	Procedura per le lavorazioni presso le linee L1 (imballi in plastica) e L2 (imballi in ferro)		M12-13
	Revisione: 0	Data 08/02/2023	

Personale interessato

- Il Responsabile d’Impianto (Op-A);
- Gli operatori Addetti all’Impianto;
- Il personale dell’ufficio.

Scopo e campo di applicazione

La presente Istruzione Operativa ha lo scopo di fornire le indicazioni per la gestione delle operazioni di Disimballaggio/Selezione/Cernita con eventuale Riduzione Volumetrica finalizzata alla produzione di EoW [R12, R4, R3], presso l’impianto Elite Ambiente srl.

Le operazioni [R3] [R4] di selezione e cernita di partite di rifiuto in ingresso, con eventuale riduzione volumetrica, finalizzata alla produzione di EoW – per l’industria metallurgica e per l’industria plastica – viene distinta in:

- Selezione e cernita con eventuale riduzione volumetrica finalizzata alla produzione di EoW per l’industria metallurgica [R12, R4]. Le impurità selezionate saranno da codificarsi con il rispettivo codice EER 1912xx e verranno gestiti internamente per le frazioni recuperabili ottenute dalle lavorazioni, mentre le parti non recuperabili internamente verranno avviate presso impianto terzo autorizzato;
- Selezione e cernita con eventuale riduzione volumetrica finalizzata alla produzione di EoW per l’industria plastica [R12, R3]. Le impurità selezionate saranno da codificarsi con il rispettivo codice EER 1912xx e verranno gestiti internamente per le frazioni recuperabili ottenute dalle lavorazioni, mentre le parti non recuperabili internamente verranno avviate presso impianto terzo autorizzato.

La ditta sta operando in conformità all’Autorizzazione Integrata Ambientale AIA 01/2017 del 20/02/2017.

I rifiuti che possono essere sottoposti alle specifiche operazioni R3 e R4 (intesa selezione e cernita, con eventuale riduzione volumetrica, finalizzata alla produzione di EoW plastica [R3] o EoW Ferro [R4]) sono specificati in Allegato 2 – Appendice 3 dell’AIA 01/2017 del 20/02/2017 – Elenco rifiuti accettabili all’impianto.

Le EoW prodotte dalle operazioni [R3] [R4] verranno stoccate all’interno del Capannone 2 in aree dedicate (spazi previsti da Layout di seguito riportato e successive modifiche).

I rifiuti prodotti dalle lavorazioni possono essere stoccati sfusi in cumuli in Aree dedicate presso il Capannone 1 o all’interno di adeguati contenitori nelle apposite aree indicate in planimetria nel Capannone 2 e Capannone 3 (spazi previsti da Layout di seguito riportato e successive modifiche).



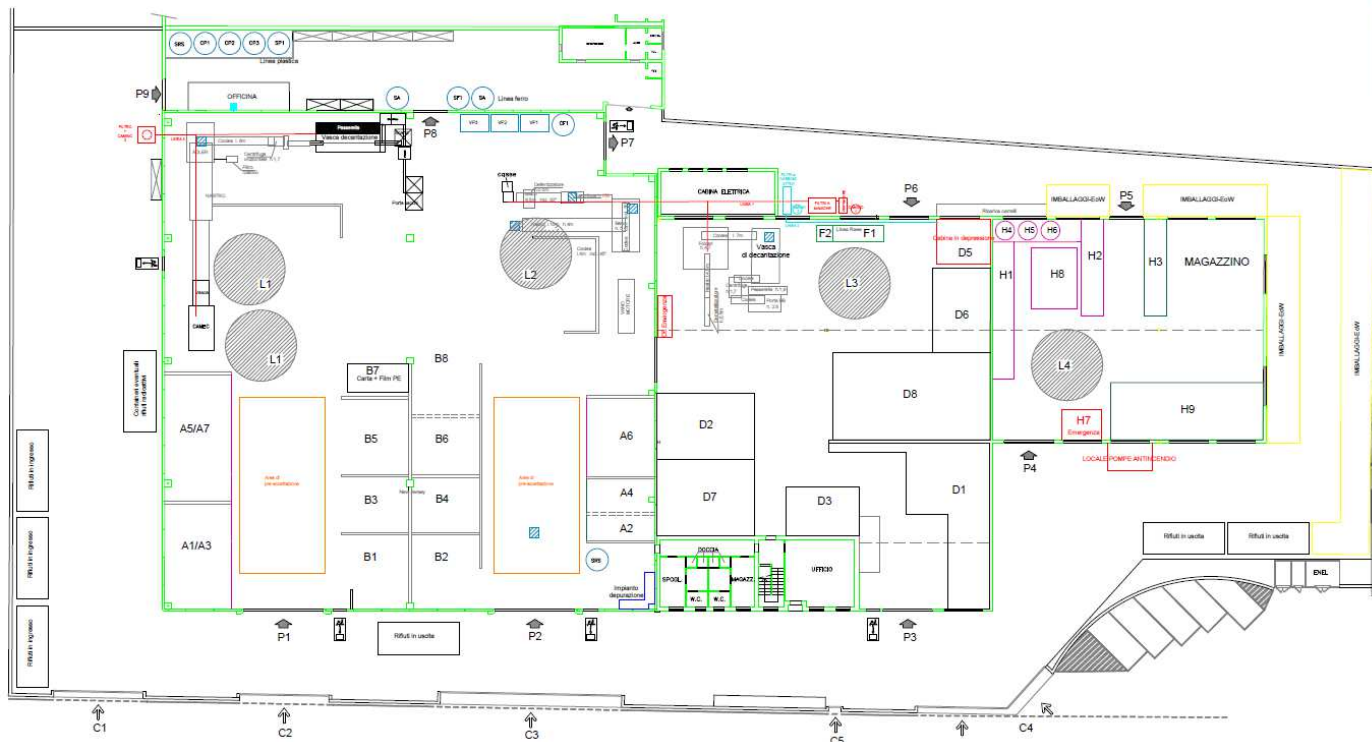
Procedura per le lavorazioni presso le linee L1 (imballi in plastica) e L2 (imballi in ferro)

