



MONTALBETTI S.p.a.
Via Serenissima n. 16
36040 Grisignano di Zocco (VI)

D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Provvedimento n. 70/14 del 24/04/2014 e sm.i.

Determina n. 177 del 11/03/2022

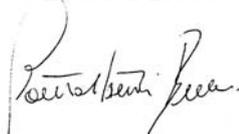
**Autorizzazione all'esercizio dell'impianto di
recupero rifiuti speciali**

Allegato n. 1 – PQ 05 Zinco

Grisignano di Zocco, ottobre 2022

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	<p>PROCEDURE QUALITA' ISO 9001</p>	<p>Rev. 0 del 10.10.2022</p>
	<p>Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290</p>	<p>PQ 05</p>

GESTIONE DEI ROTTAMI DI ZINCO E LEGHE DI ZINCO MATERIE PRIME SECONDARIE UNI EN 14290

PREPARATO	VERIFICATO	APPROVATO
Responsabile Gestione Qualità Responsabile Gestione Ambiente Responsabile Gestione Salute e Sicurezza sul Lavoro 	Direzione Operativa	Datore di Lavoro 
DATA DOCUMENTO	STATO DI REVISIONE	MOTIVO DELLA REVISIONE
10.10.2022	0	Emissione Procedura di Sistema Integrato

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2. RESPONSABILITÀ.....	3
3. MODALITÀ OPERATIVE.....	3
3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE.....	3
3.2 TIPO DI MATERIALE.....	3
3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE	4
3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori	4
3.3.2 Controllo preliminare in ricezione.....	4
3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto.....	5
3.3.4 Chiusura controllo	5
3.3.5 Lavorazioni	5
3.3.6 Controlli per lotti	5
3.3.7 Variazione frequenza dei controlli	6
3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE	6
3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE	6
3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI	6
3.7 INDICATORI DI PROCESSO.....	7
4. REGISTRAZIONI	7

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura definisce responsabilità ed operatività del processo di gestione dei rottami di zinco e leghe di zinco ai fini dell'applicazione della UNI 14290 del dicembre 2004 che fissa i requisiti nel rispetto dei quali i rottami di zinco possono essere gestiti come "Rifiuti che hanno cessato di essere tali".

Si applica nella sede di Cairate (VA) e nella sede di Grisignano (VI).

2. RESPONSABILITÀ

Il Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro), sovrintende a tutto il processo di trattamento dei rottami. Gli operatori macchine e di piazzale rispondono delle fasi di lavoro loro assegnate e dell'autocontrollo in processo.

La verifica finale ed il benessere per la consegna sono a cura di Controllo Qualità.

3. MODALITÀ OPERATIVE

I rottami di zinco e leghe di zinco per poter essere commercializzati come materie prime seconde devono soddisfare i requisiti fissati dalla UNI 14290.

Gli operatori addetti al processo di recupero del rifiuto finalizzato alla produzione di materie prime seconde come da UNI 14290 sono qualificati per la gestione delle fasi di lavoro secondo i criteri definiti.

Per tutte le altre attività che attengono la gestione dei magazzini vale quanto definito nella procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"** e quanto previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti negli impianti di Cairate (VA) e di Grisignano (VI) di Montalbetti S.p.A.

3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE

La designazione finale del prodotto (materia prima seconda) include:

- denominazione (materia prima secondaria);
- numero della norma (EN 14290);
- tipo di materiale
 - o secondo quanto indicato nell'appendice A rottame metallico UNI EN 14290.

Esempio: Materia prima secondaria EN 14290 - Tipo di materiale (S-ZnA.1.1)

3.2 TIPO DI MATERIALE

Sono oggetto di recupero i materiali contenenti zinco o leghe di zinco riportati nelle seguenti tabelle (appendice A della UNI EN 14290).

Per ogni materia prima secondaria vengono indicate

- denominazioni
- caratteristiche
- condizioni fisiche
- composizioni

che dovranno essere garantite per i lotti in uscita dall'impianto.

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

ROTTAMI METALLICI (Appendice A UNI EN 14290)

A.1.1 ROTTAME NUOVO DI ZINCO E LEGHE DI ZINCO: Zinco e leghe di zinco nuovi o non usati come lo scarto di lavorazione, gli sfridi e/o altri sottoprodotti di processo

DENOMINAZIONE	CARATTERISTICHE	CONDIZIONI FISICHE	COMPOSIZIONE
Rottame nuovo di zinco (Tipo S-ZnA.1.1)	Lastre di zinco nuove o ritagli.	Il materiale non deve contenere umidità, materiali estranei ed elementi accessori. Esso non deve essere corrosivo.	Contenuto di zinco del materiale deve essere minimo 98%

