segreteria	Socio Impiegate amministrative	3
		Uffici direzionali e tecnici	Socio Direttore tecnico	2
Attività di Recupero rifiuti				
2 3 4	Recupero	Area impianto recupero rifiuti area esterna	Responsabile Impianto Operaio qualificato addetto verifiche in accettazione Operaio qualificato Addetto alla conduzione dell'impianto	3

5. ORGANIZZAZIONE AZIENDALE

REPARTI PRODUTTIVI
Descrizione
<p>AREA ESTERNA DI LAVORO</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Accettazione rifiuti in ingresso<ul style="list-style-type: none">a. Area entrata e ricevimento automezzi trasportatorib. Pesatura (pesa ponte)c. Verifiche in entrata (verifica documentale (formulari, omologhe, analisi)d. Verifiche visive in entrata (qualità dei materiali)➤ Deposito rifiuti in ingresso, da avviare a lavorazione➤ Deposito rifiuti e prodotti di scarto da ciclo lavorativo
<p>AREA INTERNA DI PRODUZIONE</p> <p>- IMPIANTO DI RECUPERO E RIGENERAZIONE DI MATERIE PLASTICHE</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Area interna ricevimento e deposito materie prime in lavorazione➤ Area lavorazione materie plastiche<ul style="list-style-type: none">a. Verifica, selezione e cernitab. Trituratorec. Vasca di sedimentazioned. Lavaggio / centrifugazionee. Compattatore/Strizzatoref. Densificatore / Agglomeratoreg. Estrusore➤ Area deposito prodotti finiti lavorati, in attesa di certificazione EoW➤ Area deposito prodotti finiti lavorati, certificati EoW, in attesa di spedizione ai clienti➤ Area deposito prodotti finiti lavorati, non conformi, in attesa di destinazione finale <p>- RECUPERO DI MATERIE IN CARTA E CARTONE</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Area interna ricevimento e deposito materie prime in lavorazione➤ Area lavorazione<ul style="list-style-type: none">a. Verifica e selezione, cernitab. Trituratore➤ Area deposito prodotti finiti lavorati, in attesa di certificazione EoW➤ Area deposito prodotti finiti lavorati, certificati EoW, in attesa di spedizione ai clienti➤ Area deposito prodotti finiti lavorati, non conformi, in attesa di destinazione finale
<p>AREA DIREZIONALE, AMMINISTRATIVA E COMMERCIALE</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Uffici direzionali e tecnici➤ Uffici amministrativi e commerciali➤ Sala riunioni
<p>LOCALI A DISPOSIZIONE DEI LAVORATORI</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Locale a disposizione per la consumazione dei pasti➤ Spogliatoi➤ Servizi igienici
<p>AREA ESTERNA A DISPOSIZIONE</p> <ul style="list-style-type: none">➤ Parcheggi lavoratori / visitatori / clienti / fornitori

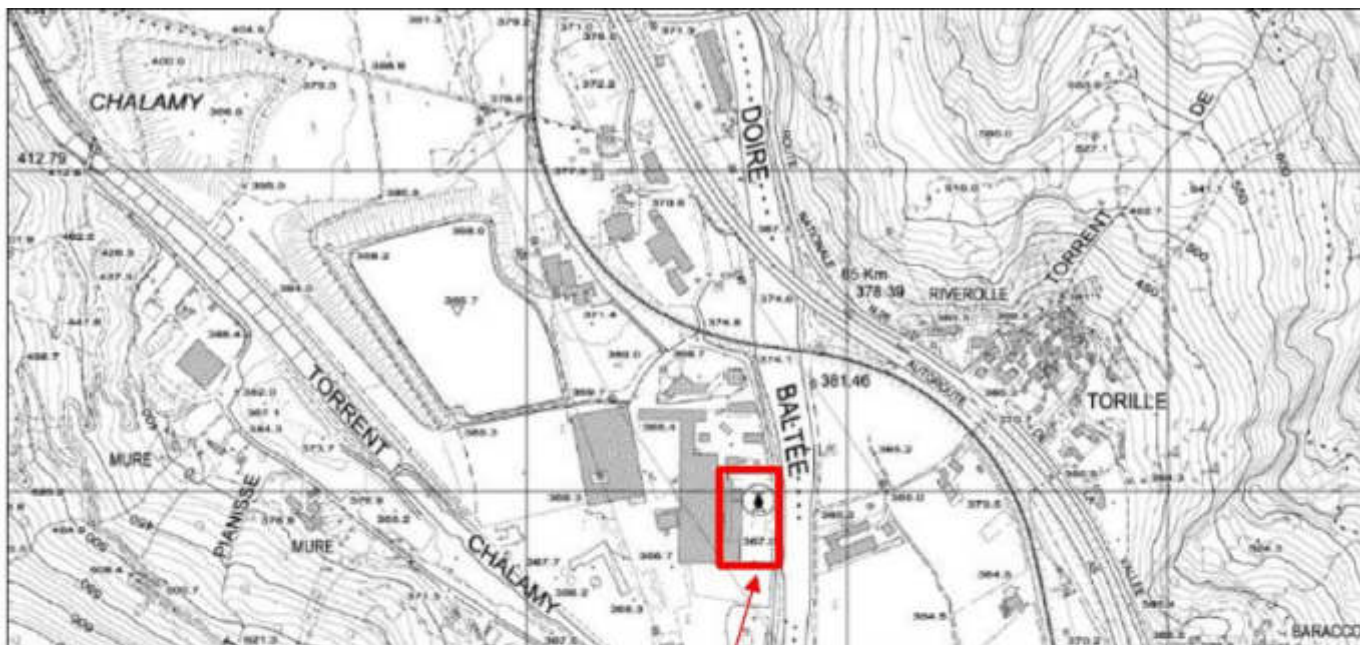


Figura 4 – Corografia e planimetria catastale dell’impianto

ALTEZZA, CUBATURA E SUPERFICIE

DESCRIZIONE LOCALE	ALTEZZA	CUBATURA	SUPERFICIE
Stabilimento produttivo	$H > 3$ m	$> 10 \text{ m}^3$ per lavoratore	$> 2 \text{ m}^2$ per lavoratore
Uffici	$H \geq 2,7$ m	$> 10 \text{ m}^3$ per lavoratore	$> 2 \text{ m}^2$ per lavoratore
Locali accessori: Sala riunioni, spogliatoi, servizi igienici, locali a disposizione	$H \geq 2,7$ m	$> 10 \text{ m}^3$ per lavoratore	$> 2 \text{ m}^2$ per lavoratore

LOCALI DI LAVORO SOTTERRANEI E SEMISOTTERRANEI

All'interno dello stabilimento non sono presenti locali interrati, seminterrati, sotterranei o semi-sotterranei.

ILLUMINAZIONE NATURALE E ARTIFICIALE DEI LUOGHI DI LAVORO

I locali di lavoro sono dotati di ampie superfici vetrate, sufficienti a rispettare i vincoli normativi vigenti. All'interno dei locali di lavoro sono presenti i doni e adeguati apparecchi di illuminazione artificiale.

AERAZIONE DEI LUOGHI DI LAVORO

I locali di lavoro sono dotati di ampie superfici vetrate apribili e portoni apribili, sufficienti a rispettare i vincoli normativi vigenti.

All'interno dello stabilimento sono presenti lavorazioni che possono produrre vapori, nella fattispecie le attività di densifica / agglomerazione ed estrusione; queste sono svolte con impianti di aspirazione localizzati con espulsione all'esterno degli effluenti.

All'interno dello stabilimento sono presenti lavorazioni potenzialmente in grado di produrre polveri aerodisperse, nella fattispecie la movimentazione di semilavorati; queste sono svolte in ciclo chiuso, in bagno d'acqua o all'interno di canalizzazioni metalliche per il trasferimento pneumatico (con elettro-ventilatore), questo per ridurre al minimo possibile il rischio di produzione di polveri aerodisperse all'interno degli ambienti di lavoro.

SPOGLIATOI

All'interno dello stabilimento oggetto della presente notifica sono presenti n. 2 locali adibiti a spogliatoio, riscaldati e dotati di acqua corrente calda e fredda.

SERVIZI IGIENICI

All'interno dello stabilimento oggetto della presente notifica sono presenti n. 2 locali separati adibiti a servizio igienico, riscaldati e dotati di acqua corrente calda e fredda.

EMERGENZA

All'interno dello stabilimento oggetto della presente notifica sono presenti e disponibili un numero sufficiente di uscite di emergenza, dimensionate in lunghezza sulla base del rischio di incendio; sono inoltre disponibili strumenti di primo intervento per l'estinzione degli incendi (vasca antincendio di riserva, estintori portatili e manichette con lancia UNI45), come da disposizioni del Certificato di Prevenzione Incendi pratica trasmessa al Comando Regionale dei Vigili del Fuoco, come da allegato.

Fase	Sotto Fase	Descrizione lavorazioni
Attività direzionale, amministrativa e commerciale		
1		Attività di ufficio
	1.1	Attività di ufficio finalizzata alla gestione e alla direzione aziendale
	1.2	Attività di ufficio finalizzata alla gestione commerciale dell'azienda
	1.3	Attività di ufficio finalizzata alla gestione amministrativa e contabile dell'azienda
	1.4	Attività di ufficio finalizzata alla segreteria
	1.5	Attività di ufficio finalizzata alla gestione del personale
	1.6	Attività di ufficio finalizzata alla gestione degli ambiti qualità, sicurezza ed ambiente

Attività di Recupero e Rigenerazione materie plastiche		
2A		Recupero e Rigenerazione di materie plastiche
	2A.1	<p>Accettazione rifiuti plastici in entrata:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Applicazione procedura "Accettazione in entrata" <p>Movimentazione materiale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Immagazzinamento/prelievo di materie prime personale di deposito ➤ Movimentazione materie prime con carrello elevatore per avvio lavorazione ➤ Posizionamento/movimentazione dei cassoni metallici per la raccolta dei prodotti di scarto (nastro magnetico, vasca separatrice e impianto depurazione acque)
	2A.2	<p>Caricamento impianto:</p> <p>Comando, controllo e supervisione delle macchine/attrezzature automatiche all'interno del ciclo produttivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Rimozione manuale dei fili in ferro di imballaggio dei colli ➤ Sezionamento dei colli (balle di forma rettangolare) <p>Il sezionamento dei quali può avvenire alternativamente secondo le seguenti modalità:</p> <ol style="list-style-type: none"> a) Sezionamento dei colli tramite cesoia oleodinamica automatica b) Selezione manuale con scarto di materiale non idoneo <ul style="list-style-type: none"> ➤ Supervisione della fase produttiva ed eventuale intervento manuale per la rimozione di oggetti/materiali non conformi (metallo, legno, carta, cartone, ecc.) ➤ Trasporto e movimentazione dei semilavorati all'interno della linea di produzione tramite nastri trasportatori automatici
	2A.3	<p>Triturazione, separazione, lavaggio ed asciugatura:</p> <p>Comando, controllo e supervisione delle macchine/attrezzature automatiche all'interno del ciclo produttivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Triturazione del materiale plastico con mulino tritratore automatico ➤ Separazione di eventuali particolari metallici residui con nastro magnetico automatico ➤ Separazione gravimetrica del materiale in acqua all'interno della vasca separatrice ➤ Lavaggio dei semilavorati con macchina lavatrice/centrifuga automatica ➤ Asciugatura ed ulteriore triturazione del materiale tramite macchina compattatrice/ strizzatrice ➤ Trasporto e movimentazione dei semilavorati all'interno della linea di produzione tramite coclee o nastri automatici ➤ Pressatura in balle o imballo in big-bags e cessione per vendita
	2A.4	<p>Densificazione / Agglomerazione materiale plastico:</p> <p>Comando, controllo e supervisione delle macchine/attrezzature automatiche all'interno del ciclo produttivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Omogeneizzazione e triturazione del materiale plastico con densificatore/agglomeratore ➤ Trasporto e movimentazione dei semilavorati all'interno della linea di produzione mediante carrello elevatore e big bags <p>Imballo materiale per la vendita</p>

	2A.5	<p>Estrusione materiale plastico: Comando, controllo e supervisione delle macchine/attrezzature automatiche all'interno del ciclo produttivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Omogeneizzazione e granulazione del materiale plastico con estrusore ➤ Trasporto e movimentazione materiali all'interno della linea di produzione tramite trasferimento pneumatico con elettro-ventilatore e canalizzazioni metalliche ➤ Imballo materiale per la vendita
--	------	--

Attività di Recupero carta e cartone		
2B	Recupero di carta e cartone	
	2B.1	<p>Accettazione rifiuti carta e cartone in entrata:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Applicazione procedura "Accettazione rifiuti in entrata" <p>Movimentazione materiale:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Immagazzinamento/prelievo personale di deposito ➤ Movimentazione con carrello elevatore per avvio lavorazione <p>Posizionamento/movimentazione dei cassoni metallici per la raccolta dei prodotti di scarto (nastro magnetico)</p>
	2B.2	<p>Caricamento impianto e selezione / cernita manuale materiale: Comando, controllo e supervisione delle macchine/attrezzature automatiche all'interno del ciclo produttivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Rimozione manuale dei fili in ferro di imballaggio dei colli ➤ Sezionamento dei colli (balle di forma rettangolare) o bobine/rotoli cesoia oleodinamica automatica ➤ Selezione/cernita con intervento manuale per la rimozione di oggetti/materiali non conformi (metallo, legno, plastica, inerti, ecc.) ➤ Trasporto e movimentazione dei semilavorati all'interno della linea di produzione tramite nastri trasportatori automatici ➤ Pressatura in balle per avvio alla vendita
	2B.3	<p>Triturazione, separazione e pressatura: Comando, controllo e supervisione delle macchine/attrezzature automatiche all'interno del ciclo produttivo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Triturazione del materiale cartaceo con mulino tritratore automatico ➤ Separazione di eventuali particolari metallici residui con nastro magnetico automatico ➤ Trasporto e movimentazione materiali all'interno della linea di produzione tramite nastri trasportatori ➤ Pressatura in balle per avvio alla
3		
Logistica e magazzino - Ricevimento/spedizione di materie prime/prodotti finiti		
	3.1	<p>Gestione logistica</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ Gestione commesse produzione e spedizione
	3.2	<p>Ricevimento/spedizione di materie prime/prodotti finiti</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ ➤ Scarico di materie prime dagli autocarri trasportatori con carrello elevatore ➤ Carico di prodotti finiti sugli automezzi trasportatori con carrello elevatore

6.CICLO LAVORATIVO

Il ciclo di lavoro legato ai rifiuti della società Germanplast S.r.l. si basa su tre attività:

- Attività di Recupero e Rigenerazione materie plastiche;
- Attività di Recupero carta e cartone;
- Attività di messa in riserva, selezione e cernita rifiuti

L'attività inizia con l'applicazione della procedura di ACCETTAZIONE MATERIE IN ENTRATA, se i rifiuti sono visivamente conformi, gli automezzi vengono pesati, scaricati ed i materiali depositati nell'apposita area in attesa di lavorazione.