M12-13

Revisione: 0

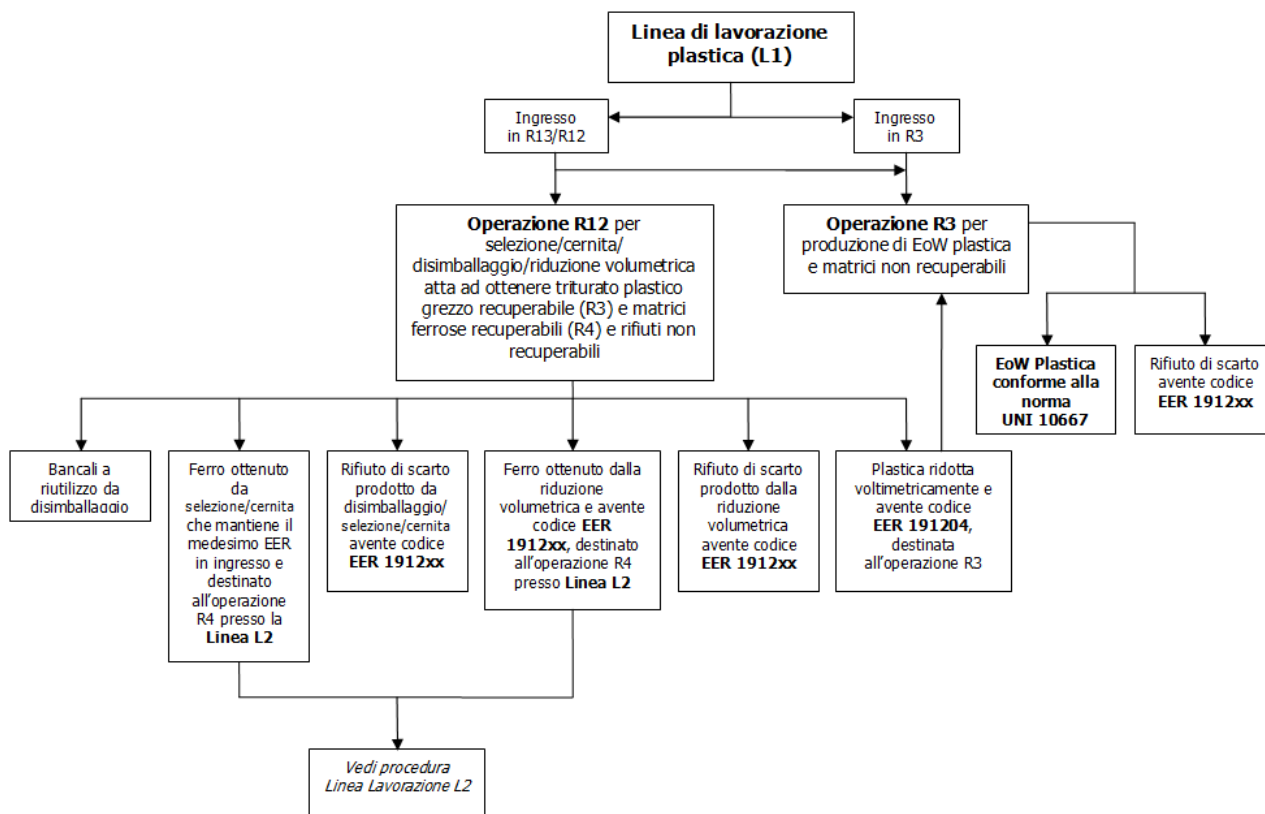
Data 08/02/2023


Pagina 2 di 6



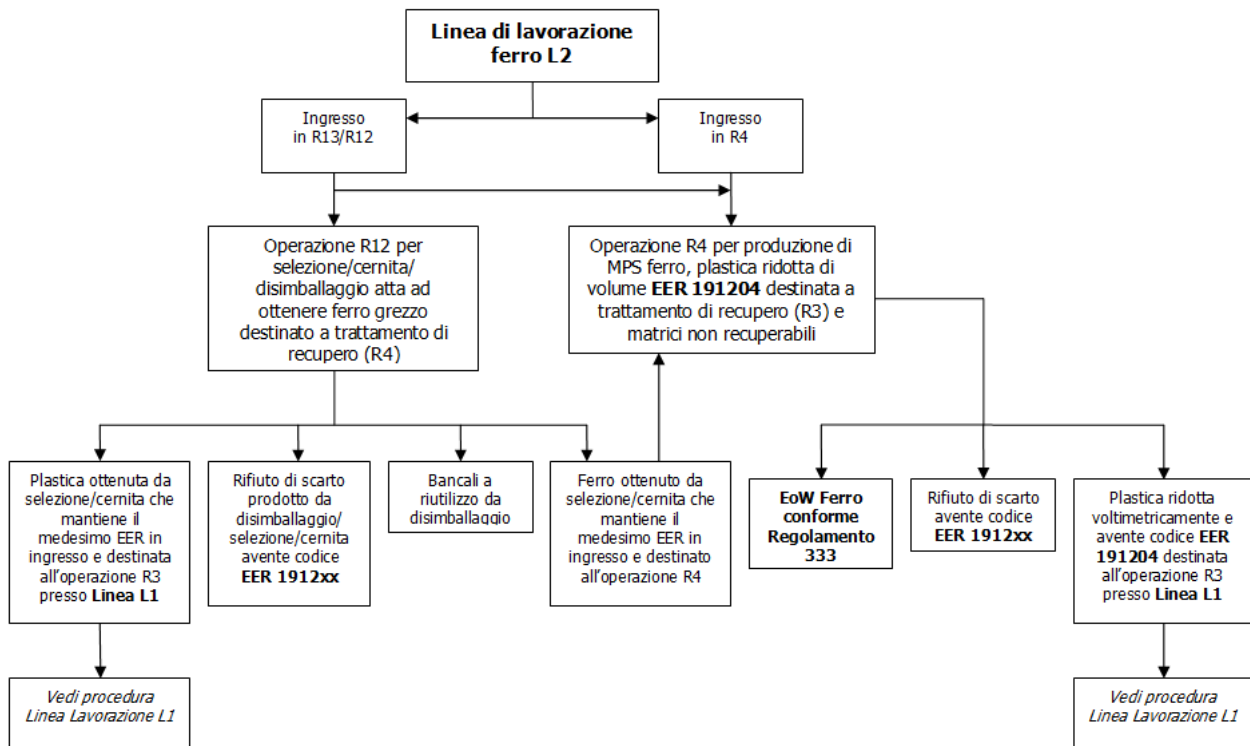
Si riporta di seguito il diagramma di flusso relativo alle operazioni R3 e R4 – selezione, cernita con eventuale riduzione volumetrica finalizzata alla produzione di EoW per le industrie plastiche o metallurgiche.

Linea di lavorazione plastica (L1)



	Procedura per le lavorazioni presso le linee L1 (imballi in plastica) e L2 (imballi in ferro)		M12-13
	Revisione: 0	Data 08/02/2023	

Linea di lavorazione ferro (L2)




1. MATERIALI/APPARECCHIATURE

- Trituratore Sgrossatore GS650;
- Macinatore a umido Adler G15-wet e successivi componenti di linea;
- Bano Premac 2200 e successivi componenti di linea;
- Utensili di manutenzione;
- Carrello elevatore;
- Caricatore;
- Contenitori.

2. NORME DI SICUREZZA

La dotazione di DPI necessaria ad espletare in sicurezza le operazioni di carico/scarico dei rifiuti solidi/liquidi è composta da:

- a) Tuta integrale in TYVEK® o materiale equivalente;
- b) Maschera semi o pieno facciale provvista di filtri ABEK (eventuale);
- c) Occhiali protettivi (eventuali);
- d) Guanti da lavoro;
- e) Scarpe antinfortunistica alta S3 con puntale rinforzato;
- f) Tappi o altro tipo di otoprotettori.


	Procedura per le lavorazioni presso le linee L1 (imballi in plastica) e L2 (imballi in ferro)		M12-13
	Revisione: 0	Data 08/02/2023	

Tale dotazione deve riguardare tutte le persone coinvolte nelle operazioni di selezioni e cernita.