A.2.1 ROTTAME VECCHIO DI ZINCO E LEGHE DI ZINCO: Zinco e leghe a base di zinco usati o materiale a fine vita con o senza elementi estranei attinenti e/o contenenti o meno materiali estranei

DENOMINAZIONE	CARATTERISTICHE	CONDIZIONI FISICHE	COMPOSIZIONE
Rottame vecchio di zinco (Tipo S-ZnA.2.1)	lastre di zinco, grondaie, tubi, utensili di qualsiasi tipo, piastre anticorrosive, anodi, ecc.	non deve contenere batterie allo zinco, leghe di zinco, torniture e sfridi di foratura. Il materiale può essere sfuso, macinato o imballato.	Un massimo del 6% di materiale estraneo deve essere accettato con il materiale, di cui al massimo 1% di ferro libero e 1% di metalli non ferrosi liberi, diversi dallo zinco.

- **Requisiti aggiuntivi:** se non diversamente specificato nelle tabelle al paragrafo 3.2, La materia prima secondaria non deve contenere:
 - o mica, amianto, materia plastica, gomma, carta impregnata d'olio, olio, grasso;
 - o materiali che sono riconosciuti come sostanze che assottigliano lo strato di ozono della terra;
 - o materiali esplosivi.

Inoltre le materie prime secondarie non dovranno risultare contaminate radioattivamente o essere sostanze contaminate radioattivamente aderenti o mescolate con le materie prime secondarie.

3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE

Le principali fasi del processo di recupero dei rottami di zinco e leghe di zinco sono:

- selezione e qualifica dei fornitori;
- controllo preliminare in ricezione;
- controllo finale (classifica materiale);
- chiusura controllo;
- selezione del materiale per il recupero;
- lavorazioni;
- verifica materia prima seconda.

3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori

La selezione e qualifica dei fornitori di materiali metallici o è gestita secondo la **P-QAS 05 "Gestione Acquisti"** e la **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

3.3.2 Controllo preliminare in ricezione

È a cura di Controllo Qualità ed ha lo scopo di verificare, all'ingresso, i documenti di trasporto, la conformità visiva del materiale, il peso lordo e l'assenza di radioattività (controllo radiometrico).

Se l'esito del controllo è positivo viene consegnato all'autista il **Modulo di classifica del materiale - zinco e leghe (mod. 780)**, ed il mezzo viene avviato all'area di destinazione per lo scarico e successive verifiche.

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

MATERIALE NON CONFORME

- Qualora al controllo visivo il materiale risultasse non conforme in conseguenza di presenza di materiali o sostanze non trattabili dall'impianto, il carico viene respinto.
- Nel caso il materiale risultasse contaminato da radiazioni vengono adottate le previste procedure di emergenza.

3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto

Il controllo finale comporta la classificazione del materiale e ne definisce lo stato di qualità.

L'attività è a cura degli operatori addetti al piazzale che provvedendo allo scarico dei mezzi e verificano visivamente che la qualità del materiale corrisponda a quanto definito al punto 3.2 della presente procedura. Gli addetti si occupano quindi del corretto stoccaggio del materiale presso l'area identificata codice CER, così come previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti.

Il materiale viene stoccato in "cumuli"/big bag al coperto, mantenendo ben distinto per le tipologie/denominazioni come identificate nelle tabelle del paragrafo 3.2, attraverso una separazione fisica dei cumuli stessi e l'identificazione con cartellonistica.

I riscontri della qualità del materiale sono riportati sul **Modulo di classifica del materiale - zinco e leghe (mod. M780)**. Il prodotto selezionato secondo la destinazione, è reso disponibile per:

- lavorazione (compresa cernita);
- spedizione;
- stoccaggio a magazzino;
- smaltimento.

Il Modulo di classifica viene consegnata dall'autista a Controllo Qualità che verifica la corrispondenza qualitativa del materiale e provvede a quantificare eventuali difformità.

3.3.4 Chiusura controllo

L'avvenuto controllo e la delibera prodotto sono formalmente documentati, a cura di Controllo Qualità, mediante visto sul documento di trasporto.

La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (**Mod. M747 Oneri e Cali**) dalla sede di Cairate alla quale vengono inviati i moduli della filiale di Grisignano, in originale.

I documenti (DDT e/o Formulario con copia **Modulo di classifica del materiale – Zinco e leghe (mod. M780)**) sono trasmessi ad Amministrazione.

3.3.5 Lavorazioni

Fasi e modalità di trattamento del materiale all'interno dell'impianto sono definite dalla procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

Nella lavorazione i materiali vengono mantenuti separati per denominazione.