DEPOSITI E STOCCAGGI DI MATERIALI **ASPETTI AMBIENTALI**

Gli stoccaggi di materiale lavorato sono così organizzati:

AREA INTERNA

Depositi di prodotti finiti:

- Deposito temporaneo di prodotti finiti – EoW in possesso di certificazione finale ed in attesa di spedizione
- Deposito temporaneo di prodotti finiti, in attesa di certificazione – Idonei a divenire MPS certificate
- Deposito prodotti finiti NON Conformi quali EoW che saranno avviati a smaltimento

I depositi di materiali plastici effettuati in area interna vedono tutti i prodotti stoccati all'interno di sacchi big-bag.

AREA ESTERNA

Depositi di rifiuti di materiali in entrata:

- Deposito temporaneo rifiuti in entrata;
 - Deposito temporaneo rifiuti NON Conformi – in attesa di avvio a smaltimento
- Deposito temporaneo rifiuti in attesa di analisi

I depositi in area esterna, costituiti dai rifiuti di rifiuti in ingresso, sono stoccati

all'interno di cassoni metallici (se di grande dimensione) oppure all'interno di big-bag plastici chiusi e comunque NON SI PRESENTANO MAI IN CUMULI O ALLA RINFUSA.

Il dilavamento delle acque meteoriche defluisce viene convogliato, mediante pozzetti e tubazioni di raccolta, in un'apposita vasca di sedimentazione filtrazione, come riferito nella relazione geologica allegata alla pratica di rinnovo autorizzativo.

Questo sistema di stoccaggio permette di garantire che nessuna materia plastica, neanche di piccole dimensioni, sia lasciata in balia degli eventi meteorici (pioggia e vento, in particolare) evitando quindi il potenziale rischi di diffusione in atmosfera.

Non saranno effettuati depositi in cumuli di materiale indistinto, tutti gli stoccaggi saranno ordinati e gestiti come sopra.

GESTIONE DELLE ACQUE ASPETTI AMBIENTALI

Il funzionamento del solo impianto di recupero dei rifiuti plastici prevede l'utilizzo di acqua prelevata dall'adduzione aziendale dell'acquedotto comunale, raccolta in apposita vasca di capacità di 40 mc circa che, indicativamente, potrebbe essere rabboccata per 0,5 mc/giorno con l'impianto a regime.

L'acqua di lavaggio viene gestita con un sistema a circuito chiuso con riciclo e filtrazione continua e dalla depurazione si otterranno fanghi asciutti compattati.

Inoltre si ottiene un secondo tipo di rifiuto (definito "affondato" caratterizzato per esempio da plastiche con peso specifico maggiore) per separazione nella vasca gravimetrica sedimentazione e precipitazione, non sono previsti scarichi di acqua dall'impianto.

.

PRODUZIONE INIZIALE DI RIFIUTI ASPETTI AMBIENTALI

Il funzionamento del solo impianto di recupero dei rifiuti plastici produce due rifiuti:

- I fanghi di sedimentazione delle acque
-

- I fanghi / prodotti di scarto della vasca separatrice gravimetrica

Al momento non è ancora stata effettuata una loro caratterizzazione/classificazione dei rifiuti, tantomeno è stato possibile effettuare un'analisi per l'attribuzione del corretto codice rifiuto, poiché l'impianto non è in funzione.

Non è altresì possibile fare una stima dei quantitativi prodotti poiché tale dato può variare di molto in quanto se i rifiuti sono post produzione potrebbero presentare minime tracce di materiali estranei, mentre se si trattano rifiuti post consumo, e quindi con residui materiali quali legno, vetro, metalli potrebbe rendersi necessario avviarli a smaltimento più spesso.

In ogni caso la frequenza di pulizia e smaltimento dei fanghi non sarà inferiore a uno smaltimento ogni 12 mesi dalla loro produzione.

**AUTORIZZAZIONE PER LA GESTIONE E L'ESERCIZIO DI OPERAZIONI DI
MESSA IN RISERVA, CERNITA E SELEZIONE E RECUPERO DI RIFIUTI
PLASTICI E DI CARTA E CARTONE**

Attività	Quantità
R13 - Messa in riserva	500 ton
R12 - Selezione, cernita, lavaggio, triturazione	500 ton
R3 - Riciclo / recupero	9000 ton

I rifiuti gestiti dalla Germanplast Srl saranno prevalentemente di provenienza post lavorazione, quali cascami da attività industriali, artigianali e di servizio, saranno altresì presenti rifiuti post consumo provenienti da attività industriali, artigianali, di servizio, di manutenzione, quali scarti di lavorazione e da raccolta differenziata da impianti di gestione dei rifiuti.

Germanplast Srl svolgerà principalmente l'attività di recupero rifiuti (R3) ma per tutti i rifiuti ha ritenuto utile inserire la sola messa in riserva (R13) e l'attività che comprende le sole azioni preliminari precedenti al recupero (R12) per esigenze fornire un servizio più ampio alle attività locali, con un criterio di gestione definito e tracciabile.

TABELLA CODICI EER e QUANTITÀ PER ATTIVITÀ R3/R12/R13

CODICE EER	DESCRIZIONE	TIP O di VOC E	PROVENIENZA	QUANTITÀ ANNUA TRATTABILE	QUANTITÀ MASSIMA STOCCABILE
020104	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	NP	Attività industriali, artigianali, commerciali e agricole, da operazioni di recupero.	10.000 ton/annue trattabili per tutti i codici EER autorizzati	2.000 metri cubi stoccabili per tutti i codici EER autorizzati
030307	Scarti della separazione meccanica nella produzione da rifiuti di carta e cartone	NP	Attività industriali, artigianali, da operazioni di recupero per selezione/ separazione c/o cartiere		
030308	Scarti della selezione di carta e cartone destinati a essere riciclati	NP	Attività produttive, industriali e artigianali e di servizio, da operazioni di recupero.		
070213	Rifiuti plastici	NP	Industria della produzione di materie plastiche e fibre sintetiche, attività di recupero e artigiane		
070299	Rifiuti non specificati Altrimenti <u>SOLO R13: OMOLOGA/ ANALISI</u>	NP	Scarti industriali della produzione o produzione di materie plastiche e fibre sintetiche, attività di recupero e artigiane		
120105	Limatura e trucioli di materiali Plastici	NP	Industria della produzione di materie plastiche e fibre sintetiche, attività di recupero e artigiane		
150101	Imballaggi in carta e cartone	NP	Imballaggi provenienti da attività produttive, industriali e artigianali e di servizio costituiti da cartaccia, carta e cartone		
150102	Imballaggi in plastica	NP	Imballaggi provenienti da attività industriali, artigianali, commerciali e agricole		
150105	Imballaggi compositi	NP	Imballaggi provenienti da attività artigiane e di recupero, dall'industria della produzione di materie plastiche e fibre sintetiche e da carta e cartone		
150106	Imballaggi in materiali misti	NP	Imballaggi provenienti da attività artigiane e di recupero, dall'industria della produzione di materie plastiche e fibre sintetiche e da carta e cartone		

150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202 di <u>materiale plastico</u>	SNP	Attività produttive, industriali e artigianali, di servizio e di recupero. Possono essere materiali cascami e scarti di produzione di prodotti per la filtrazione		
160119	Plastica	NP	Industria della produzione di materie plastiche e fibre sintetiche, attività di recupero e artigiane. Es. da industria automobilistica		
160122	Componenti non specificati Altrimenti in <u>materiale plastico</u>	NP	Scarti industriali della produzione o produzione di materie plastiche (es. delle apparecchiature e dei componenti elettronici) e fibre sintetiche, attività di recupero, da manutenzione e artigiane.		
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215*	NP	Industria della produzione o produzione di materie plastiche e fibre sintetiche, scarti industriali, manutenzione, attività di riparazione, recupero e artigiane		
170203	Plastica	NP	Attività industriali, artigianali, commerciali, agricole e attività di recupero		
191201	Carta e cartone	NP	Attività produttive, industriali e artigianali e di servizio		
191204	Plastica e gomma	NP	Attività industriali, artigianali, commerciali e agricole		
191212 SOLO R13	Altri rifiuti (compresi i materiali misti)	SNP	Rifiuti da attività di selezione e cernita di rifiuti da attività industriali, scarti di lavorazione		
200101	Carta e cartone	NP	Imballaggi provenienti da attività artigiane e di recupero, dall'industria della produzione di materie plastiche e fibre sintetiche e da carta e cartone		
200139 SOLO R13	Plastica	NP	Attività industriali, artigianali, commerciali e agricole. Materiali plastici, compresi teli, sacchetti e imballaggi di varia composizione e forma		

- Sono riportati **IN VERDE** i rifiuti di nuovo inserimento rispetto all'autorizzazione precedente
- Nella terza colonna è riportata l'indicazione dei codici che possono essere a specchio

Attività di Recupero materie plastiche

L'attività principale è sempre quella del recupero di rifiuti plastici che dopo essere posti nell'apposita area di stoccaggio, vengono disimballati, poi prelevati con il carrello elevatore e posizionati sul nastro trasportatore sottoposti a controllo visivo e con metal detector per eliminare le impurità presenti e trasportati alla cesoia automatica, prima macchina del ciclo lavorativo, la quale, con frequenza periodica prestabilita, aziona la lama che, scendendo, seziona le porzioni compatte in frazioni più piccole.

Questa prima lavorazione, viene condotta anche manualmente procedendo ad una prima selezione manuale sul nastro trasportatore di alimentazione del successivo macchinario, il mulino trituratore. Tramite un sistema di nastri trasportatori, il materiale viene trasferito al mulino trituratore dove, la triturazione appunto, crea una seconda significativa riduzione di pezzatura; a titolo indicativo il particolare in uscita ha dimensione compresa tra 3 e 5 cm.

Lo scarico del mulino avviene automaticamente ed i semilavorati vengono condotti, previa eliminazione delle impurità di natura ferrosa mediante nastro elettromagnetico, in una grande vasca colma d'acqua. Questa ha la funzione di liberare la plastica da possibili inquinanti depositati quali terra, carta, cartone, ecc. e qui avviene la separazione gravimetrica del materiale. Vengono raccolti ed avviati alle successive fasi lavorative solo i componenti più leggeri che restano in sospensione sul pelo libero dell'acqua, prevalentemente costituiti da polipropilene e polietilene.

I materiali più pesanti, che si depositano sul fondo della vasca, vengono raccolti ed espulsi da appositi rulli spintori e nastri trasportatori ed inviati allo smaltimento finale in qualità di rifiuto di lavorazione.

La fase successiva prevede il frizionamento in una coclea per una prima separazione del materiale dall'acqua, tramite apposito macchinario di lavaggio e centrifuga quindi il materiale viene poi avviato alla successiva strizzazione /compattazione.

Esso presenta già i requisiti per essere definito End of Waste e può essere pressato definitivamente in balle venduto tal quale.

Proseguendo il ciclo lavorativo, il prodotto poiché risulta omogeneo per caratteristiche chimico-fisiche (polipropilene e polietilene) ma molto eterogeneo nella forma e nel colore, deve essere affinato dal punto di vista della qualità e le operazioni successive sono definite come segue:

- invio del materiale al densificatore / agglomeratore; qui la plastica viene scaldata per attrito meccanico da lame rotanti, raffreddata velocemente con un getto d'acqua (una volta raggiunto il punto di rammollimento a 150/160°C) e nuovamente tritata dalle stesse lame. Il prodotto finito risulta definitivamente omogeneo in tutti gli aspetti ed è pronto per essere inviato al processo di estrusione o alimentare, in qualità di materia prima, industrie di lavorazione della plastica quali stampaggi, produzioni di film plastici, ecc.;
- invio del materiale all'estrusore; per trasferimento pneumatico attraverso canalizzazioni metalliche il materiale viene depositato all'interno della tramoggia di alimentazione dell'estrusore. Qui il materiale viene scaldato a temperatura di fusione di circa 165/175°C ed estruso in granuli. Il prodotto finito risulta definitivamente omogeneo in tutti gli aspetti ed è pronto per alimentare, in qualità di materia prima (End of Waste EoW), industrie di lavorazione della plastica quali stampaggi, tubi, profili, produzioni di film plastici, ecc.

Fase di triturazione

I prodotti plastici in entrata, dopo una valutazione visiva circa la qualità e la sua conformità, iniziano il percorso: la fase di triturazione è eseguita dal mulino trituratore.

Quest' operazione serve per ridurre la pezzatura del materiale ad un valore di

circa 30 mm ed omogeneizzare lo stesso per le successive fasi.

Il trituratore, come tutto resto dell'impianto, è comandato da un computer che regola le fasi di lavorazione adattando in tempo reale i parametri di processo di ogni singola macchina. La potenzialità di questa parte d'impianto è di circa 4,5 ton/h.

Fase di lavaggio e asciugatura

Le parti triturate vengono trasferite in una vasca speciale, provvista di cilindri a pale rotanti per l'avanzamento, che separa per peso specifico ed apparente i polimeri galleggianti (LDPE, HDPE, PP, ecc.) da tutto ciò che affonda (polimeri ad alto peso specifico, carta, metalli, inerti, ecc.).

La parte affondata viene recuperata con appositi nastri spintori posti sul fondo della vasca, convogliata in contenitori speciali a tenuta stagna ed immagazzinata, pronta per essere smaltita in impianti idonei ed autorizzati.

Il materiale galleggiante invece continua il suo ciclo di lavorazione e viene condotto in una macchina di lavaggio/centrifugazione che, frizionandolo con acqua, provvede ad asportare tutti i materiali estranei che si trovano ancora in superficie.

Per mezzo di una coclea i semilavorati vengono inviati ad uno strizzatore a vite il quale provvede ad eliminare l'acqua in eccesso.

Fase di densificazione / Agglomerazione

Il densificatore / agglomeratore è un'apparecchiatura che provvede alla riduzione della massa volumetrica del materiale in entrata.

Infatti, nonostante la triturazione e la strizzatura già descritte, la densità apparente del materiale si aggira ancora tra 0,1 e 0,15 ton/m³. La fase di densificazione/agglomerazione è eseguita elevando la temperatura del polimero per attrito e sfruttando il punto di rammollimento dello stesso.

Immettendo una giusta dose di acqua al momento opportuno il materiale, sotto

forma di foglia/pezzi di film, si agglomera in "palline" variando ed incrementando la densità apparente sino a $0,45 \text{ ton/m}^3$.

Inoltre omogeneizza parzialmente la massa trattata facilitando sia l'analisi del materiale che l'estrusione dello stesso.

Fase di estrusione

L'estrusore è costituito da un cilindro forato all'interno del quale ruota una vite senza fine.

Per mezzo del calore generato da resistenze elettriche si raggiunge il punto di fusione del materiale. Questo cambia di stato e passa da solido a quello viscoso; all'interno dell'estrusore il materiale fuso viene miscelato, privato di umidità residuale, omogeneizzato, filtrato ed infine calibrato in una testa forata.