Ogni addetto alle operazioni di selezione e cernita è stato provvisto dei suddetti DPI, i quali sono sempre disponibili al personale, in quantità necessaria all'opportuna sostituzione, presso gli uffici.

3. ISTRUZIONE OPERATIVA


All'atto del ricevimento di un rifiuto contrassegnato da uno dei codici CER individuati all'interno dell'elenco dei rifiuti che possono essere sottoposti all'operazione R3 e/o R4 (Allegato 2 – Appendice 3 dell'AIA 01/2017 del 20/02/2017), la procedura è la sgg.:

	Procedura per le lavorazioni presso le linee L1 (imballi in plastica) e L2 (imballi in ferro)		M12-13
	Revisione: 0	Data 08/02/2023	

1. Viene fatto un controllo del formulario in ingresso e di eventuale documentazione in accompagnamento (scheda di omologa e analisi/schede di sicurezza già verificati in fase di richiesta di conferimento) per verificare l'esattezza dei dati;
2. Il materiale viene scaricato sotto la sorveglianza del Responsabile d'Impianto, che stabilisce l'area più indicata in cui stoccare il materiale (come previsto dal layout sopra allegato) nel caso in cui non sia avviato a recupero diretto. Nel caso in cui il materiale andrà a diretto recupero senza essere preventivamente stoccato, questo verrà scaricato a ridosso delle linee di lavorazione (L1 per la linea dedicata agli imballi in plastica ed L2 per la linea dedicata agli imballi in ferro);
3. Viene fatto un controllo visivo per stabilire la conformità del materiale, e si procedere con la selezione manuale o con l'utilizzo di mezzi di movimentazione [R12]. Nel caso non sia necessaria alcuna selezione, il materiale può subire la lavorazione diretta [R3] [R4];
4. Il personale addetto, una volta effettuata l'eventuale selezione, provvederà a caricare i rispettivi macchinari con il materiale, manualmente, o con l'utilizzo di muletto, o con l'utilizzo del caricatore con braccio meccanico;
5. Per gli imballaggi in ferro viene effettuata, dopo la selezione [R12] una triturazione a umido degli imballaggi, con conseguente ottenimento di EoW Ferro, rifiuto plastico recuperabile internamente presso la linea L1 [R3] o rifiuto non recuperabile destinato a impianto terzo. Per gli imballaggi in plastica possono essere fatte le sgg. Lavorazioni:
 - a. Una prima riduzione volumetrica [R12] che permette la separazione di rifiuti ferrosi triturati recuperabili presso la linea L2 [R4] e scarti di produzione per poi essere lavorata sul macinatore ad umido dedicato [R3] ottenendo infine EoW Plastica e rifiuti destinato a impianto terzo;
 - b. Il materiale viene direttamente lavorato sul macinatore ad umido dedicato [R3] ottenendo infine EoW Plastica e rifiuti destinato a impianto terzo;
6. Il personale dell'ufficio provvederà a registrare il formulario sul gestionale EstarWeb, riportando successivamente anche eventuali non conformità e i rifiuti generati dalla selezione [R12] e dagli altri scarti generati dalle operazioni [R4] [R3];
7. Le frazioni di rifiuto ottenute verranno successivamente avviate a recupero interno, o avviate a impianti terzi autorizzati, mentre le EoW verranno stoccate nelle loro aree dedicate in attesa del loro acquisto.

Dall'operazione R12, R4 ed R3 risulteranno dei rifiuti codificati tramite CER 1912XX e/o CER specifico, quali:

- 191201 carta e cartone;
- 191202 metalli ferrosi;
- 191203 metalli non ferrosi;
- 191204 plastica e gomma;
- 191205 vetro;

	Procedura per le lavorazioni presso le linee L1 (imballi in plastica) e L2 (imballi in ferro)		M12-13
	Revisione: 0	Data 08/02/2023	

- 191206* legno contenente sostanze pericolose;
- 191207 legno diverso di quello di cui alla voce 191206;
- 191208 prodotti tessili;
- 191209 minerali (ad esempio sabbia, rocce);
- 191211* altri rifiuti compresi (materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, contenenti sostanze pericolose;
- 191212 altri rifiuti, compresi materiali misti, prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211;
- XXXXXX – identificativo univoco del materiale selezionato.

Dal disimballaggio si possono ottenere anche i sgg. Imballi a riutilizzo:

- Bancali a riutilizzo.

Come EoW, otterremo prevalentemente:

- EoW conforme alla norma UNI 10667;
- EoW Ferro tritato conforme al Regolamento 333.

Responsabile del controllo sulla corretta esecuzione

OP-A, Segr-A, RTR e RSGI si assicura che l'istruzione sia applicata.