3.3.6 Controlli per lotti

Il controllo di conformità alla norma UNI EN 14290 del materiale in uscita viene effettuato:

- con frequenza semestrale nel caso in cui si abbiano ingressi e uscite di materiali almeno semestrali
- in occasione della prima vendita di una specifica tipologia di materiale (nel caso in cui il materiale sia gestito in modo occasionale e comunque con frequenza inferiore a 1 volta/6 mesi).
- si procede all'effettuazione di un campionamento dal cumulo di materiale e all'effettuazione delle prove secondo le procedure stabilite dal prospetto 1 della Norma UNI EN 14290 e come riportata di seguito.

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290	PQ 05

Gli esiti delle prove eseguite sono riportati nel modulo **Mod. 781 Registrazione Controlli Zinco e Leghe**
 In caso di accertamento di valori non conformi alla UNI EN 14290 si procede ad un ciclo di trattamento al fine di eliminare i materiali estranei in eccesso.

Caratteristica	Prova ordinaria	Prova da svolgere solo se richiesta dal cliente
Umidità	Stima Osservazione visiva dell'assenza di gocce o patina di acqua	Pesatura di un campione rappresentativo prima e dopo la rimozione dell'umidità La rimozione dell'umidità deve essere ottenuta riscaldando ad una temperatura massima di 110 °C fino a che non si rilevano ulteriori variazioni di peso. (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Ferro libero	Preselezione e pesatura	Altri metodi soggetti ad accordo tra committente e fornitore.
Composizione	Metodi di analisi quantitativa secondo le norme EN o soggetti ad accordo tra committente e fornitore. (utilizzo di spettrometro portatile)	
Dimensione	Misurazione	
Contenuto di zinco	Stima basata sui dati del materiale ricevuto dal fornitore/fornitori dei materiali	Determinazione del contenuto di umidità e di sostanze estranee in un campione rappresentativo utilizzando metodi soggetti ad accordo tra il committente e il fornitore. (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Resa metallica	Stima basata sui dati del materiale ricevuto dal fornitore/fornitori dei materiali	Determinazione del contenuto di umidità e di ferro libero in un campione rappresentativo seguito da rifusione e pesatura del lingotto. La rifusione deve essere condotta in un forno, con una temperatura fino a 500 °C, utilizzando se necessario un flusso coprente (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Materiali estranei	Selezione e pesatura	Altri metodi soggetti ad accordo tra committente e fornitore.

3.3.7 Variazione frequenza dei controlli

Qualora il controllo accertino valori non conformi per almeno 2 volte consecutive la periodicità del controllo viene modificata e resa più frequente.

3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE

Il DDT finale riporterà la denominazione così come indicato nel paragrafo 3.1.
 Esempio: Materia prima secondaria EN 14290 - Tipo di materiale (S-ZnA.1.1)

3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE

Il personale impiegato nel processo di recupero dei rottami è adeguatamente informato e formato all'attività da svolgere come definito nella procedura **PQAS 01 "Competenza, formazione e consapevolezza"**.

3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI

Le osservazioni dei Clienti sono recepite dal Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro) che provvede all'analisi delle segnalazioni, ne accerta la congruità e attiva azioni correttive dove previsto, con riferimento a quanto indicato in **PQAS 04 "Gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive e Preventive"**.

Le segnalazioni sono archiviate in apposito dossier e riscontrate periodicamente per verificare eventuali ripetitività delle anomalie notificate.

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001		Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Zinco e leghe di zinco Materie prime secondarie UNI EN 14290		PQ 05

3.7 INDICATORI DI PROCESSO

È stato definito, quale indicatore di qualità del processo il seguente:

- incidenza percentuale dei campionamenti risultati non conformi ai limiti consentiti sul totale delle verifiche effettuate.

4. REGISTRAZIONI

- Mod. M747 Registrazione oneri
- Mod. M780 Classificazione rottame zinco e leghe
- Mod. M781- Registrazione Controlli zinco e leghe



MONTALBETTI S.p.A.
 lavorazione e commercio
 materiali ferrosi
 demolizioni industriali
 21050 CAIRATE VA - VIA C. PORTA, 7
 TEL. +39 0331 310110 - 310450
 FAX + 39 0331 311150

**CLASSIFICAZIONE ROTTAME
 DI ZINCO E LEGHE**

Data _____

Fornitore _____

N. Doc. _____

MATERIALE - A ROTTAME METALLICO	PESO Kg.
ROTTAME NUOVO DI ZINCO E LEGHE	
ROTTAME NUOVO DI ZINCO	
ROTTAME VECCHIO DI ZINCO E LEGHE	
ROTTAME VECCHIO DI ZINCO	
RISCONTRO MATERIALI ESTRANEI	PESO Kg.
mica, amianto	
gomma, plastica,	
oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi	
materiali esplosivi	
assenza contaminazione radioattiva	<input type="checkbox"/> CONFORME
	<input type="checkbox"/> NON CONFORME