È possibile inoltre l'aggiunta di altri materiali plastici, con i quali può aumentare la fluidità o il colore finale o il peso specifico o la stabilità termica.

L'uscita del materiale dall'estrusore avviene sotto forma di granuli lenticolari del diametro di 3 mm e spessore di 2 mm circa ; la densità apparente alla fine di questo processo è di circa $0,6 - 0,65 \text{ ton/m}^3$ ed il prodotto così trattato, dopo essere confezionato in big-bags è pronto per essere immesso sul mercato delle materie plastiche, quale EoW, per la successiva produzione di vari oggetti.

**DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL CICLO LAVORATIVO:
Attività: Recupero**

PRODOTTO FINITO: "AGGLOMERATO" PLASTICO

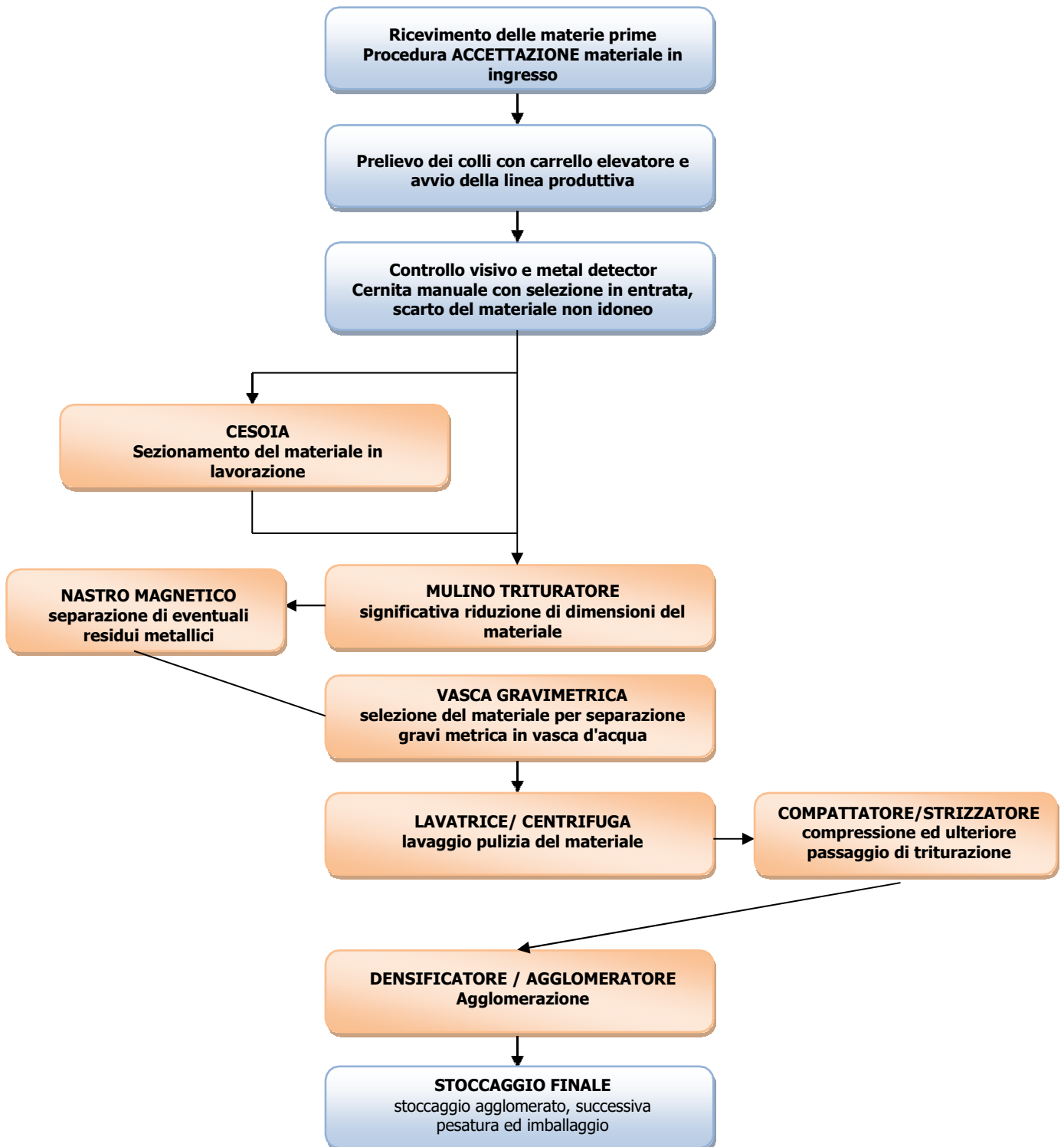
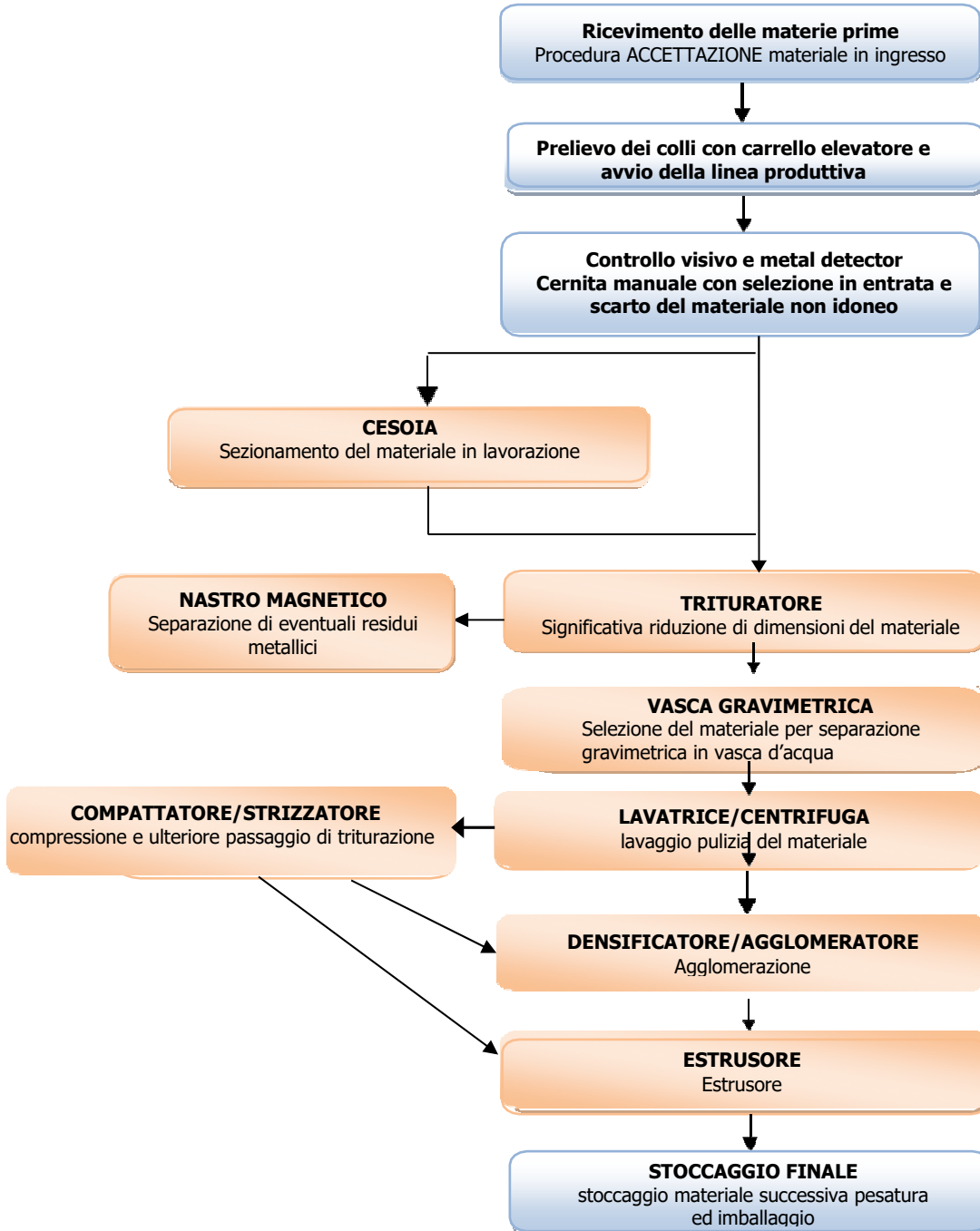


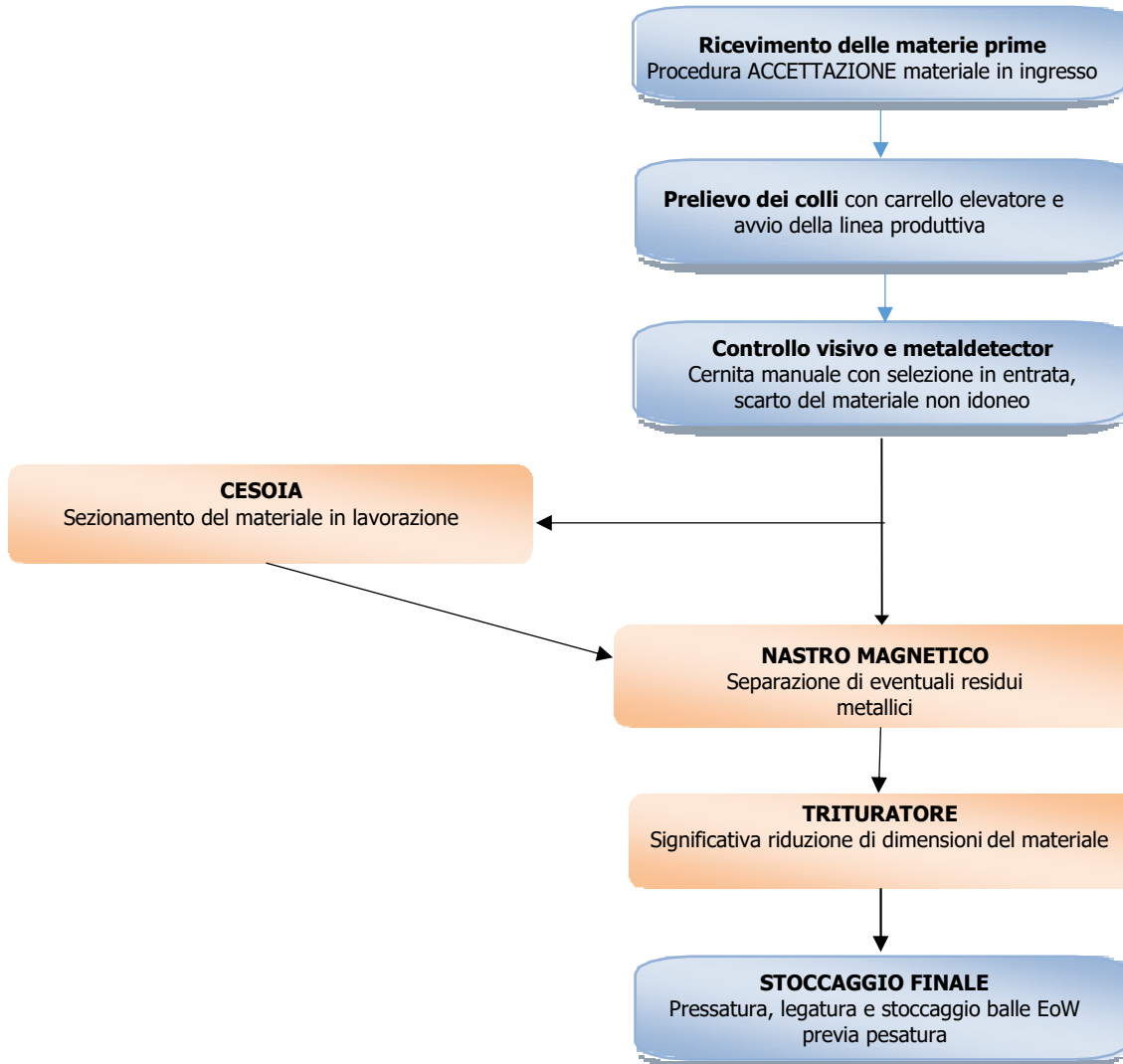
DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL CICLO LAVORATIVO:
Attività: Recupero

PRODOTTO FINITO: "GRANULATO " PLASTICO



**DIAGRAMMA DI FLUSSO DEL CICLO LAVORATIVO:
Attività: Recupero**

**PRODOTTO FINITO: End of
Waste da carta e/o cartone**



LEGENDA:



Fasi lavorative svolte dalle macchine in modalità automatica, ovvero con interventi limitati da parte del personale



Fasi lavorative svolte direttamente dal personale.

Per CIASCUN RIFIUTO IN ENTRATA sarà verificata la relativa documentazione di omologa (in allegato), redatta a carico del PRODUTTORE INIZIALE e Germanplast Srl potrà richiedere apposita analisi analitica, qualora lo ritenga opportuno.

Monitoraggi analitici a CAMPIONE

Periodicamente e a campione, saranno eseguiti dei monitoraggi analitici di conferma della classificazione dei rifiuti nel numero di almeno:

- N. 1 monitoraggio analitico ogni anno, su n. 1 lotto di materiale in entrata
- N. 1 monitoraggio analitico in caso di acquisizione di lotti di materiale in entrata di quantitativo particolarmente rilevante

In autocontrollo saranno eseguite i seguenti monitoraggi analitici:

Analisi / Parametro	U.M.
Residuo a 105°C	%
Residuo a 600°C	%
Cloro totale Zolfo totale	%
Potere calorico inferior	KJ/Kg t.q.
Metalli: antimoino, arsenico, cadmio, cobalto, cromo totale, manganese, mercurio, piombo, potassio, rame, tallio, vanadio, zinco	mg/Kg

Valutazione dell'esito del monitoraggio analitico:

1. Esito conforme (tutti i valori al disotto del valore limite)

I materiali in entrata, ancora presso la sede del produttore iniziale, sono classificati come conformi per il ciclo di recupero, pertanto vengono avviate le procedure di accettazione del materiale e l'eventuale successivo avvio al ciclo di recupero.

2. Esito Non Conforme (1 o + valori superano il valore limite)

I materiali in entrata, ancora presso la sede del produttore iniziale, sono classificati come NON Conformi per il ciclo di recupero, pertanto non vengono nemmeno avviate le procedure di accettazione.

