

REV.00	ISTRUZIONE OPERATIVA RICEVIMENTO – SELEZIONE – TRATTAMENTO DEI RIFIUTI	10/12/2018
--------	---	------------

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE






Il Decreto legislativo n.152 del 3 aprile 2006 e le successive modifiche regolamentano tutte le fasi di gestione dei rifiuti speciali pericolosi e non dalla raccolta allo smaltimento finale.

Lo scopo principale della seguente istruzione operativa è la corretta gestione dei rifiuti (fusti plastica, fusti ferro, IBC) dalla raccolta, allo scarico in impianto e successiva lavorazione e stoccaggio dell'MPS prodotto e dei rifiuti prodotti da trattamento conformemente ai contenuti della Determina Dirigenziale della Provincia di Vicenza n. 1236 del 23/10/2018.

ACCETTAZIONE DEL RIFIUTO	
<p>In fase di accettazione l'operatore deve scaricare il rifiuto nella apposita area a seconda si tratti di un imballaggio PERICOLOSO o NON PERICOLOSO. E' L'autista che indica all'operatore la natura del rifiuto, in base al formulario di carico. Le aree adibite sono identificate da apposita segnaletica a terra e cartellonistica appesa, sulla base del layout in allegato.</p>	
STOCCAGGIO E IDENTIFICAZIONE	
RIFIUTO PERICOLOSO	RIFIUTO NON PERICOLOSO
<p>Il rifiuto pericoloso viene identificato con il codice 150110*.</p>  <p>In azienda sono state predisposte le aree adibite allo stoccaggio di tale prodotto con cartellonistica di identificazione (da soffitto) e segnaletica orizzontale gialla di delimitazione stoccaggi.</p>	<p>Il rifiuto non pericoloso viene identificato con il codice 150106, 150102, 150104, 191204, 191212</p>  <p>In azienda sono state predisposte le aree adibite allo stoccaggio di tale prodotto con cartellonistica di identificazione (da soffitto) e segnaletica orizzontale gialla di delimitazione stoccaggi.</p>

DETERMINAZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Al momento dello scarico del rifiuto in impianto, l'operatore effettua una selezione dei fusti recuperabili da quelli non recuperabili, i quali vengono posti nelle apposite aree di stoccaggio, in attesa della successiva lavorazione. Nel caso in cui l'imballaggio sia in buono stato, si procederà alla bonifica tramite lavaggio, nel caso in cui risultasse non recuperabile, verrà sottoposto alla macinazione. Tutto questo a seguito dello smontaggio degli accessori (cerniere, tappi), operazione preliminare che viene svolta nelle apposite aree prospicienti la lavorazione.

RIFIUTO PERICOLOSO	RIFIUTO NON PERICOLOSO	RIFIUTO PERICOLOSO	RIFIUTO NON PERICOLOSO
FUSTO DA ROTTAMARE		FUSTO DA LAVARE	
<p>Il prodotto da rottamare viene scartato a causa di caratteristiche che ne precludono l'utilizzo futuro come nelle seguenti foto:</p> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">  <p>Formati non compatibili con gli impianti e le macchine per il lavaggio</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Macchie da coloranti non lavabili</p> </div> </div> <div style="display: flex; justify-content: space-around; margin-top: 20px;"> <div style="text-align: center;">  <p>Grosse ammaccature</p> </div> <div style="text-align: center;">  <p>Fori, rotture o mancanza di accessori (es: coperchi, cerniere, tappi)</p> </div> </div>		<p>Il prodotto da lavare risulta integro, in buone condizioni.</p> <p>Prelavaggio e Lavaggio (per fusti molto sporchi) Lavaggio (Lavaggio unico del fusto non molto sporco).</p> <div style="text-align: center; margin-top: 20px;">  </div>	

DETERMINAZIONE DEL CICLO PRODUTTIVO

Al momento dello scarico del rifiuto in impianto, l'operatore effettua una selezione delle cisternette recuperabili da quelle non recuperabili, le quali vengono poste nelle apposite aree di stoccaggio, in attesa della successiva lavorazione. Nel caso in cui l'imballaggio sia in buono stato, si procederà alla bonifica tramite prelavaggio con rimozione del residuo, lavaggio ed asciugatura. Nel caso in cui risultasse non recuperabile, verrà sottoposta a prelavaggio con rimozione del residuo, lavaggio, rimozione degli accessori, smontaggio nelle varie componenti (otre, gabbia, bancale). Anche le varie componenti non recuperabili vengono poi stoccate in apposite aree, in attesa di essere conferite ad appositi impianti di recupero. Le componenti recuperate vengono stoccate nelle apposite aree.