**CONTROLLI PER TIPO S-ZnA1.1**

<u>Data:</u>		<u>Campione n°</u>	<u>Descrizione:</u>
REQUISITO		<u>TIPO DI PROVA</u>	<u>ESITO</u>
<u>CARATTERISTICHE</u>	descrivere	--	
<u>CONDIZIONI FISICHE</u>	Assenza di umidità	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva) <input type="checkbox"/> analisi presso laboratorio esterno (rimozione umidità e pesatura campione)	
	ferro libero max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	materiali estranei max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Assenza di corrosione	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva)	
<u>COMPOSIZIONE</u>	Contenuto di zinco Min 98%	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa (spettrofotometro) <input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>RESA METALLICA</u>	Se richiesta da cliente	<input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:</u>		<input type="checkbox"/> <u>CONFORME</u> <input type="checkbox"/> <u>NON CONFORME</u>	<u>Firma operatore:</u>

**CONTROLLI PER TIPO S-ZnA2.1**

<u>Data:</u>		<u>Campione n°</u>	<u>Descrizione:</u>
REQUISITO		<u>TIPO DI PROVA</u>	<u>ESITO</u>
<u>CARATTERISTICHE</u>	descrivere	--	
<u>CONDIZIONI FISICHE</u>	Assenza di umidità	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva) <input type="checkbox"/> analisi presso laboratorio esterno (rimozione umidità e pesatura campione)	
	ferro libero max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Altri metalli non ferrosi liberi max 1%	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Materiali estranei (max 6% incluso ferro e non ferrosi)	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
	Assenza di batterie allo Zn, leghe di Zn, torniture e sfridi	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva)	
<u>RESA METALLICA</u>	Se richiesta da cliente	<input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:</u>		<input type="checkbox"/> <u>CONFORME</u> <input type="checkbox"/> <u>NON CONFORME</u>	<u>Firma operatore:</u>



MONTALBETTI S.p.a.
Via Serenissima n. 16
36040 Grisignano di Zocco (VI)

D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Provvedimento n. 70/14 del 24/04/2014 e sm.i.

Determina n. 177 del 11/03/2022

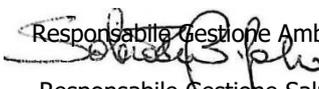
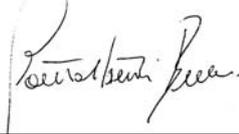
**Autorizzazione all'esercizio dell'impianto di
recupero rifiuti speciali**

Allegato n. 2 – PQ 06 Stagno

Grisignano di Zocco, ottobre 2022

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001		Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5		PQ 06

Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5

PREPARATO	VERIFICATO	APPROVATO
Responsabile Gestione Qualità Responsabile Gestione Ambiente Responsabile Gestione Salute e Sicurezza sul Lavoro	Direzione Operativa	Datore di Lavoro
		
DATA DOCUMENTO	STATO DI REVISIONE	MOTIVO DELLA REVISIONE
10.10.2022	0	Emissione Procedura di Sistema Integrato

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2. RESPONSABILITÀ.....	3
3. MODALITÀ OPERATIVE.....	3
3.1 TIPO DI MATERIALE.....	3
3.2 CARATTERISTICHE MATERIALE	3
3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE	4
3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori	4
3.3.2 Controllo preliminare in ricezione.....	4
3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto.....	4
3.3.4 Chiusura controllo	4
3.3.5 Lavorazioni	5
3.3.6 Controlli per lotti	5
3.3.7 Variazione frequenza dei controlli	5
3.4 CAMPIONAMENTO	5
3.5 METODI DI PROVA.....	6
3.6 ANALISI CHIMICA	7
3.7 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE	7
3.8 QUALIFICA DEL PERSONALE	7
3.9 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI	7
3.10 INDICATORI DI PROCESSO.....	7
4. REGISTRAZIONI	7

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura definisce responsabilità ed operatività del processo di gestione dei rottami di STAGNO ai fini dell'applicazione delle UNI 10432-1/ UNI 10432-5 luglio 2011 che fissano i requisiti nel rispetto dei quali i rottami di stagno possono essere gestiti come "Rifiuti che hanno cessato di essere tali".
 Si applica nella sede di Cairate (VA) e nella sede di Grisignano (VI).

2. RESPONSABILITÀ

Il Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro), sovrintende a tutto il processo di trattamento dei rottami. Gli operatori macchine e di piazzale rispondono delle fasi di lavoro loro assegnate e dell'autocontrollo in processo.

La verifica finale ed il benessere per la consegna sono a cura di Controllo Qualità.