ATTIVITÀ DI RECUPERO
Informazioni di Dettaglio del Ciclo Produttivo
Analisi Coerenza Ciclo produttivo con le Procedure Semplificate previste dal D.M. 05.02.1998

DETTAGLIO ATTIVITÀ DI RECUPERO							
D.M 05.02.1998	EER	Tipologia	Provenienza	Caratteristiche	Attività previste	Caratteristiche prodotti finiti	Coerenza con Procedure Semplificate D.M. 05.02.1998
PUNTO N. 6.1	15 01 02	Imballaggi di plastica	Attività industriali, artigianali, commerciali e agricole, da operazioni di recupero.	Rifiuti di imballaggi plastica	R13 – Messa in riserva R12 –Attività preliminari al recupero R3 – Recupero	UNI-UNIPLAST 10667: 1 – MACINATO 2 – AGGLOMERATO 3– GRANULATO	Codice EER Coerente 6.1 Coerente con i punti 6.1.1, 6.1.2, 6.1.3, 6.1.4
	17 02 03	Rifiuti di plastica		Rifiuti di plastica da costruzione / demolizione			
	19 12 04	Rifiuti di plastica		Rifiuti di plastica da impianti di trattamento dei rifiuti			
	02 01 04	Rifiuti di plastica (esclusi imballaggi)		Rifiuti di imballaggi plastica			

DETTAGLIO ATTIVITÀ DI RECUPERO

D.M 05.02.1998	EER	Tipologia	Provenienza	Caratteristiche	Attività presenti	Caratteristiche prodotti finiti	Coerenza con Procedure Semplificate D.M. 05.02.1998
PUNTO N. 6.2	12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici Sfridi, scarti e polveri di materie plastiche	Attività industriali	Granuli, trucioli, ritagli, polveri di materie plastiche Altri polimeri, additivi, cariche: Pb < 3% KOH < 0,3 % Cd < 0,3 % Prevista analisi per ogni lotto in entrata	R13 – Messa In riserva	UNI-UNIPLAST 10667:	Codice EER Coerente 6.2 Coerente con i punti 6.2.1, 6.2.2, 6.2.3, 6.2.4
	070213	Limatura e trucioli di materiali plastici Sfridi, scarti e polveri di materie plastiche	Industria produzione, autodemolizioni attività di recupero	Granuli, trucioli, ritagli, polveri di materie plastiche Altri polimeri, additivi, cariche: Pb < 3% KOH < 0,3 % Cd < 0,3 % Prevista analisi per ogni lotto in Entrata	R12 –Attività preliminari al recupero R3 – Recupero	1 – MACINATO 2 – AGGLOMERATO 3– GRANULATO	
	16 01 19	Autoriparazione, autodemolizione	Autodemolizioni Autoriparazioni Industria automobilistica	Granuli, trucioli, ritagli, polveri di materie plastiche Altri polimeri, additivi, cariche: Pb < 3% KOH < 0,3 % Cd < 0,3 % Prevista analisi per ogni lotto in entrata			
	160216	Sfridi, scarti, rifiuti plastici	Industria produzione, autodemolizioni attività di recupero	Rifiuti in plastica			

ATTIVITÀ DI RECUPERO
Informazioni di Dettaglio del Ciclo Produttivo

DETTAGLIO ATTIVITÀ DI RECUPERO					
D.M 05.02.1998	Codice EER	Linee Guida "End of Waste" SNPA 23-2020			
Allegato 1 Sub 1		Punto a) Ammissibilità materiali di rifiuto in entrata	Punto b) Processi e tecniche consentiti	Punto c) Criteri di qualità per materiali cui è cessata la qualifica di rifiuto	Punto d) Requisiti del SGI
PUNTO N. 6.1	02 01 04	<p>Origine del rifiuto: Rifiuti di plastica</p> <p>Provenienza del rifiuto: Agricoltura, orticoltura, acquacoltura, silvicoltura, caccia e pesca</p>	<p>Processo di recupero conforme alle specifiche UNI-UNIPLAST 10667</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Selezione ○ Cernita ○ Triturazione ○ Macinazione ○ Lavaggio/centrifugazione e altre operazioni idonee all'eliminazione di residui indesiderati ○ Densificazione ○ Granulazione ○ Estrusione 	<p>Materie Plastiche Prime-Secondarie: MACINATO, AGGLOMERATO, GRANULATO</p> <p>Conformi alle specifiche UNI-UNIPLAST serie 10667</p>	<p>§5 – Descrizione Ciclo Lavorativo</p> <p>§9 – Materie Plastiche Prime- Secondarie</p> <p>§10 – Procedure del SGI</p> <p>§11 – Tracciabilità e Rintracciabilità</p>
	15 01 02	<p>Origine del rifiuto: Rifiuti di imballaggi plastica</p> <p>Provenienza del rifiuto: R.S.A. / R.A. Attività industriali, artigianali e commerciali</p>			
	17 02 03	<p>Origine del rifiuto: Rifiuti di plastica da costruzione / demolizione</p> <p>Provenienza del rifiuto: Attività di costruzione / demolizione</p>			
	19 12 04	<p>Origine del rifiuto: Rifiuti di plastica da impianti di trattamento dei rifiuti</p> <p>Provenienza del rifiuto: R.S.A. / R.A. Attività industriali</p>			

DETTAGLIO ATTIVITÀ DI RECUPERO

D.M 05.02.1998	Codice EER	Linee Guida "End of Waste" SNPA 23-2020			
		Punto a) Ammissibilità materiali di rifiuto in entrata	Punto b) Processi e tecniche consentiti	Punto c) Criteri di qualità per materiali cui è cessata la qualifica di rifiuto	Punto d) Requisiti del SGI
PUNTO N. 6.2	070213	<p>Origine del rifiuto: Limatura e trucioli di materiali plastici Sfridi, scarti e polveri di materie plastiche</p> <p>Provenienza del rifiuto: Attività industriali</p>	<p>Processo di recupero conforme alle specifiche UNI-UNIPLAST 10667-1:2017</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Selezione ○ Cernita ○ Triturazione ○ Macinazione ○ Lavaggio/centrifugazione e altre operazioni idonee all'eliminazione di residui indesiderati ○ Densificazione ○ Granulazione ○ Estrusione 	<p>Materie Plastiche Prime-Secondarie: MACINATO, AGGLOMERATO, GRANULATO</p> <p>Conformi alle specifiche UNI-UNIPLAST serie 10667</p>	<p>§5 – Descrizione Ciclo Lavorativo</p> <p>§9 – Materie Plastiche Prime- Secondarie</p> <p>§10 – Procedure del SGI</p> <p>§11 – Tracciabilità e Rintracciabilità</p>
	12 01 05	<p>Origine del rifiuto: Limatura e trucioli di materiali plastici Sfridi, scarti e polveri di materie plastiche</p> <p>Provenienza del rifiuto: Attività industriali</p>	<p>Processo di recupero conforme alle specifiche UNI-UNIPLAST 10667-1:2017</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Selezione ○ Cernita 		<p>§5 – Descrizione Ciclo Lavorativo</p> <p>§9 – Materie Plastiche Prime- Secondarie</p>
	16 01 19	<p>Origine del rifiuto: Autoriparazione, autodemolizione</p> <p>Provenienza del rifiuto: Autodemolizioni Autoriparazioni Industria automobilistica</p>	<p>Processo di recupero conforme alle specifiche UNI-UNIPLAST 10667-1:2017</p> <ul style="list-style-type: none"> ○ Selezione ○ Cernita 		<p>§5 – Descrizione Ciclo Lavorativo</p> <p>§9 – Materie Plastiche Prime- Secondarie</p>

PUNTO N. 6.2	160216	<p>Origine del rifiuto: Rifiuti di materiali plastici Provenienza del rifiuto: Attività industriali, attività di recupero</p>	<ul style="list-style-type: none"> ○ Triturazione ○ Macinazione ○ Lavaggio/centrifugazione e altre operazioni idonee all'eliminazione di residui indesiderati ○ Densificazione ○ Granulazione ○ Estrusione 	<p>Materie Plastiche Prime-Secondarie: MACINATO, AGGLOMERATO, GRANULATO</p> <p>Conformi alle specifiche UNI-UNIPLAST serie 10667</p>	<p>§10 – Procedure del SGI</p> <p>§11 – Tracciabilità e Rintracciabilità</p>
	17 02 03	<p>Origine del rifiuto: Rifiuti di plastica Provenienza del rifiuto: Attività di costruzione / demolizione</p>			

7. MATERIE PLASTICHE
ANALISI, VALUTAZIONE ED APPLICAZIONE DELLA DISCIPLINA END OF WASTE AI MATERIALI
PLASTICI RECUPERATI IN AZIENDA

PRODUZIONI AZIENDALI
Prodotti finiti in uscita dallo stabilimento

Le produzioni aziendali, intese come prodotti finiti in uscita ed in ordine qualitativo crescente, sono costituite da:

1. MACINATO

Processo di lavorazione

Materiale plastico che ha subito le seguenti operazioni:

- Procedura di accettazione del rifiuto in entrata
- Ciclo di recupero:
 - Selezione – Cernita
 - Macinatura
 - Separazione magnetica
 - Lavaggio
 - Strizzazione / Asciugatura
 - Confezionamento in big-bag

Aspetto e confezionamento prodotto finito

- Materiale di pezzatura granulometrica non omogenea, evidentemente proveniente da operazione di triturazione piuttosto grossolana
- Il colore varia a seconda della colorazione in entrata dei rifiuti utilizzati per la produzione
- Confezionamento in big bag

Tipologia di materiale

La nostra azienda lavora ogni tipo di materiale plastico ricompreso all'interno delle seguenti macro- categorie commerciali:

- Materiali termo-plastici
- Materiali termo-indurenti
- Elastomeri
- Biopolimeri

La pratica commerciale odierna, salvo differenti richieste del mercato o nuove evoluzioni tecnologiche, domanda per la maggior parte semilavorati / MPS costituiti da materiale plastico omogeneo, ricompreso all'interno del seguente elenco:

- PVC – Polivinilcrocuro, PP – Polipropilene, PU – Poliuretano, PC – Policarbonato, PET – Polietilene, PS – Polistirene / Polistirolo, PLA – Acido polilattico, PA6 – Poliammide 6, PEEK – Polietereoterechetone, ABS – Acrilonitrile Butadiene Stirene, LDPE – Polietilene a bassa densità, HDPE – Polietilene ad alta densità

Come anticipato, non si esclude la possibilità di avviare a ciclo di recupero ulteriori tipologie di materiali, qualora richiesto dal mercato e/o permesso dall'evoluzione tecnologica.

Mercato di riferimento – Destinazione ed utilizzi successivi

- Materia plastica Prima-Secondaria per aziende clienti che effettuano lavorazioni di stampaggio di materie plastiche – Stampaggio di prodotti plastici di grandi dimensioni, di qualità medio- bassa
- Materia plastica Prima-Secondaria per aziende clienti che producono il proprio “GRANULATO”
- Materia plastica Prima-Secondaria per aziende clienti che producono il proprio “COMPOUND”
 - In miscelazione con materiale vergine per stampaggi di qualità medio-alta

2. AGGLOMERATO

Processo di lavorazione

Materiale plastico che ha subito le seguenti operazioni:

- Procedura di accettazione del rifiuto in entrata
- Ciclo di recupero:
 - Selezione – Cernita
 - Macinatura
 - Separazione magnetica
 - Separazione gravimetrica
 - Lavaggio
 - Strizzazione / Asciugatura
 - Densificazione
 - Confezionamento in big-bag

Aspetto e confezionamento prodotto finito

- Materiale di pezzatura granulometrica omogenea, di forma non omogenea, proveniente da operazione di triturazione più fine rispetto al “MACINATO”
- Il colore varia a seconda della colorazione in entrata dei rifiuti utilizzati per la produzione
- Confezionamento in big bag

Tipologia di materiale

La nostra azienda lavora ogni tipo di materiale plastico ricompreso all’interno delle seguenti macro- categorie commerciali:

- Materiali termo-plastici
- Materiali termo-indurenti
- Elastomeri
- Biopolimeri

La pratica commerciale odierna, salvo differenti richieste del mercato o nuove evoluzioni tecnologiche, domanda per la maggior parte semilavorati / MPS costituiti da materiale plastico omogeneo, ricompreso all’interno del seguente elenco:

- PVC – Polivinilcloruro, PP – Polipropilene, PU – Poliuretano, PC – Policarbonato, PET – Polietilene, PS – Polistirene / Polistirolo, PLA – Acido polilattico, PA6 – Poliammide 6, PEEK – Polietereoterechetone, ABS – Acrilonitrile Butadiene Stirene, LDPE – Polietilene a bassa densità, HDPE – Polietilene ad alta densità

Come anticipato, non si esclude la possibilità di avviare a ciclo di recupero ulteriori tipologie di

materiali, qualora richiesto dal mercato e/o permesso dall’evoluzione tecnologica.

Mercato di riferimento – Destinazione ed utilizzi successivi

- Materia plastica Prima-Secondaria per aziende clienti che effettuano lavorazioni di stampaggio di materie plastiche – Stampaggio di prodotti plastici di grandi dimensioni, di qualità medio- bassa
- Materia plastica Prima-Secondaria per aziende clienti che producono il proprio "GRANULATO"
- Materia plastica Prima-Secondaria per aziende clienti che producono il proprio "COMPOUND"
 - In miscelazione con materiale vergine per stampaggi di qualità medio-alta

3. GRANULATO

Processo di lavorazione

Materiale plastico che ha subito le seguenti operazioni:

- Procedura di accettazione del rifiuto in entrata
- Ciclo di recupero:
 - Selezione
 - Macinatura
 - Separazione magnetica
 - Separazione gravimetrica
 - Lavaggio
 - Strizzazione / Asciugatura
 - Densificazione (eventuale, ove necessario)
 - Estrusione
 - Confezionamento in big-bag

Aspetto e confezionamento prodotto finito

- Materiale di pezzatura granulometrica perfettamente omogenea, di forma perfettamente omogenea, proveniente chiaramente da operazione di estrusione
- Il colore varia a seconda della colorazione in entrata dei rifiuti utilizzati per la produzione, ovvero a seconda del colorante eventualmente utilizzato in estrusione (a richiesta del cliente)
- Confezionamento in big bag

Tipologia di materiale

La nostra azienda lavora ogni tipo di materiale plastico ricompreso all'interno delle seguenti macro- categorie commerciali:

- Materiali termo-plastici
- Materiali termo-indurenti
- Elastomeri
- Biopolimeri

La pratica commerciale odierna, salvo differenti richieste del mercato o nuove evoluzioni tecnologiche, domanda per la maggior parte semilavorati /End od waste costituiti da materiale plastico omogeneo, ricompreso all'interno del seguente elenco:

- PVC – Polivinilcloreuro, PP – Polipropilene, PU – Poliuretano, PC – Policarbonato, PET – Polietilene tereftalato, PS – Polistirene / Polistirolo, PLA – Acido polilattico, PA6 – Poliammide 6, PEEK – Polieteroterechetone, ABS – Acrilonitrile Butadiene Stirene, LDPE – Polietilene a bassa densità, HDPE – Polietilene ad alta densità

Come anticipato, non si esclude la possibilità di avviare a ciclo di recupero ulteriori tipologie di materiali, qualora richiesto dal mercato e/o permesso dall'evoluzione tecnologica.