RIFIUTO PERICOLOSO

RIFIUTO NON
PERICOLOSO

RIFIUTO PERICOLOSO

RIFIUTO NON
PERICOLOSO

CISTERNE DA ROTTAMARE

Il prodotto da rottamare viene scartato a causa di rotture evidenti ed usure che ne precludono l'utilizzo futuro come nelle seguenti foto:



Gabbia esterna deformata



Otre forato



Bancale rotto

CISTERNE DA LAVARE

Il prodotto da lavare viene sottoposto a Prelavaggio, lavaggio ed asciugatura





Otre colorato

LAVORAZIONE

L'Azienda, in relazione al lavaggio dei fusti e delle cisternette o IBC, attua la procedura di gestione per lotti, cioè effettua fasi di lavaggio dei non pericolosi divisa dai pericolosi.

Nel dettaglio pratico questa divisione avviene attraverso l'organizzazione di giornate e in alcuni casi mezze giornate rispettivamente destinate solo per pericolosi oppure solo per non pericolosi.

**RIFIUTO
PERICOLOSO**

**RIFIUTO NON
PERICOLOSO**

**RIFIUTO
PERICOLOSO**

**RIFIUTO NON
PERICOLOSO**

DA ROTTAMARE

DA LAVARE

Nella fase di macinazione del materiale non recuperabile, l'operatore osserva la suddivisione a lotti tra pericolosi e non pericolosi



Il rifiuto pericoloso da lavare (fusto/IBC) richiede l'attivazione del quadro con l'accensione della pompa come in foto:



In questo modo i reflui vengono convogliati in apposito silos interno.

Il rifiuto non pericoloso da lavare (fusti/IBC) richiede l'attivazione del quadro senza accensione della pompa come in foto:



In questo modo i reflui vengono convogliati alla vasca interrata esterna della capacità di 30mc.

Il rifiuto pericoloso da macinare richiede l'attivazione del quadro con l'accensione della pompa come in foto:



In questo modo i reflui vengono convogliati negli appositi silos interni.

Il rifiuto non pericoloso da macinare richiede l'attivazione del quadro senza accensione della pompa come in foto:



In questo modo i reflui vengono convogliati alla vasca interrata esterna della capacità di 17mc.

Nella fase di rottamazione delle cisterne, l'operatore osserva la suddivisione a lotti tra pericolosi e non pericolosi



Una volta che il bacino di contenimento risulta pieno, il refluo pericoloso viene aspirato, posto in apposita cisternetta che viene svuotata all'interno del silos adibito allo stoccaggio reflui pericolosi derivanti dal lavaggio di fusti/IBC.


Per gli imballaggi non pericolosi, una volta che il bacino di contenimento risulta pieno, il refluo non pericoloso viene aspirato, posto in apposita cisternetta che viene svuotata all'interno della vasca esterna interrata da 30mc, adibita allo stoccaggio reflui non pericolosi.

ASSEMBLAMENTO PRODOTTO E INVIO AL CLIENTE

RIFIUTO PERICOLOSO	FUSTI	I fusti in seguito alla bonifica vengono riassemblati con relativi coperchi e cerniere e vengono posizionati su pallet - cellofanati e posizionati in area stoccaggio lavorazione finita .
RIFIUTO NON PERICOLOSO		
RIFIUTO PERICOLOSO	CISTERNE	Le cisterne in seguito alla bonifica vengono riassemble dei vari accessori, guarnizioni e coperchi e posizionate nelle apposite aree di stoccaggio.
RIFIUTO NON PERICOLOSO		
RIFIUTO PERICOLOSO	MACINATO	Il macinato derivante dalla triturazione di otri, coperchi e fusti in plastica viene raccolto all'interno di big bags e posizionati nelle apposite aree di stoccaggio.
RIFIUTO NON PERICOLOSO		