3. MODALITÀ OPERATIVE

I rottami di stagno per poter essere commercializzati come materie prime seconde devono soddisfare i requisiti fissati dalle norme UNI 10432-1/ UNI 10432-5.

Gli operatori addetti al processo di recupero del rifiuto finalizzato alla produzione di materie prime seconde come da UNI 10432-1/ UNI 10432-5 sono qualificati per la gestione delle fasi di lavoro secondo i criteri definiti.

Per tutte le altre attività che attengono la gestione dei magazzini vale quanto definito nella procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"** e quanto previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti negli impianti di Cairate (VA) e di Grisignano (VI) di Montalbetti S.p.A.

3.1 TIPO DI MATERIALE

Sono oggetto di recupero i materiali contenenti

- STAGNO NON IN LEGA definiti dalla UNI 10432-1.

Per esempio:

- sfridi e scarti di lavorazione (lastra, nastro, trucioli, filo, ecc.);
- anodi esausti;
- spugna da processo elettrolitico di recupero

- LEGHE MISTE DI STAGNO definiti dalla UNI 10432-5.

Per esempio:

- getti e laminati, vecchi o nuovi, in peltro;
- cuscinetti o pezzi in leghe antifrizione;
- pezzi, fili e recuperi in leghe Sn-Pb per saldatura;
- lingotti di varie leghe di stagno.

3.2 CARATTERISTICHE MATERIALE

Il materiale derivante dal trattamento dello STAGNO NON IN LEGA definiti dalla UNI 10432-1 deve avere le seguenti caratteristiche:

- umidità non maggiore dello 0,5%;
- assenza di olio, grasso, polvere e qualsiasi altro materiale estraneo;
- se laminati, devono avere spessore minimo di 0,5 mm;
- sotto forma di fili, devono avere diametro minimo di 1,0 mm;
- se in trucioli o polveri, devono avere minima granulometria media di 2 mm.

Il materiale derivante dal trattamento delle LEGHE MISTE DI STAGNO definiti dalla UNI 10432-5 deve avere le seguenti caratteristiche:

- umidità non maggiore dello 0,5%;
- assenza di olio, grasso, polvere e qualsiasi altro materiale estraneo;
- se laminati, devono avere spessore minimo di 0,5 mm;
- sotto forma di fili, devono avere diametro minimo di 1,0 mm;
- se in trucioli o polveri, devono avere minima granulometria media di 2 mm
- se in lingotti, devono avere massa non maggiore di 1 000 kg.

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

Nel caso di rottami che non soddisfano le caratteristiche per quanto concerne l'umidità e i materiali estranei, devono essere accettati con un extra-calco corrispondente all'umidità e al materiale estraneo.

Si intende per extra-calco la diminuzione percentuale da applicare alla massa iniziale per differenze di resa o parametri dimensionali, fisici o di composizione.

La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (Mod. M747 Oneri e Cali).

3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE

Le principali fasi del processo di recupero dei rottami di stagno non in lega e leghe miste di stagno sono:

- selezione e qualifica dei fornitori;
- controllo preliminare in ricezione;
- controllo finale (classifica materiale);
- chiusura controllo;
- selezione del materiale per il recupero;
- lavorazioni;
- verifica materia prima seconda.

3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori

La selezione e qualifica dei fornitori di materiali metallici o è gestita secondo la **P-QAS 05 "Gestione Acquisti"** e la **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

3.3.2 Controllo preliminare in ricezione

È a cura di Controllo Qualità ed ha lo scopo di verificare, all'ingresso, i documenti di trasporto, la conformità visiva del materiale, il peso lordo e l'assenza di radioattività (controllo radiometrico).

Se l'esito del controllo è positivo viene consegnato all'autista il **Modulo di classifica del materiale – STAGNO (mod. 782)**, ed il mezzo viene avviato all'area di destinazione per lo scarico e successive verifiche.

MATERIALE NON CONFORME

- Qualora al controllo visivo il materiale risultasse non conforme in conseguenza di presenza di materiali o sostanze non trattabili dall'impianto, il carico viene respinto.
- Nel caso il materiale risultasse contaminato da radiazioni vengono adottate le previste procedure di emergenza.

3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto

Il controllo finale comporta la classificazione del materiale e ne definisce lo stato di qualità.

L'attività è a cura degli operatori addetti al piazzale che provvedendo allo scarico dei mezzi e verificano visivamente che la qualità del materiale corrisponda a quanto definito al punto 3.1 della presente procedura.

Gli addetti si occupano quindi del corretto stoccaggio del materiale presso l'area identificata codice CER, così come previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti.

Il materiale viene stoccato in "cumuli"/big bag al coperto, mantenendo ben distinto per le tipologie, attraverso una separazione fisica dei cumuli stessi e l'identificazione con cartellonistica.