Mercato di riferimento – Destinazione ed utilizzi successivi:

- Materia plastica prima per aziende clienti che effettuano lavorazioni di stampaggio di materie plastiche – Stampaggio di prodotti plastici di qualità medio-alta
- Materia plastica prima per aziende clienti che producono il proprio “COMPOUND”
- Materia plastica prima per aziende clienti che effettuano lavorazioni di “filmatura”, ovvero la produzione di film plastici adatti come imballaggio, ecc.

4. CONFORMITÀ MATERIE End of Waste IN USCITA

1/PLASTICHE

Le materie recuperate in uscita dall’impianto di produzione sono conformi alle previsioni ditutte le norme, le disposizioni legislative e le linee guida/prassi citate in “Premessa”.

Saranno rispettate le seguenti previsioni:

- D.Lgs. 03.04.2006 n. 152, art. 184-ter, comma 3 “Cessazione della qualifica di rifiuto”,
- Linee Guida SNPA 23-2020 – Sistema Nazionale per la Protezione dell’Ambiente – Linee Guida per l’Applicazione della Disciplina End of Waste,
- D.M. Ambiente del 05.02.1998 “Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero”,
- Serie Norme UNI – UNIPLAST 10667 – Materie plastiche prime-secondarie,

Come riportato nel D.M. Ambiente del 05.02.1998 per i prodotti plastici in uscita

sarà prevista la certificazione secondo la serie delle norme UNI – UNIPLAST

10667, attestando che:

➤ **PROVENIENZA MATERIE PRIME**

Le materie plastiche accettate in entrata ed avviate alle operazioni di recupero appartengono alle categorie previste dalla serie UNIPLAST 10667:

- rifiuti plastici pre-consumo
- rifiuti plastici post- consumo

➤ **TRATTAMENTO**

Il ciclo di lavoro per il trattamento dei rifiuti in entrata per l’ottenimento delle MPS prevede solo ed esclusivamente operazioni ricomprese all’interno della serie UNIPLAST 10667:

- Selezione
- Cernita

- Triturazione
- Macinazione
- Lavaggio/centrifugazione e altre operazioni idonee all'eliminazione di residui indesiderati
- Densificazione
- Granulazione
- Estrusione

➤ **CLASSIFICAZIONE**

La classificazione delle EoW ottenute al termine del trattamento dei rifiuti plastici è conforme e ricompreso all'interno della serie UNIPLAST 10667, mediante la definizione dei seguenti elementi:

- **Famiglia di polimero, lega o miscela ottenibili:**
PE, PET, PMMA, PP, PS, PVC, PE+PP, poliesteri e/o epossidiche reticolate
- **Provenienza:** Pre-consumo e post-consumo
- **Destinazione tecnologica:**
Materie plastiche prime-secondarie per stampaggio a iniezione, estrusione, soffiaggio, ecc.
- **Forma:**
Macinato, granulato, densificato
- **Specifiche della EoW:**
Norma UNI - UNIPLAST 10667

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ PLASTICHE

Resa secondo la formula dell'autocertificazione sostitutiva di atto notorio, ai sensi del D.P.R. 28.12.2000 n.445, art. 47

Informazioni generali

- Codice Documento / Numero di riferimento / Revisione corrente / Data di emissione

Anagrafica del produttore

- Ragione sociale (Anagrafica / C.F. / P.I. / Dati di contatto)
- Indirizzo Sede legale / Indirizzo Sede Operativa

Caratteristiche MPS (Materia Plastica Prima-Secondaria)

- Classificazione MPS, come da UNI-UNIPLAST pertinente ed applicabile
- Modalità di produzione e conformità UNI-UNIPLAST
- Tipologia di prodotto

Lotto di produzione

- Definizione del lotto di produzione
- Quantitativo prodotto appartenente al lotto di produzione

Rapporti di prova

- Esito rapporti analiti, ove previsti

Conformità del materiale

- Elenco delle normative cui il materiale è conforme (D.M. 05.02.1998, UNIPLAST di riferimento, ecc.)

Impianto di destinazione

➤

Luogo e data

Sottoscrizione
Responsabile Impianto /attività

SCHEDA TECNICA

Resa secondo la formula dell'autocertificazione sostitutiva di atto notorio, ai sensi del D.P.R. 28.12.2000 n.445, art. 47)

<u>Informazioni generali</u>
➤ Codice Documento / Numero di riferimento / Revisione corrente / Data di emissione
<u>Anagrafica del produttore</u>
➤ Ragione sociale (Anagrafica / C.F. / P.I. / Dati di contatto)
➤ Indirizzo Sede legale / Indirizzo Sede Operativa
<u>Impianto di produzione</u>
➤ Indirizzo
➤ Tipo e riferimenti Autorizzativi / Ente rilasciante / Data di rilascio
➤ Descrizione e caratteristiche del processo di produzione
<u>Informazioni sulla End of Waste (non più rifiuto)</u>
➤ Tipologia e caratteristiche della EoW e modalità di produzione
➤ Classificazione EoW, come da UNI-UNIPLAST pertinente ed applicabile
➤ Tipologie di EoW producibili
➤ Usi previsti
➤ Riferimenti normativi cui la EoW risponde ed è conforme
<u>Destinazione EoW</u>
➤ Tipologia di attività o impianti di utilizzo Eow
➤ Impianto o attività di destinazione
<u>Tempi e modalità di deposito e movimentazione</u>
➤ Modalità di trasporto, movimentazione e deposito della EoW
➤ Eventuale tempo massimo di deposito ed utilizzo
<u>Organizzazione e Sistema di Gestione Interno</u>
➤ Descrizione delle modalità di gestione finalizzate ad assicurare l'identificazione e l'utilizzazione EoW

Luogo e data

Sottoscrizione
Responsabile Impianto /attività

CARTA E CARTONE

Attività di Recupero materie carta e cartone

L'attività che si intende avviare è quella del recupero di rifiuti in carta e cartone, i quali dopo essere posizionati nell'area di stoccaggio, vengono prelevati con il carrello elevatore, vengono disimballati e posizionati sul nastro trasportatore e sottoposti a controllo visivo e con metal detector per eliminare le impurità presenti.

Dopodiché il materiale passa alla selezione manuale su nastro trasportatore (per eliminazione manuale di inquinanti), quindi attraversa il raggio di un metal detector per verificare la presenza di eventuali particelle metalliche " inquinanti", che verranno rimosse.

A questa fase, potrebbe seguire anche la triturazione del materiale.

Il ciclo ha termine con la pressatura dello stesso ed il suo imballaggio finale.

Il prodotto finito risulta così omogeneo ed è pronto per essere ceduto a impianti di produzione quali le cartiere per la lavorazione della materia prima (EoW) *conforme alla specifica normativa UNI EN 643.*

Triturazione

I materiali in entrata dopo la fase di selezione possono passare a tale fase eseguita con il mulino trituratore. Quest' operazione serve per ridurre la pezzatura del materiale ad un valore medio di circa 30/50 mm.

Il trituratore è dotato di plc che regola le fasi di lavorazione adattando, in tempo reale, i parametri di processo della macchina.

Anche in questo caso la potenzialità di questa parte d'impianto è di circa 4,5 ton/h. Le materie recuperati in uscita dall'impianto di produzione sono conformi alle previsioni di tutte le norme, le disposizioni legislative e le linee guida/prassi citate in "Premessa".

Saranno rispettate le seguenti previsioni:

- D.Lgs. 03.04.2006 n. 152, art. 184-ter, comma 3 "Cessazione della qualifica di rifiuto",
- Linee Guida SNPA 23-2020 – Sistema Nazionale per la Protezione dell’Ambiente – Linee Guida per l’Applicazione della Disciplina End of Waste,
- D.M. Ambiente del 05.02.1998 "Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero",

Come previsto dal D.M. Ambiente n.188 del 22.09.2020, i rifiuti cesseranno di essere qualificati come rifiuti e saranno qualificati come carta e cartone recuperati all’esito di operazioni di recupero effettuate esclusivamente in conformità alle disposizioni della norma UNI EN 643, che stabilisce le classi di carta e cartone per il riciclo utilizzati come materia prima e definisce sia il contenuto sia ciò da cui devono essere esenti (inquinanti).

La norma UNI EN 643 definisce i diversi gradi di carta e cartone da riciclo (comunemente detta da macero) suddividendoli in 5 gruppi così raggruppati:

- Gruppo 1 - qualità ordinarie, meno pregiate e con minor valore commerciale quali cartoni misti non selezionati;
- Gruppo 2 – qualità medie, codici di macero da carte da ufficio selezionate o giornali invenduti;
- Gruppo 3 – qualità superiori, come carta da giornale bianca, refili di stampati bianchi e misti e carta bianca a base di pasta meccanica contenente carta patinata;
- Gruppo 4 – qualità kraft, refili di cartone nuovo ondulato, di cartone ondulato di prima e seconda qualità, di carta e cartoncino kraft;
- Gruppo 5 – qualità speciali, composte da carta per bevande, laminati e relativi a packaging misto di alta qualità.

Poiché sul mercato è presente un’enorme varietà di materiali carta e cartone la

normativa ha introdotto la *Tolleranza massima accettabile* in termini di componenti non cartari nelle classi da macero, fissata nella percentuale in peso (come rapporto peso inquinanti/ peso lotto) limite di 1,5%.

Germanplast Srl è ora in fase di implementazione di un sistema di gestione della qualità secondo la norma UNI EN ISO 9001:2015 certificata da organismo accreditato.

Il manuale della qualità sarà comprensivo:

- a) di procedure operative per il controllo delle caratteristiche di conformità alla norma UNI EN 643;
- b) del piano di campionamento.
- c) Sarà predisposta apposita documentazione relativa a:
 - a. il rispetto delle norme del regolamento stesso;
 - b. il rispetto della normativa in materia ambientale e delle eventuali prescrizioni riportate nell'autorizzazione;
 - c. la revisione e il miglioramento del sistema di gestione.

Requisiti di qualità della carta e cartone, recuperati.

La carta e cartone recuperati devono risultare conformi ai requisiti indicati nella seguente tabella:

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Materiali proibiti escluso i rifiuti organici e alimenti	-	norma UNI EN 643
Rifiuti organici compresi alimenti	% in peso	< 0,1
Componenti non cartacei	% in peso	norma UNI EN 643

Per la produzione di carta e cartone recuperati sono ammessi i seguenti rifiuti:

03 03 08 scarti della selezione di carta e cartone destinati ad essere riciclati, limitatamente ai rifiuti provenienti dalle attività di trasformazione dei prodotti a base cellulosica.

15 01 01 imballaggi di carta e cartone;

15 01 05 imballaggi compositi;

15 01 06 imballaggi in materiali misti;

19 12 01 carta e cartone prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani e speciali;

20 01 01 carta e cartone;

Non sono comunque ammessi:

rifiuti di carta e cartone selezionati da rifiuto indifferenziato.

Ciascun lotto di carta e cartone recuperato dovrà essere omogeneo nelle caratteristiche e non potrà superare il peso di *5000 tonnellate*.

All'ingresso in azienda sui i rifiuti di carta e cartone saranno effettuati:

- a/ accettazione da parte di personale qualificato con appropriato livello di formazione e addestramento, che effettuerà controllo visivo del carico con esecuzione della pesatura e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso;
- b/ esame della documentazione di corredo del carico per accertare la presenza di eventuali contaminazioni da sostanze pericolose, e predisporre ulteriori opportune misure di monitoraggio attraverso il campionamento e le analisi, se ritenuto necessario;
- c/ eventuali controlli supplementari, anche analitici, a campione ogniqualvolta l'analisi della documentazione e/o il controllo visivi indichino tale necessità e,

comunque si dovrà effettuare analisi merceologica almeno con cadenza annuale.

d/ stoccaggio in area dedicata con apposta opportuna cartellonistica e il personale dovrà rimuovere e mantenere separato qualsiasi materiale estraneo dai rifiuti di carta e cartone in modo tale da non permettere la miscelazione anche accidentale dei rifiuti di carta e cartone conformi con altri rifiuti di diversa natura con opportune delimitazioni, tali da evitare la miscelazione anche accidentale dei rifiuti di carta e cartone conformi con altri tipi di rifiuti;

e/ le successive fasi di movimentazione dei rifiuti di carta e cartone avviati alla produzione di carta e cartone recuperati avvengono in modo tale da impedire la contaminazione degli stessi con altri rifiuti o con altri materiali estranei;

f/ applicazione procedura definita per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità (vedasi allegati);

Controlli analitici eventuali saranno eseguiti secondo la norma UNI10802 da

laboratori accreditati su formaldeide e fenoli, i limiti di riferimento sono i seguenti:

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Formaldeide	% in peso	< 0,1
Fenolo	% in peso	< 0,1
Nonilfenoli (NP)	% in peso	< 0,1
Nonilfenolietossilati (NPE)	% in peso	< 0,1

Il prelievo e l'attestazione di conformità ai requisiti deve avvenire con cadenza almeno semestrale e comunque al variare delle caratteristiche di qualità dei rifiuti in ingresso.

L'accertamento dei requisiti *sarà* effettuato da un organismo certificato secondo la norma UNI EN 9001 e sarà eseguito prelievo di campioni che avverrà secondo le

metodiche definite dalla norma UNI 10802.

Conservazione del campione

Il produttore deve conservare presso l'impianto di recupero o la sede legale, i campioni di EoW carta e cartone prelevato secondo la norma EN10802

I campioni si conservano al termine delle analisi e quindi per ogni codice UNI EN 643.

La conservazione del campione che riporta la data e l'indicazione del codice di cui alla norma UNI EN 643, avverrà in luogo fresco, asciutto e all'interno di sacchetti in PE, tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche di carta e cartone recuperati prelevati e da consentire la ripetizione delle analisi.

Il peso del campione da conservazione pari ad almeno 5 Kg, quantitativo minimo per consentire la ripetizione di analisi chimiche.

CARTA E CARTONE

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

(Articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero (n. lotto)	_____
Anno	(aaaa)

(NOTA: riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo)

Anagrafica del produttore di carta e cartone recuperati ai sensi dell'art. 2, comma 1, lettera e) del decreto n.188/2020		
Denominazione sociale		CF/P.IVA
Iscrizione al registro imprese		
Indirizzo		Numero civico
CAP	Comune	Provincia
Impianto di produzione		
Indirizzo		Numero civico
CAP	Comune	Provincia
Autorizzazione / Ente rilasciante		Data di rilascio

Il produttore sopra indicato dichiara che il lotto di carta e cartone recuperati è rappresentato dalla seguente quantità in massa:

(NOTA: indicare le tonnellate in cifre e lettere)

il predetto lotto di carta e cartone recuperati è conforme all'articolo 3, del decreto del Ministro dell'ambiente e della tutela del mare e del territorio, il predetto lotto di carta e cartone recuperati ha le caratteristiche meglio indicate nella successiva Tabella 1.

Tabella 1

Classificazioni di cui alla norma UNI EN 643			
Gruppo	Codice	Componenti non cartacei % Max	Totale materiale indesiderato % max

Il produttore dichiara infine di:

- essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.P.R. 445/2000;
- essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (articolo 13 del regolamento UE 2016/679).