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

	CATEGORIA	DESCRIZIONE	FOTO
PROTEZIONE MANI	<p>Categoria III</p> <p>Per tutte le operazioni che comportano il contatto con fusti e cisternette.</p>	Guanti di Protezione da aggressione chimica in nitrile	
PROTEZIONE VIE RESPIRATORIE	<p>Conchiglia categoria II</p> <p>Per operazioni di smistamento prodotto o smembramento</p>	Conchiglia di protezione da vapori organici volatili e polveri FFP2V NRD A1	
	<p>Semimaschera Filtro EN 14387</p> <p>Per operazioni di lavaggio/bonifica con prodotti/composti chimici e acqua calda</p>	Semimaschera con Filtri per aerosol – nebbie – fumi – polveri	
PROTEZIONE CORPO	<p>Categoria I</p> <p>Tutte le operazioni svolte in produzione</p>	Tuta completa protettiva antiacido	
PROTEZIONE PIEDI	<p>Categoria II</p> <p>Tutte le operazioni svolte in produzione</p>	<p>Puntale rinforzato</p> <p>Suola antiperforazione</p> <p>Suola antiscivolo</p> <p>Impermeabile</p>	
PROTEZIONE UDITO	<p>Categoria III</p> <p>Tutte le operazioni svolte in produzione</p>	<p>Otoprotettori</p> <p>Newtec</p> <p>SNR= 37dB</p> <p>Tappi</p>	

<p>PROTEZIONE OCCHI</p>	<p>Categoria II Per operazioni di lavaggio/bonifica/triturazione</p>	<p>Occhiali protettivi ermetici Anti appannamento EN 166</p>	
-------------------------	--	--	---

SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

L'evaporatore Ekipo posto nella zona vicino all'impianto di macinazione, viene utilizzato per la distillazione dei reflui acquosi non pericolosi. Il refluo non pericoloso viene aspirato dalla vasca esterna di 17 mc e trattato. Se ne ottiene due correnti: il distillato acquoso viene inviato in continuo a reintegrare l'acqua utilizzata per il lavaggio del granulo, il concentrato inviato nei silos di stoccaggio (utilizzati per la raccolta delle acque reflue pericolose). In questo modo viene ottimizzato il consumo di acqua, utilizzando il distillato acquoso invece di attingere all'acquedotto.



FUNZIONAMENTO	
<p>Il macchinario attinge il refluo dalla vasca esterna interrata da 17mc attraverso una pompa, portato ad una temperatura di 60° (in sottovuoto) ed il vapore ottenuto una volta a contatto con una superficie refrigerata viene raccolto come distillato e convogliato in maniera continua nella seconda vasca dell'impianto di lavaggio del macinato.</p> <p>La fase concentrata di refluo che si crea dal processo di distillazione, viene invece convogliata nei silos di stoccaggio dei reflui pericolosi tramite pompa.</p>	
PROCEDURA DI ACCENSIONE	
<p>1. ACCENSIONE DEL COMPRESSORE E CONTROLLO DELLA PRESSIONE CHE DEVE ESSERE DI 2-3 Bar</p>	

2. CONTROLLO PER EVENTUALE RABBOCCO DELL' ANTISCHIUMA



3. ACCENSIONE E VERIFICA DELLA PRESENZA DELLA SPIA ACCESA "PRESENZA TENSIONE"



4. SCHIACCIARE IL TASTO AZZURRO "MARCIA CICLO"



5. PREMERE TASTO ROSSO "ARRESTO CICLO"



6. SPEGNERE IL MACCHINARIO CON APPOSITO INTERRUETTORE
7. SPEGNERE IL COMPRESSORE

PULIZIA DEL FILTRO

Una volta a settimana deve essere effettuata la pulizia del filtro, in modo tale da garantire il corretto funzionamento dell' evaporatore. Di seguito la procedura da effettuare esclusivamente a macchinario spento.