I riscontri della qualità del materiale sono riportati sul **Modulo di classifica del materiale - stagno (mod. M782)**. Il prodotto selezionato secondo la destinazione, è reso disponibile per:

- lavorazione (compresa cernita);
- spedizione;
- stoccaggio a magazzino;
- smaltimento.

Il Modulo di classifica viene consegnata dall'autista a Controllo Qualità che verifica la corrispondenza qualitativa del materiale e provvede a quantificare eventuali difformità.

3.3.4 Chiusura controllo

L'avvenuto controllo e la delibera prodotto sono formalmente documentati, a cura di Controllo Qualità, mediante visto sul documento di trasporto.

La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (**Mod. M747 Oneri e Cali**) dalla sede di Cairate alla quale vengono inviati i moduli della filiale di Grisignano, in originale.

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5	PQ 06

I documenti (DDT e/o Formulario con copia **Modulo di classifica del materiale – stagno (mod. M782)**) sono trasmessi ad Amministrazione.

3.3.5 Lavorazioni

Fasi e modalità di trattamento del materiale all'interno dell'impianto sono definite dalla procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

Nella lavorazione i materiali vengono mantenuti separati per denominazione.

3.3.6 Controlli per lotti

Il controllo di conformità alle norme UNI 10432-1 e UNI 10432-5 del materiale in uscita viene effettuato:

- con frequenza semestrale nel caso in cui si abbiano ingressi e uscite di materiali almeno semestrali
- in occasione della prima vendita di una specifica tipologia di materiale (nel caso in cui il materiale sia gestito in modo occasionale e comunque con frequenza inferiore a 1 volta/6 mesi).
- si procede all'effettuazione di un campionamento dal cumulo di materiale e all'effettuazione delle prove secondo le procedure stabilite dai capitoli 6 e 7 delle norme UNI 10432-1 e UNI 10432-5 e come riportata di seguito.

Gli esiti delle prove eseguite sono riportati nel modulo **Mod. 783 Registrazione Controlli Stagno**

In caso di accertamento di valori non conformi alle UNI 10432-1 e UNI 10432-5 si procede ad un ciclo di trattamento al fine di eliminare i materiali estranei in eccesso.

3.3.7 Variazione frequenza dei controlli

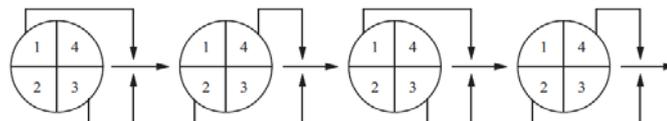
Qualora il controllo accertino valori non conformi per almeno 2 volte consecutive la periodicità del controllo viene modificata e resa più frequente.

3.4 CAMPIONAMENTO

Dopo aver eseguito un esame visivo, viene prelevata una quantità dall'1% al 5% del lotto, secondo il tipo di materiale, che rappresenta la quantità media del lotto stesso comprensiva di eventuali materiali estranei.

Il campione così ottenuto viene suddiviso in quarti secondo due diametri perpendicolari tra di loro come indicato nel seguente schema di quartatura (figura 1).

figura 1 Primo schema di quartatura



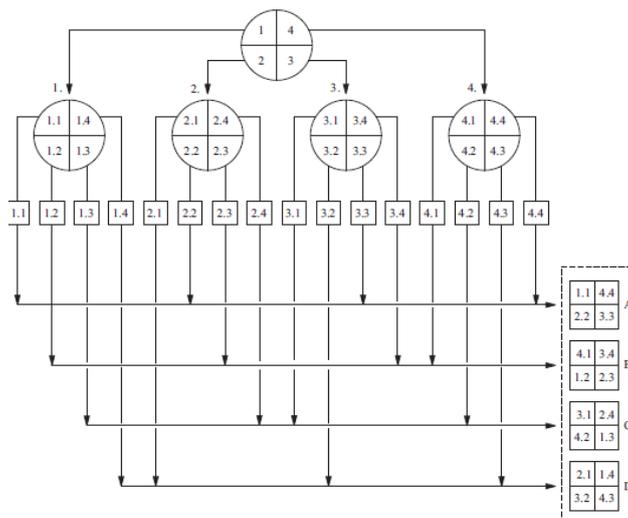
Si prelevano due quarti diametralmente opposti e si eliminano, gli altri due si mescolano accuratamente, si raccoglie il materiale a forma di cono, si schiaccia a forma di disco, si ripartisce nuovamente in quarti e si procede come sopra descritto.

L'operazione si ripete tante volte quante ne occorrono per ottenere un campione adatto (da 2 kg a 5 kg) alla determinazione del ferro libero e della composizione del metallo come descritto nel **paragrafo 3.5 metodi di prova**.