Luogo e data

Firma e timbro del produttore

ATTIVITÀ DI RECUPERO
Informazioni di Dettaglio del Ciclo Produttivo

DETTAGLIO ATTIVITÀ DI RECUPERO					
EER	Tipologia	Provenienza	Criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto	Attività previste	Caratteristiche prodotti finiti
150101	Carta	Attività produttive artigianali e industriali, altre forme di raccolta su superfici private, attività di servizio <u>Mai da rifiuto indifferenziato</u>	Materie cartacee EoW: Conformi alle specifiche UNI-EN643: Materiali proibiti UNI-EN643: impurezze quali metalli, sabbie e materiale da costruzione, materiali sintetici, carta e cartone collati, vetro, carte prodotte con fibre sintetiche, tessuti, legno, pergamena vegetale nonché altri materiali estranei max 1% come somma totale; carta carbone, carta e cartoni cerati e paraffinati, carte assenti; formaldeide non superiore allo 0,1% in peso; fenolo non superiore 0,1%; PCB+PCT<25ppm	R13 – Messa in riserva R12 –Attività preliminari al recupero R3 – Recupero	Carta e cartone nelle forme commercializzate e materie prime secondarie rispondenti ai punti della specifica norma UNI-EN643 relativamente alle carte da macero
150105	Imballaggi compositi cartacei				
150106	Imballaggi misti				
200101	Carta e cartone				
191201	Carta e cartone				
030308	Scarti della selezione di carta e cartone, destinati ad essere riciclati, limitatamente ai rifiuti provenienti dalle attività di trasformazione dei prodotti a base cellulosa				

3/ OTTENIMENTO END OF WASTE CASO PER CASO

I rifiuti descritti a seguire saranno in materiale plastico definito all'origine per composizione/ tipologia / provenienza e caratteristiche qualitative sia delle materie prime da cui hanno origine, sia dei prodotti ottenuti. L'attività di recupero è prevista nelle norme tecniche del DM 05/02/1988 con attenta applicazione di un sistema di gestione, descritto nei capitoli a seguire.

ATTIVITÀ DI RECUPERO
Informazioni di Dettaglio del Ciclo Produttivo
Analisi Coerenza Ciclo produttivo

VALUTAZIONE CICLO PRODUTTIVO				
Confronto Linea Guida EoW e D.M. 05.02.1998				
EER	DESCRIZIONE	PERICOLOSITÀ	RIFERIMENTO LINEE GUIDA EOW – SNPA	RIFERIMENTO D.M. 05.02.1998
03 03 07	Plastica	Non Pericoloso	Processo di recupero già previsto per quanto concerne tipologia / provenienza / caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti finiti ottenuti, come definito nelle Linea Guida EoW: TABELLA 4.3 – Punto n. 3 – Pag. 20	Attività di recupero svolta secondo quanto previsto da: PARAGRAFO N. 6 Rifiuti di plastiche PUNTO N. 6.1
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	Non Pericoloso		
15 02 03	Assorbenti e materiali filtranti in plastica	Non Pericoloso		Attività di recupero (pur con codice EER differente) svolta secondo quanto previsto da: PARAGRAFO N. 6 Rifiuti di plastiche PUNTO N. 6.2
160122	Componenti non specificati altrimenti	Non Pericoloso		

ATTIVITÀ DI RECUPERO
Informazioni di Dettaglio del Ciclo Produttivo

EER	Tipologia	Provenienza	Caratteristiche	Attività presenti	Caratteristiche prodotti finiti
030307	Rifiuti di plastica	Industria produzione, attività di recupero dei poliaccoppiati dalle cartiere o da attività di gestione poliaccoppiati	Rifiuti in plastica Altri polimeri, additivi, cariche: Pb < 3% KOH < 0,3 %Cd < 0,3 % Prevista omologa per ogni lotto in entrata	R13 – Messa in riserva	SOLO DA ATTIVITA' R3 SI OTTENGONO "NON PIU' RIFIUTI" CON CARATTERISTICHE UNI-UNIPLAST 10667: 1 – MACINATO 2 – AGGLOMERATO 3– GRANULATO
150203	Assorbenti e materiali filtranti in materiale plastico	Industria, artigianato di produzione scarti	Rifiuti di imballaggi misti, con prevalenza di plastiche	R12 – Attività preliminari al recupero	
150106	Imballaggi misti con prevalenza di materie plastiche	Attività industriali, artigianali e commerciali		R3 – Recupero	
160122	Imballaggi misti con prevalenza di materie plastiche	Attività industriali, artigianali e commerciali			

PRODUZIONI AZIENDALI
Classificazione END of WASTE

Lavorazioni salienti del ciclo di recupero aziendale che permettono di attribuire ai prodotti finiti la qualifica di END of WASTE:

- Procedura di accettazione
Procedura complessa ed articolata, gestita da Addetti formati ed addestrati, la quale permette di accettare solo ed esclusivamente materiali plastici completamente idonei e compatibili con il ciclo aziendale di recupero
- Controllo visivo in accettazione
Approfondita valutazione visiva della corrispondenza dei rifiuti in ingresso con le specifiche tecniche richieste per la produzione
- Selezione e cernita manuale in ogni caso di osservazione di materiali non pericolosi estranei Intervento manuale di cernita ed eliminazione di ogni materiale estraneo, gestita da Addetti formati ed addestrati
- Separazione magnetica
Apparecchiatura magnetica che provvede a separare automaticamente dai rifiuti ogni particella metallica
- Triturazione
Azione meccanica per la riduzione di pezzatura dei materiali
- Separazione gravimetrica (solo per materiali plastici)
Vasca in bagno d'acqua, dotata di agitatori superficiali, i quali mettono in movimento le materie plastiche in transito facendo affondare (ed eliminando) ogni particella plastica di densità elevata, la quale costituisce la tipologia di plastica non recuperabile
- Lavaggio e strizzazione (solo per materiali plastici)
Operazione automatica, che prevede l'eliminazione di eventuali residui di sporco e/o altre contaminazioni superficiali, purificando finalmente le materie plastiche prima delle operazioni a caldo
- Densificazione / Agglomerazione- Estrusione (solo per materiali plastici)
Lavorazioni finali, funzionali alla produzione di prodotti omogenei ed utilizzabili dalle aziende clienti

10. PROCEDURE DEL SISTEMA DI GESTIONE INTERNO

PROCEDURA DI ACCETTAZIONE RIFIUTI IN INGRESSO ALLO STABILIMENTO

Le attività di approvvigionamento nascono dall'esigenza dell'azienda di acquistare rifiuti di materiali plastici e non, conformi ai requisiti normativi ed ai requisiti aziendali interni, che permettano una corretta attività di recupero e la creazione di prodotti finiti che l'azienda è chiamata a realizzare, possedenti i requisiti richiesti. L'azienda GERMANPLAST S.r.l. ricorre a Fornitori che hanno le capacità di fornire un rifiuto conforme ai requisiti minimi richiesti.

Il DIRETTORE dell'Impianto è la Funzione Aziendale referente della completa definizione dei requisiti contrattuali delle forniture da approvvigionare.

I requisiti contrattuali da definire di norma sono:

- requisiti tecnico-qualitativi del rifiuto di materiale plastico;
- requisiti gestionali relativi alle modalità di fornitura, alle quantità, alle date di consegna, alle modalità di trasporto, alla destinazione, alle modalità di pagamento e alla necessaria documentazione a corredo.

I fornitori qualificati sono quelli a cui l'azienda GERMANPLAST S.r.l. riconosce le capacità di fornire materiali in entrata conformi alle prescrizioni normative ed alle esigenze aziendali.

Al riguardo, il Direttore dell'Impianto gestisce la Procedura di Qualificazione dei Fornitori e la raccolta della documentazione burocratica accompagnatoria, come definito in seguito.

In particolare, pur senza trascurare l'aspetto dell'economicità, i requisiti che richiede siano rispettati, sono normalmente la:

- La qualità dei rifiuti forniti, soprattutto in relazione alla compatibilità con il ciclo di recupero aziendale
- La disponibilità e la collaborazione del fornitore per l'espletamento di tutti gli aspetti relativi alla procedura di qualificazione (fornitura documentazione, disponibilità a sopralluoghi in azienda, ecc.)

- L'affidabilità nel rispetto delle tempistiche di consegna
- La continuità nel tempo di fornitura di materiali che possiedono tutti i requisiti legali e tecnico- qualitativi di cui in precedenza.

La verifica di detti requisiti avviene, laddove possibile, anche attraverso un sopralluogo preliminare presso gli impianti dei fornitori.

Verifica e qualificazione del fornitore

Innanzitutto si effettua l'attività burocratica preliminare di verifica delle autorizzazioni e della documentazione fornita dai produttori dei rifiuti di materie plastiche.

Questa attività prevede un controllo burocratico approfondito di ogni singolo produttore/detentore dei rifiuti speciali di materie plastiche (Non pericolosi), effettuato a distanza, sulla base della documentazione fornita, allo scopo di verificare il possesso di tutti i requisiti formali, autorizzativi, ecc. previsti dalle prescrizioni vigenti.

In maniera specifica saranno verificati seguenti aspetti:

- Visura CCIAA del Fornitore e relative iscrizioni (registro imprese, albo artigiani, ecc.)
- Verifica dei requisiti Tecnico-Professionali, ex D.Lgs. 81/2008, anche resa con Autocertificazione in regime di Dichiarazione Sostitutiva di Atto Notorio, comprendente almeno il possesso dei seguenti requisiti:
 - Documento di valutazione dei rischi, D. Lgs. 81/08 e s.m.i.
 - Conformità alle disposizioni del D. Lgs. 81/08 e s.m.i. di macchine, attrezzature, ecc.
 - Fornitura ai lavoratori dei necessari dispositivi di protezione individuali
 - Costituzione del S.P.P. Aziendale:
 - Nomina del Responsabile
 - Nomina degli Incaricati alla gestione delle Emergenze
 - Nomina del Medico competente
 - Nominativo/i del/i rappresentante/i dei lavoratori per la sicurezza
 - Attestati relativi alla formazione delle suddette figure e dei lavoratori
 - Elenco dei lavoratori risultanti dal libro matricola e relativa idoneità sanitaria prevista dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i.
 - Documento unico di regolarità contributiva di cui al D.M. 24 ottobre 2007
 - Dichiarazione di non essere oggetto di provvedimenti di sospensione o interdittivi di cui all'art. 14 del D. Lgs. 81/08 e s.m.i.
- Autorizzazioni ambientali, ove previste

- Trasporto di rifiuti effettuato in proprio (Albo Gestori Ambientali)
- Elenco Codici Rifiuto conferiti e compatibilità con eventuale autorizzazione (codici, quantità, ecc.)

E ancora l'attività di verifica delle autorizzazioni e della documentazione fornita dai trasportatori dei rifiuti di materie plastiche.

Questa attività prevede un controllo burocratico approfondito di ogni singolo trasportatore di rifiuti di materie plastiche (Non pericolosi), effettuato a distanza, sulla base della documentazione fornita, allo scopo di verificare il possesso di tutti i requisiti formali, autorizzativi, ecc. previsti dalle prescrizioni vigenti. In maniera specifica saranno verificati seguenti aspetti:

- Visura CCIAA del Fornitore e relative iscrizioni (registro imprese, albo artigiani, ecc.)
- Verifica dei requisiti Tecnico-Professionali, ex D.Lgs. 81/2008, anche resa con DURC
 - Documento di valutazione dei rischi, D. Lgs. 81/08 e s.m.i.
 - Conformità alle disposizioni del D. Lgs. 81/08 e s.m.i. di macchine, attrezzature, ecc.
 - Fornitura ai lavoratori dei necessari dispositivi di protezione individuali
 - Costituzione del S.P.P. Aziendale:
 - Nomina del Responsabile
 - Nomina degli Incaricati alla gestione delle Emergenze
 - Nomina del Medico competente
 - Nominativo/i del/i rappresentante/i dei lavoratori per la sicurezza
 - Attestati relativi alla formazione delle suddette figure e dei lavoratori
 - Elenco dei lavoratori risultanti dal libro matricola e relativa idoneità sanitaria prevista dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i.
 - Documento unico di regolarità contributiva di cui al D.M. 24 ottobre 2007
 - Dichiarazione di non essere oggetto di provvedimenti di sospensione o interdittivi di cui all'art. 14 del D. Lgs. 81/08 e s.m.i.
- Iscrizione Albo Gestori Ambientali

Visita presso le sedi dei nuovi produttori/detentori dei rifiuti di materie plastiche, per la verifica in campo del rispetto delle prescrizioni vigenti.

Per ogni nuovo produttore, laddove possibile, viene generalmente effettuato almeno un sopralluogo presso gli impianti di produzione/detenzione dei rifiuti, prima dell'inizio dei conferimenti.

Il sopralluogo vedrà la compilazione di una check-list per uniformare la gestione dei fornitori aziendali e rendere ripetibile l'ambito di indagine.

Frequentemente si effettua sopralluogo presso la sede del produttore/detentore, al fine di confermare e/o valutare ogni variazione rispetto alle precedenti registrazioni, sarà ripetuto laddove siano verificate le seguenti condizioni:

- variazione delle tipologie e/o dei codici dei rifiuti in conferimento
- sensibili variazioni quantitative di rifiuti in ingresso
- presenza di valutazioni non conformi di una o più partite di rifiuti in entrata

ed in ogni caso in cui sia liberamente ritenuto necessario dal Responsabile del Sistema di Gestione Interno, è consigliato.

La **verifica ispettiva** consiste in una valutazione diretta sul campo del Fornitore eseguita dal Responsabile dell'Impianto. Allo scopo, il Responsabile dell'Impianto ne concorda con il Fornitore i tempi per l'esecuzione e gli eventuali punti critici sui quali focalizzare le attività di verifica e valutazione. Le risultanze della verifica ispettiva vengono documentate in uno specifico rapporto che viene notificato al Fornitore. Qualora dovessero emergere rilievi nel corso della verifica, si richiederà al Fornitore di indicare le azioni correttive che intende intraprendere. Tale modalità di norma viene utilizzata congiuntamente ad una campionatura o fornitura di prova.

Valutazione della prestazione del fornitore

Questa attività, svolta successivamente al positivo superamento delle verifiche di cui ai precedenti punti n. 1 e 2, prevede un attento monitoraggio delle prime forniture (generalmente, salvo eccezioni, le prime 3 forniture), le quali saranno determinati per la conferma della qualificazione del Fornitore.

La **valutazione dei dati relativi alle prime forniture**, generalmente tre forniture concluse con esito positivo, consente di qualificare il Fornitore attraverso il suo effettivo comportamento durante tale attività di sorveglianza.

A conclusione della valutazione, se l'esito è positivo, il Responsabile dell'Impianto aggiorna l'Elenco dei Fornitori provvedendo ad identificare il Fornitore come qualificato. Se, invece, l'esito della valutazione è negativo, Responsabile dell'Impianto decide se procedere a eliminare il fornitore.