1. CHIUDERE LA VALVOLA DI COLLEGAMENTO



APERTA



CHIUSA

2. SFIATARE IL FILTRO FACENDO ATTENZIONE DI ALLONTANARE IL VISO DALLA VALVOLA









CHIUSO




APERTO

3. APRIRE IL COPERCHIO
4. TOGLIERE IL FILTRO
5. PULIRLO CON ACQUA CORRENTE
6. RE INSERIRE IL FILTRO
7. CHIUDERE IL COPERCHIO
8. CHIUDERE LO SFIATO
9. APRIRE LA VALVOLA DI COLLEGAMENTO

DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE

	CATEGORIA	DESCRIZIONE	FOTO
PROTEZIONE MANI	<p>Categoria III</p> <p>Per tutte le operazioni che comportano il contatto con fusti e cisternette.</p>	Guanti di Protezione da aggressione chimica in nitrile	
PROTEZIONE VIE RESPIRATORIE	<p>Conchiglia categoria II</p> <p>Per operazioni di smistamento prodotto o smembramento</p>	Conchiglia di protezione da vapori organici volatili e polveri FFP2V NRD A1	
	<p>Semimaschera Filtro EN 14387</p> <p>Per operazioni di lavaggio/bonifica con prodotti/composti chimici e acqua calda</p>	Semimaschera con Filtri per aerosol – nebbie – fumi – polveri	
PROTEZIONE CORPO	<p>Categoria I</p> <p>Tutte le operazioni svolte in produzione</p>	Tuta completa protettiva antiacido	
PROTEZIONE PIEDI	<p>Categoria II</p> <p>Tutte le operazioni svolte in produzione</p>	<p>Puntale rinforzato</p> <p>Suola antiperforazione</p> <p>Suola antiscivolo</p> <p>Impermeabile</p>	
PROTEZIONE UDITO	<p>Categoria III</p> <p>Tutte le operazioni svolte in produzione</p>	<p>Otoprotettori</p> <p>Newtec</p> <p>SNR= 37dB</p> <p>Tappi</p>	

<p>PROTEZIONE OCCHI</p>	<p>Categoria II Per operazioni di lavaggio/bonifica/triturazione</p>	<p>Occhiali protettivi ermetici Anti appannamento EN 166</p>	
-------------------------	--	---	---

Formazione

 Informazione

 Addestramento

MODALITA' DI SVOLGIMENTO:

Data: 20/12/2018 Dalle ore: 10:00 Alle ore : 11:15

Luogo: IMPIANTO REPACK SEL- ARZIGNANO (VI)

FORMATORE: CHEVELLO ANGELITA

 Firma Formatore: *Angelita Chevello*
 Consegna documentazione

CONTENUTI:

- ISTRUZIONE OPERATIVA PER GESTIONE LOTTI DI RIFIUTI - LAYOUT
 IMPIANTO - GESTIONE ACQUE PERICOLOSE e NON PERICOLOSE -
 - SOPRALUOGO IMPIANTO CON VERIFICA AREE DI STOCCAGGIO
 E DI LAVORAZIONE

PERSONALE INTERESSATO:

1	SINCH ROJWIN DEB
2	KAZI KHALED NASSAN
3	HOSSAIN HD DABIR
4	TACISSI HAKID
5	ROUHADARDA AMED
6	FRANKY MOSES
7	HOSSAIN JAKIR
8	COTUGONO TACELLE
9	MOLLA BARBA STEFANO
10	AMR ABDEGHAH H
11	
12	
13	
14	
15	

FIRMA DI PARTECIPAZIONE:

1	<i>SINCH ROJWIN DEB</i>
2	<i>Ghannu</i>
3	<i>Dabir</i>
4	<i>Tacissi</i>
5	<i>Barak M...</i>
6	<i>Franky Moses</i>
7	<i>Amr Hossain</i>
8	<i>Cotugno Tacelle</i>
9	<i>Stefano</i>
10	<i>Amr</i>
11	
12	
13	
14	
15	

E' stata consegnata a tutti i partecipanti copia delle procedure oggetto della formazione:

- Istruzione operativa Ricevimento, selezione, trattamento rifiuti
- Istruzione operativa Utilizzo Evaporatore