Per il prelievo del campione, in alternativa, può essere utilizzato il seguente schema (figura 2).

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001		Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5		PQ 06

figura 2 Secondo schema di quartatura



3.5 METODI DI PROVA

Il campione prelevato come indicato nel paragrafo 3.4, viene consegnato ad un laboratorio di analisi accreditato che procede a determinare:

- **L'UMIDITA'**

Il materiale consegnato al laboratorio viene essiccato in un apposito forno a $110\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, fino a una massa costante a temperatura ambiente. La differenza di massa costituisce la quantità di umidità presente nel campione prelevato.

- **IL FERRO LIBERO**

Sul campione essiccato dopo la determinazione dell'umidità, il contenuto di ferro libero si determina con l'ausilio di una calamita.

Se presente, il ferro separato si mette da parte e si pesa per determinarne la percentuale

- **COMPOSIZIONE**

Dopo essiccazione e deferrizzazione, viene caricato in un crogiolo e fuso. A fusione avvenuta il metallo liquido viene colato in pani, lingotti o placche.

La schiumatura prodotta viene macinata fine in un mulino e sottoposta a setacciatura con un setaccio avente maglie di luce da 70 mesh (0,21 mm) per separare il metallo dall'ossido. Il metallo così ottenuto viene rifuso, colato e aggiunto alla massa del lingotto, pane o placca precedentemente ottenuti.

Determinate le percentuali in massa del metallo e dell'ossido presenti nel campione, questi sono sottoposti separatamente ad analisi chimica e le due composizioni concorrono, proporzionalmente alla massa delle rispettive frazioni, a determinare la composizione del campione rappresentante il lotto

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001		Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame di STAGNO Materie prime secondarie UNI 10432-1/ UNI 10432-5		PQ 06

3.6 ANALISI CHIMICA

I metodi di analisi chimica vengono concordati tra MONTALBETTI SPA e il committente all'atto della conferma di offerta dell'ordine.

La materia prima secondaria derivante dal trattamento di rottami STAGNO NON IN LEGA dovrà

- Avere resa di fusione minima in metallo del 98%; per la spugna da processo elettrolitico di recupero, tale resa minima deve essere dell'88%
- Una composizione chimica risultante di

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elementi ciascuno % max.
99,0	0,30	0,30	0,30	0,05

La materia prima secondaria derivante dal trattamento di rottami LEGHE MISTE DI STAGNO dovrà

- Avere resa di fusione minima in metallo del 98%;
- Una composizione chimica risultante di

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elementi ciascuno % max.
50,0	10,0	3,0	50,00	0,2

3.7 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE

Il DDT finale riporterà le seguenti designazioni

- Designazione dei rottami di stagno non in lega: Rottami di Sn non in lega UNI10432-1
- Designazione dei rottami di stagno in leghe miste: Rottami di Sn in leghe miste UNI 10432-5

3.8 QUALIFICA DEL PERSONALE

Il personale impiegato nel processo di recupero dei rottami è adeguatamente informato e formato all'attività da svolgere come definito nella procedura **PQAS 01 "Competenza, formazione e consapevolezza"**.

3.9 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI

Le osservazioni dei Clienti sono recepite dal Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro) che provvede all'analisi delle segnalazioni, ne accerta la congruità e attiva azioni correttive dove previsto, con riferimento a quanto indicato in **PQAS 04 "Gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive e Preventive"**.

Le segnalazioni sono archiviate in apposito dossier e riscontrate periodicamente per verificare eventuali ripetitività delle anomalie notificate.

3.10 INDICATORI DI PROCESSO

È stato definito, quale indicatore di qualità del processo il seguente:

- incidenza percentuale dei campionamenti risultati non conformi ai limiti consentiti sul totale delle verifiche effettuate.

4. REGISTRAZIONI

- Mod. M747 Registrazione oneri
- Mod. M782 Classificazione rottame stagno
- Mod. M783- Registrazione Controlli rame



MONTALBETTI S.p.A.

lavorazione e commercio
materiali ferrosi
demolizioni industriali
21050 CAIRATE VA - VIA C. PORTA, 7
TEL. +39 0331 310110 - 310450
FAX + 39 0331 311150