N.B.:

L'analisi preliminare e la Qualificazione dei Fornitori ha lo scopo di valutare le caratteristiche generali dell'attività produttiva (materie prime e/o rifiuti utilizzati, processo produttivo, organizzazione aziendale generale, stato di pulizia dei luoghi, eventuali certificazioni, ecc.).

L'attività di Qualificazione dei Fornitori, qualora conclusa positivamente, prevede l'inserimento e la registrazione del Fornitori all'interno del "Registro Fornitori Aziendali".

Documentazione burocratica di gestione degli approvvigionamenti

Ogni approvvigionamento, commissionato a fornitori già qualificati, sarà così gestito:

- Emissione ordine, contenente le informazioni tecnico-amministrative necessarie (tipologia di rifiuti plastici ordinati e relativo codice, quantità, requisiti tecnico-qualitativi richiesti/commissionati)
- Contro-firma dell'ordine da parte del fornitore, con indicazione delle condizioni e della data prevista per la consegna
- Ricevimento del materiale in ingresso con valutazione in accettazione e compilazione del "Registro Entrata Rifiuti di Materie Plastiche"

Verifiche BUROCRATICHE in fase di Accettazione del materiale in entrata presso lo stabilimento

Consiste nella verifica di tutti i documenti che permettono la precisa identificazione di tutte le caratteristiche dei Rifiuti di Materie Plastiche in Entrata (codice identificativo, tipologia, origine, composizione, consistenza, oltre a tutte le altre proprietà eventualmente necessarie).

Nell'ambito di questa fase burocratica, ove necessario o previsto, verrà richiesta

l'applicazione di un protocollo analitico finalizzato all'accertamento delle caratteristiche del rifiuto.

La **Valutazione BUROCRATICA** prevede i seguenti passi:

- Verificare le informazioni fondamentali in merito ai rifiuti (codice identificativo, tipologia, origine, composizione, consistenza, oltre a tutte le altre proprietà eventualmente necessarie), tali da poter verificare l'idoneità al conferimento presso l'impianto
- Verifica della corrispondenza del rifiuto in ingresso con l'elenco dei Codici EER per i quali l'impianto è autorizzato. In caso contrario vengono impediti le operazioni di scarico
- Verificare che i rifiuti non siano classificati / classificabili quali "rifiuti pericolosi" ai sensi del D.Lgs.n.152/2006, Allegato D, Parte IV
- Verificare la compatibilità tra le caratteristiche dei rifiuti e le informazioni contenute nel F.I.R.
- Verifica del F.I.R., nel numero minimo di 3 copie, con particolare riferimento alla provenienza, alla tipologia (codice EER), allo stato fisico ed alla NON Pericolosità del Rifiuto

Documentazione burocratica di gestione degli approvvigionamenti

- Verificare, per i rifiuti con "Codici specchio", gli esiti analitici dei parametri ritenuti critici per la verifica di non pericolosità
- Determinazione del peso dei rifiuti conferiti (mediante pesatura dell'automezzo in entrata)
 - Pesatura in ingresso dell'automezzo carico (lordo)
 - Pesatura in uscita dell'automezzo scaricato (tara)
 - Calcolo per differenza del peso netto dei rifiuti scaricati ed accettati presso l'impianto (netto)
- Restituzione al trasportatore del rifiuto della 3° e della 4° copia del F.I.R., timbrate, firmate e con l'indicazione della quantità netta accettata presso l'impianto

In particolare, in fase di verifica burocratica ed accettazione dei rifiuti in entrata valgono i seguenti principi:

- Rifiuti codificati con "Codici specchio":
 - Sarà verificata la presenza del certificato di analisi ove si attesti e si dichiari esplicitamente che si tratta di "Rifiuto NON Pericoloso"

In alternativa:

- Sarà verificata la presenza di idonea documentazione attestante la non pericolosità del rifiuto (per esempio con richiesta di omologa), qualora non sia possibile tecnicamente effettuare un campionamento rappresentativo

In ogni caso, ove ritenuto opportuno da parte del Direttore dell'Impianto ed ove tecnicamente possibile, anche in caso di rifiuti in entrata codificati con "Codici NON Pericoloso" potrà essere richiesta un'analisi chimica, condotta con il fine di verificare la concentrazione di alcuni parametri ritenuti significativi. Questa valutazione scaturisce generalmente a seguito di dubbi emersi durante l'ispezione aziendale o in caso di dubbio in fase di accettazione.

Le analisi chimiche, inderogabili per rifiuti codificati con "Codici specchio", dovranno essere effettuate e certificate da laboratori indipendenti accreditati, con comprovata esperienza ed in possesso di adeguato sistema di controllo della qualità.

Monitoraggi da eseguire ad OGNI ENTRATA

Qualora in entrata presso lo stabilimento si presentino rifiuti classificati con:

- Codici specchio - **SNP**
- Codici NON Pericoloso, la cui natura non sia chiaramente ed univocamente individuata

Verifiche VISIVE in fase di Accettazione del materiale in entrata presso lo stabilimento

Questa valutazione viene svolta a cura del Direttore dell'Impianto o di Suo Delegato (operatore con adeguata e sufficiente formazione) e consiste nell'esecuzione di esami visivi finalizzati ad accertare che il carico di rifiuti in ingresso corrisponda con quanto indicato nei documenti di accompagnamento e che abbia caratteristiche congruenti e conformi alle specifiche stabilite in fase progettuale e di ordine.

Nella pratica quotidiana è l'operazione con cui viene confermata la caratterizzazione tipologica del rifiuto e ad accertata la completa omogeneità.

In corrispondenza di ogni conferimento di rifiuti in ingresso all'impianto verrà effettuata un'ispezione visiva volta ad accertare la conformità del materiale.

In area di ricevimento, preventivamente alle operazioni di scarico, un addetto effettuerà il controllo visivo.

Se durante il controllo il rifiuto presente sull'automezzo appare non rispondente alle caratteristiche attese o presenta caratteristiche non congruenti e/o anormali

(ad esempio percolato, odori, ecc.), il rifiuto potrà:

- essere scaricato parzialmente, all'interno dell'area di ricevimento, per miglior valutazione;
- essere immediatamente restituito al mittente, trattenendo la copia di pertinenza del formulario di identificazione dei rifiuti, attestante il diniego allo scarico.

La **Valutazione VISIVA**, in particolare, prevede i seguenti passi:

- Valutazione della tipologia, della composizione, della consistenza, della quantità e della qualità dei Rifiuti di Materie Plastiche in entrata

Tale operazione ha lo scopo di accertare la piena conformità della fornitura rispetto alle prescrizioni legislative e tecnico-amministrative richieste, oltreché accertare la piena congruità dei materiali rispetto a quanto dichiarato nella documentazione accompagnatoria (F.I.R, D.d.T., ecc.), con lo scopo di verificare l' idoneità al conferimento presso l' impianto;

- Valutazione di ogni altra proprietà eventualmente necessarie, che il conferimento deve possedere, con lo scopo di verificare l' idoneità al conferimento presso l' impianto;
- Verificare il 100% di omogeneità dei Rifiuti di Materie Plastiche, per accertare l' assenza di ogni particolare / materiale / componente / rifiuto estraneo;
Qualora all' interno del lotto di Rifiuti di Materie Plastiche in entrata fosse rilevata la presenza di materiale estraneo saranno attuate le seguenti azioni:
 - In caso di materiali oggettivamente ed inequivocabilmente non pericolosi (piccoli sfridi / materiali in legno, vetro, metallo, carta / cartone) si procederà alla cernita manuale ed al selezionamento differenziato dei materiali estranei, depositandoli in contenitori per la raccolta differenziata
 - In caso sia riscontrata la presenza di materiali che potenzialmente mettano in dubbio l' attribuzione della qualifica di Non Pericolosità del rifiuto in ricevimento, il carico / lotto sarà respinto
- Verificare le condizioni igieniche dei Rifiuti di Materie Plastiche in entrata
- Verificare la completa assenza di percolato (trattando in entrata esclusivamente Rifiuti di Materie Plastiche allo stato solido)
- Verificare la completa assenza di ogni altra condizione anormale (es. odori anormali, odori di solventi e/o vernici, ecc.)

Requisiti di formazione per gli addetti all'accettazione di rifiuti in entrata

Gli Addetti che dovranno applicare la procedura di Accettazione dei Materiali in Entrata dovranno possedere requisiti di Formazione ed Addestramento specifici.

Nella fattispecie l'azienda ha previsto quanto segue:

- Modulo informativo svolto in aula, tenuto dal Direttore dell'impianto o da personale da questi delegato, della durata minima di 4h
 - Illustrazione della procedura di Accettazione dei Rifiuti in Entrata
 - Illustrazione della pertinente documentazione da analizzare in fase di verifica
 - Illustrazione della tipologia e della modalità dei controlli visivi da svolgere
 - Illustrazione delle modalità operative di cernita manuale
 - Illustrazione della procedura Tracciabilità e Rintracciabilità
 - Analisi di situazioni anormali prevedibili

- Modulo pratico e addestrativo, svolto in operativamente in azienda, in affiancamento al Direttore dell'Impianto, della durata minima di 16h
 - Training on the job, necessario e funzionale ad apprendere praticamente tutto quanto illustrato in aula in via teorica

- Formazione assolta in materia di Sicurezza sul Lavoro, ex art. 37 del D.Lgs. 81/08, per aziende a Rischio Alto

- Completa dotazione di DPI, necessari allo svolgimento in sicurezza della mansione

Una volta terminato il processo informativo ed addestrativo, per ogni Addetto, sarà redatto uno specifico moduli di qualificazione.

11. TRACCIABILITÀ E RINTRACCIABILITÀ

PROCEDURA PER LA TRACCIABILITÀ E LA RINTRACCIABILITÀ

Rintracciabilità dei rifiuti in entrata

RINTRACCIABILITÀ PRODOTTI IN ENTRATA		
Apposizione lotto di produzione		
Prodotto	Lotto di produzione	
	Modalità definizione LOTTO	Identificazione e Stoccaggio
Rifiuti come precedentemente individuati	Esecuzione procedure "Accettazione Materiale in entrata" Compilazione "Registro Entrata Rifiuti" Contestuale definizione del lotto del materiale in entrata, con criteri di omogeneità Ogni lotto di materiali in entrata identificherà: <ul style="list-style-type: none">➤ ogni singolo codice di rifiuto, costituito da rifiuti omogenei➤ di ogni singolo trasporto➤ di ogni singolo fornitore	Identificazione: FIR e fatture del fornitore Apposizione del lotto direttamente sui materiali in entrata ed in attesa di lavorazione da parte di personale interno, nei pressi delle aree di stoccaggio in entrata Stoccaggio: Area rifiuti in entrata

I rifiuti in entrata provengono da fornitori qualificati (Cfr. procedura "Qualificazione dei Fornitori").

Al loro ricevimento è prevista la Procedura di Accettazione Materiali in Entrata con il fine di verificare la conformità di tutti i requisiti necessari; saranno conservati presso l'azienda tutti i documenti burocratici accompagnatori e l'evidenza del superamento delle procedure di accettazione in entrata.

Una volta terminate con successo le procedure di accettazione, il materiale in entrata viene depositato presso la pertinente area di stoccaggio in attesa di lavorazione, contestualmente viene definito un lotto univoco con il quale il materiale viene etichettato. Questo sarà successivamente utilizzato lungo il ciclo produttivo per definire gli aspetti di tracciabilità interna e del materiale in uscita. In ogni istante lungo la filiera produttiva sarà possibile individuare i materiali in entrata e, mediante analisi della documentazione di cui sopra.

Rintracciabilità interna / di produzione
Rintracciabilità in uscita

RINTRACCIABILITÀ DI PRODUZIONE		
RINTRACCIABILITÀ IN USCITA		
Apposizione lotto di produzione		
Prodotto	Lotto di produzione	
	Modalità definizione LOTTO	Identificazione e Stoccaggio
Semilavorati interni	Compilazione "Registro Produzione" Contestuale definizione del lotto interno della produzione in corso Identificazione dei lotti delle materie prime impiegate Ogni lotto di produzione interna identificherà: ➤ ogni singola produzione omogenea	Identificazione: Apposizione del lotto direttamente sui prodotti, nei pressi delle aree di stoccaggio in entrata Stoccaggio: Area deposito semilavorati
Prodotti finiti	Compilazione "Registro Produzione" Contestuale definizione del lotto interno della produzione in corso Identificazione dei lotti delle materie prime impiegate Ogni lotto di produzione interna identificherà: ➤ ogni singola produzione omogenea	Identificazione: Apposizione del lotto direttamente sui prodotti, nei pressi delle aree di stoccaggio in entrata Stoccaggio: Area deposito prodotti finiti, in attesa della commercializzazione

Nel rispetto delle prescrizioni vigenti, delle Linee Guida EoW e delle disposizioni aziendali interne di buona prassi operativa, dopo aver analizzato a fondo il proprio ciclo lavorativo e le produzioni finali e le relative destinazioni finali, l'Azienda ha implementato le necessarie procedure atte a garantire in maniera ineccepibile le pratiche di tracciabilità interna e rintracciabilità in uscita.

Analogamente ai precedenti aspetti relativi alla Rintracciabilità in Entrata, tale sistema viene mantenuto aggiornato ad ogni produzione, mediante sistemi semplici ma completi, che contengono l'indicazione della produzione aziendale (con la relativa indicazione del lotto di produzione, corrispondente alla data del giorno di produzione) e l'indicazione dei lotti relativi ad ogni singolo ingrediente utilizzato.

Nella scheda di lavorazione sono riportate le seguenti informazioni:

- Descrizione della produzione in corso (prodotto finito / semilavorato)

- Definizione del lotto di produzione della produzione in corso
- Elenco rifiuti in entrata che compongono la produzione in corso
- Individuazione del lotto di produzione di ogni singolo ingrediente con codice univoco

Ogni cessione di prodotti aziendali nei confronti dei clienti prevederà la predisposizione e l'indicazione di alcune informazioni essenziali per la gestione della rintracciabilità di produzione; allo scopo ogni fornitura sarà accompagnata da:

- Documentazione Accompagnatoria Fiscale (D.d.T., fattura accompagnatoria, ecc.) all'interno della quale saranno riportate le informazioni relative alla Descrizione dei prodotti ceduti, alla quantità ed al lotto di produzione
 - Dichiarazione di conformità del materiale ceduto, contenente tutte le informazioni previste per legge Sulla base di queste informazioni, anche grazie alle informazioni desunte dal Sistema di Tracciabilità / Rintracciabilità Aziendale, nel caso in cui si rendesse necessario avviare una campagna di ritiro per prodotti non conformi, i destinatari delle forniture saranno immediatamente identificati ed avvisati, dapprima tempestivamente in via telefonica e successivamente con completa comunicazione ufficiale mail/PEC.
-

GESTIONE NON CONFORMITÀ

Monitoraggi analitici con referti NON Conformi

Non conformità rilevate dai fornitori

L'analisi documentale dei monitoraggi analitici dei materiali acquistati avviene preventivamente all'entrata dei materiali presso l'azienda e la copia cartacea del documento analitico (analisi o omologa) cartaceo segue la merce.

Nel caso in cui si avesse notizia di un monitoraggio analitico non conforme, eseguito dal produttore iniziale, il trasferimento sarebbe immediatamente sospeso ed i materiali non verrebbero in azienda.

Non conformità rilevata da monitoraggi analitici eseguiti a campione in auto-controllo

Come definito nel precedente capitolo "Procedure del Sistema di Gestione Interno" al paragrafo "Procedura di accettazione rifiuti di materie plastiche in ingresso allo stabilimento" il lotto di materiale sottoposto ad analisi interna di conformità viene posto in zona di messa in riserva sino a ricezione del referto analitico da parte del laboratorio. Qualora l'esito del monitoraggio sia NON Conforme il materiale NON sarà avviato al ciclo di recupero ma sarà sottoposto alle seguenti ulteriori operazioni:

- Osservazione ed eventuale ulteriore cernita manuale del lotto di rifiuti in entrata, per suddividere, qualora possibile, i materiali in micro-lotti omogenei (dal punto di vista dello stato, forma, densità, ecc.); questo per identificare l'origine della contaminazione che ha causato la non conformità analitica. Ogni micro-lotto omogeneo sarà sottoposto ad una singola verifica analitica. Qualora individuata la non conformità analitica si procederà all'avvio al ciclo di recupero dei micro-lotti analiticamente conformi ed alla definitiva attribuzione della qualifica di NON Conforme ai restanti materiali
- Tutti i materiali NON conformi NON saranno avviati a ciclo di recupero e saranno restituiti al produttore iniziale il quale provvederà a gestirli ed avviarli a smaltimento secondo le vigenti normative e con i pertinenti codici rifiuto

12. DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ – PRODOTTI FINITI

I prodotti finiti saranno accompagnati dalla Dichiarazione di Conformità del Produttore GERMANPLAST S.r.l., redatta per ogni lotto di produzione, redatta nei tempi, nei modi e nei formati previsti dalla vigente normativa, con i formati previsti dal precedente capitolo n. 9 "Materie Prime da recupero"; la documentazione accompagnatoria delle EoW in uscita sarà completata dalla Scheda Tecnica del materiale, sempre redatta con il formato previsto al precedente capitolo n. 9.

13. REQUISITI DI FORMAZIONE PER GLI ADDETTI ALL'ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA

Considerati gli adempimenti previsti dal Sistema di Gestione Interno, gli addetti aziendali deputati all'accettazione dei rifiuti dovranno essere qualificati dal Direttore Tecnico.

La qualifica prevede la verifica e l'accertamento di alcuni fondamentali requisiti, quali:

- La formazione in materia di Sicurezza sul Lavoro, Aziende ad Alto Rischio, Durata 16h
 - La formazione sul Ciclo Produttivo, con particolare riferimento alle fasi di accettazione dei rifiuti in entrata e alla gestione Durata 4h
- L'addestramento specifico per l'attività di recupero dei rifiuti, Durata 4h
- La completa dotazione di DPI previsti dal D.V.R. Aziendale, con nozioni indicate nel corso sicurezza specifica.

Il possesso di tutti i requisiti è attestato mediante la compilazione dell'allegato documento "Qualificazione addetti all'accettazione dei rifiuti in entrata".

14. ALLEGATI

Gli allegati, che sono parte integrante del presente documento, sono costituiti da:

RIF.	DOCUMENTO	DESCRIZIONE
Allegato n. 1	REGISTRO	Registrazione Produzioni Aziendali
Allegato n. 2	FORNITORI	Scheda anagrafica e Qualificazione Fornitore
Allegato n. 3	FORNITORI	Verifica Requisiti Tecnico-Professionali
Allegato n. 4	FORNITORI	Check-list Audit Fornitore
Allegato n. 5	ADDETTI INTERNI	Qualificazione Accettazione Rifiuti
Allegati esterni	PLANIMETRIA	Planimetria dello stabilimento, con evidenza dell'impianto, delle aree di lavoro e di stoccaggio
	OMOLOGA RIFIUTI IN INGRESSO	Autodichiarazione del produttore

	PROCEDURA QUALIFICAZIONE FORNITORI	Data
	Documento Modulo Anagrafica	18.07.2020

ANAGRAFICA	
Ragione Sociale	
P.I. / C.F.	
Sede Legale Indirizzo e recapiti	
Sede Operativa Indirizzo e recapiti	
Referente Nome e recapiti	
Certificazioni	<input type="checkbox"/> SGQ - ISO <input type="checkbox"/> 9001 SGA - <input type="checkbox"/> ISO 14001 BS- <input type="checkbox"/> OHSAS Altro _____

PRODOTTI			
Rifiuti di materie plastiche forniti	Codice	Descrizione tipologia	Quantità annue stimate
Autorizzazione produzione / trattamento / recupero / intermediazione rifiuti	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> Codici autorizzati, quantità autorizzate:		
Trasportatore di rifiuti	NO SI - Verifica iscrizione Albo Gestori Ambientali Codici autorizzati:		
Tempo medio approvvigionamento			

	PROCEDURA QUALIFICAZIONE FORNITORI	Data
	Documento Modulo Anagrafica	18.07.2020

QUALIFICAZIONE FORNITORE																
Sopralluogo presso impianto del fornitore, con esito positivo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> NO Note:															
Acquisizione documentazione burocratica	<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 70%;">Visura CCIAA</td> <td style="width: 10%; text-align: center;"><input type="checkbox"/> SI</td> <td style="width: 20%; text-align: center;"><input type="checkbox"/> NO</td> </tr> <tr> <td>Requisiti Tecnico-Professionali</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> SI</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> NO</td> </tr> <tr> <td>Copia Aut. Ambientale</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> SI</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> NO</td> </tr> <tr> <td>Copia Iscr. Albo Gest. Ambientali</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> SI</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> NO</td> </tr> <tr> <td>Altro _____</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> SI</td> <td style="text-align: center;"><input type="checkbox"/> NO</td> </tr> </table>	Visura CCIAA	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	Requisiti Tecnico-Professionali	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	Copia Aut. Ambientale	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	Copia Iscr. Albo Gest. Ambientali	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO	Altro _____	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO
Visura CCIAA	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO														
Requisiti Tecnico-Professionali	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO														
Copia Aut. Ambientale	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO														
Copia Iscr. Albo Gest. Ambientali	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO														
Altro _____	<input type="checkbox"/> SI	<input type="checkbox"/> NO														
Monitoraggio prime forniture	Monitoraggio prime 3 forniture Accettazione materiale in entrata pienamente conforme: SUPERATO <input type="checkbox"/> NON Superato <input type="checkbox"/>															
Data di qualifica fornitore																

	PROCEDURA QUALIFICAZIONE FORNITORI	Data 18.07.2020
	Documento AUDIT FORNITORE	

ANAGRAFICA	
Ragione Sociale	
Sede Impianto	
Referente Nome e recapiti	

CHECK-LIST di VALUTAZIONE		
	Codice	Descrizione tipologia
Rifiuti di materie plastiche campionati		
Compilazione del Registro di Carico / Scarico	<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> NON Conforme NOTE:	
Presenza e corretta gestione dei F.I.R.	<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> NON Conforme NOTE:	
Classificazione e stoccaggio Rifiuti	<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> NON Conforme NOTE:	
Evidenza della NON Pericolosità dei Rifiuti, eventuali analisi	<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> NON Conforme NOTE:	
Condizioni di lavoro, ordine, layout ben definiti, ecc. Assenza di condizioni anormali (odori, percolato, contaminanti vari, ecc.)	<input type="checkbox"/> Conforme <input type="checkbox"/> NON Conforme NOTE:	

Data	
FIRMA RESPONSABILE AZIENDALE	FIRMA FORNITORE

	PROCEDURA QUALIFICAZIONE FORNITORI	Data 18.07.2020
	Documento Requisiti Tecnico-Professionali Dichiarazione	

Il Sottoscritto _____, in qualità di Legale Rappresentante dell'Azienda _____,

Ai sensi del D.Lgs. 81/08 e s.m.i. e dell'art. 47 del D.P.R. 445/2000, consapevole delle sanzioni penali in caso di dichiarazioni mendaci e formazione o uso di atti falsi, ai sensi dell'art. 76 del D.P.R. 445/2000, assumendosi ogni conseguente responsabilità civile e contrattuale, nonché della decadenza dagli eventuali benefici acquisiti in caso di non veridicità del contenuto della dichiarazione ai sensi dell'art. 75 del D.P.R. 445/2000

DICHIARA

- Di possedere i requisiti di idoneità tecnico-professionale previsti dall'art. 26 comma 1 lett. al punto 2 del D.Lgs. 81/08 e s.m.i.
- Di aver costituito all'intero della propria organizzazione il Servizio di Prevenzione e Protezione (art. 34 D. Lgs. 81/08 e s.m.i.)
- Di aver nominato il Medico competente per gli adempimenti relativi alla sorveglianza sanitaria nei confronti dei propri lavoratori (ove necessario)
- Di aver individuato i fattori di rischio, eseguito la valutazione dei rischi e redatto lo specifico documento, ed aver conseguentemente definito le misure di prevenzione e protezione, nonché aver adeguato la propria organizzazione per le prestazioni previste e correttamente attuato le misure generali di tutela
- Di disporre di macchine e attrezzature rispondenti alle vigenti disposizioni legislative ed adeguate allo svolgimento del servizio; di disporre di adeguati ed idonei Dispositivi di Protezione Individuale
- Di non essere oggetto di provvedimenti di sospensione o interdittivi di cui all'art. 14 del D.Lgs. 81/08 e s.m.i.
- Di essere in regola con le obbligazioni contributive nei confronti degli Enti Preposti alla riscossione (INPS e INAIL), ove previsto
- Che i dati riportati sono veritieri; si impegna a fornire ove necessario, su esplicita richiesta, copia dei documenti comprovanti le indicazioni contenute nella presente dichiarazione
- Allega alla presente il Certificato di Iscrizione alla C.C.I.A.A.

Timbro e Firma: _____

La presente dichiarazione si rende necessaria al fine della Procedura di Qualificazione dei Fornitori.

ADDETTO ACCETTAZIONE RIFIUTI IN ENTRATA

IDENTIFICAZ.	MANSIONE – COMPITI	INQUADRAMENTO		REPARTO DI LAVORO
COGNOME _____		Contratto lavoratore: <input type="checkbox"/> t. ind. <input type="checkbox"/> t. det. <input type="checkbox"/> Apprendista <input type="checkbox"/> Stagista – Tirocinante <input type="checkbox"/> Lavoratore a chiamata – Interinale <input type="checkbox"/> Collaboratore esterno (P.IVA) <input type="checkbox"/> Altro _____		
NOME _____	INFORMAZIONE, FORMAZIONE ED ADDESTRAMENTO			
DATA NASCITA _____	TIPO	VERIFICA	DESCRIZIONE	
	Informazione Ciclo Produttivo	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> N.A.	Informazione specifica per le attività di accettazione di rifiuti in entrata Svolto in data _____, orario _____ Firma Docente _____ Firma addetto _____	
	Formazione, art. 37 D.Lgs. 81/08	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> N.A.	Rischio: <input type="checkbox"/> ALTO <input type="checkbox"/> MEDIO <input type="checkbox"/> BASSO	
	Addestramento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> N.A.	Addestramento specifico per le attività di accettazione di rifiuti in entrata Affiancamento a Responsabile dell’Impianto Svolto nei giorni _____ Firma Docente _____ Firma addetto _____	
	Dotazione DPI Addestramento	<input type="checkbox"/> SI <input type="checkbox"/> N.A.	<input type="checkbox"/> Guanti protettivi anti-taglio <input type="checkbox"/> Occhiali protettivi <input type="checkbox"/> Elmetto <input type="checkbox"/> Indumenti protettivi e ad alta visibilità <input type="checkbox"/> Oto-protettori <input type="checkbox"/> Calzature di sicurezza <input type="checkbox"/> Altro _____	
	Altro...			



Sede Legale:

Via Gramsci, 48 | 13875 Ponderano (Bi)

Sede operativa:

Frazione Mure | Issogne (AO)

REGISTRO NON CONFORMITÀ

(fac-simile)

Stato delle Revisioni			
Revisione	Data	Descrizione modifiche	Autore
01	17.07.2020	Nuova emissione	Datore di Lavoro
02	17.03.2022	Nuova emissione	Datore di Lavoro

**REGISTRO DELLE NON CONFORMITÀ
INTERNE**

RIF. N.C.	DATA	DESCRIZIONE NON CONFORMITÀ	INTERVENTI PER LA GESTIONE/RISOLUZIONE DELLA NON CONFORMITÀ

OMOLOGA RIFIUTI IN INGRESSO**Produttore**

Ragione sociale	
Indirizzo	
Tel.	
fax	
Mail	
Referente	
Luogo di produzione dei rifiuti	
Intermediario	

Caratterizzazione dei rifiuti

Attività che ha generato il rifiuto		
Materie prime utilizzate nel processo produttivo che origina il rifiuto (allegare schede di sicurezza, se presenti)		
Fraasi di rischio/ Codici di pericolo contenuti nelle schede di sicurezza delle materie prime		
Analisi effettuata sul rifiuto	SI (SI ALLEGA COPIA DEL CERTIFICATO ANALITICO)	NO (dall'analisi del ciclo produttivo e delle materie prime di origine non si evidenziano elementi che richiedano un'analisi chimica)
CER :	PERICOLOSO	NON PERICOLOSO
CLASSI DI PERICOLOSITA' (consultare destinatario)		
STATO FISICO	SOLIDO POLVERULENTO	SOLIDO NON POLVERULENTO

	FANGOSO PALABILE	LIQUIDO
ADR	SI	NO
UN		
CLASSE		
GRUPPO IMBALLAGGIO		
Trasporto		
TIPOLOGIA DI IMBALLAGGIO	SFUSO	BIG BAGS
	PALLETS	CISTERNETTE
	FUSTI	CASSONE
ANNOTAZIONI		

Il sottoscritto, in qualità di Legale rappresentante della Società produttrice del rifiuto o suo delegato, **DICHIARA** che quanto contenuto nella presente scheda è veritiero, reale e completo e si impegna a dare immediata comunicazione di eventuali variazioni.

DATA _____ TIMBRO FIRMA PRODUTTORE _____

DICHIARAZIONE PER RIFIUTI CON CODICE CER A SPECCHIO (COMPILARE SOLO PER CODICI A SPECCHIO)

Il rifiuto sopradescritto è NON PERICOLOSO in quanto nel ciclo produttivo che l'ha originato non sono state impiegate sostanze pericolose in concentrazione tale da determinare la pericolosità ai sensi della Decisione CEE 532 del 3/5/2000.

DATA _____ TIMBRO FIRMA PRODUTTORE _____