**CLASSIFICAZIONE ROTTAME
DI STAGNO**

Data _____

Fornitore _____

N. Doc. _____

MATERIALE	PESO Kg.
ROTTAME STAGNO NON IN LEGA	
sfridi e scarti di lavorazione (lastra, nastro, trucioli, filo, ecc.)	
anodi esausti	
spugna da processo elettrolitico di ricupero	
ROTTAME LEGHE MISTE DI STAGNO	
getti e laminati, vecchi o nuovi, in peltro	
cuscinetti o pezzi in leghe antifrizione	
pezzi, fili e ricuperi in leghe Sn-Pb per saldatura	
lingotti di varie leghe di stagno	
RISCONTRO MATERIALI ESTRANEI	PESO Kg.
terra, polvere, isolanti vetro	
gomma, plastica, tessuto, legno, sostanze chimiche o organiche	
oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi	
scorie, scaglie di laminazione, polveri di raccolta, polveri da molatura, fanghi	
assenza contaminazione radioattiva	<input type="checkbox"/> CONFORME
	<input type="checkbox"/> NON CONFORME



REGISTRAZIONE CONTROLLI CAMPIONI STAGNO (MPS)
UNI 10432-1 STAGNO NON IN LEGA/ UNI 10432-5 LEGHE MISTE DI STAGNO

PER I PARAMETRI DA ANALIZZARE, I LIMITI E LE PROVE OCCORRE FAR RIFERIMENTO ALLA NORMA 10432-/10432-5 – cap.5/6

Data:		Campione n°	Descrizione:
REQUISITO		TIPO DI PROVA	ESITO (ALLEGARE CERTIFICATO)
CARATTERISTICHE	descrivere		
CONDIZIONI FISICHE	Umidità	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
	Ferro libero	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
	Composizione	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
	Resa	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa/ analisi presso laboratorio esterno – specificare.....	
CONDIZIONI CHIMICHE	Specificare: Sn % min Sb % max Cu % max Pb % max Altri elementi ciascuno % max	<input type="checkbox"/> ANALISI PRESSO LABORATORIO ESTERNO – SPECIFICARE.....	
VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:		<input type="checkbox"/> CONFORME <input type="checkbox"/> NON CONFORME	Firma operatore:

UNI 10432-1: MPS - rottami STAGNO NON IN LEGA dovrà	UNI 10432-5: MPS - rottami LEGHE MISTE DI STAGNO dovrà
<ul style="list-style-type: none"> resa di fusione minima in metallo del 98%; resa minima, per la spugna da processo elettrolitico di ricupero, 88% 	<ul style="list-style-type: none"> resa di fusione minima in metallo del 98%;
Una composizione chimica	Una composizione chimica

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elem. ciascuno % max.
99,0	0,30	0,30	0,30	0,05

Sn % min.	Sb % max.	Cu % max.	Pb % max.	Altri elem. ciascuno % max.
50,0	10,0	3,0	50,00	0,2



MONTALBETTI S.p.a.
Via Serenissima n. 16
36040 Grisignano di Zocco (VI)

D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.

Provvedimento n. 70/14 del 24/04/2014 e sm.i.

Determina n. 177 del 11/03/2022

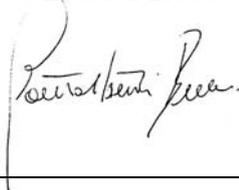
**Autorizzazione all'esercizio dell'impianto di
recupero rifiuti speciali**

Allegato n. 3 – PQ 07 Piombo

Grisignano di Zocco, ottobre 2022

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

GESTIONE DEI ROTTAMI DI PIOMBO E LEGHE DI PIOMBO MATERIE PRIME SECONDARIE UNI EN 14057

PREPARATO	VERIFICATO	APPROVATO
Responsabile Gestione Qualità Responsabile Gestione Ambiente Responsabile Gestione Salute e Sicurezza sul Lavoro 	Direzione Operativa	Datore di Lavoro 
DATA DOCUMENTO	STATO DI REVISIONE	MOTIVO DELLA REVISIONE
10.10.2022	0	Emissione Procedura di Sistema Integrato

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2. RESPONSABILITÀ.....	3
3. MODALITÀ OPERATIVE.....	3
3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE.....	3
3.2 TIPO DI MATERIALE.....	3
3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE	4
3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori	4
3.3.2 Controllo preliminare in ricezione.....	4
3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto.....	4
3.3.4 Chiusura controllo	4
3.3.5 Lavorazioni	4
3.3.6 Controlli per lotti	5
3.3.7 Variazione frequenza dei controlli	5
3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE	5
3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE	5
3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI	5
3.7 INDICATORI DI PROCESSO.....	6
4. REGISTRAZIONI	6

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura definisce responsabilità ed operatività del processo di gestione dei rottami di piombo e leghe di piombo ai fini dell'applicazione della UNI EN 14057 del novembre 2006 che fissa i requisiti nel rispetto dei quali i rottami di piombo possono essere gestiti come "Rifiuti che hanno cessato di essere tali".

Si applica nella sede di Cairate (VA) e nella sede di Grisignano (VI).

2. RESPONSABILITÀ

Il Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro), sovrintende a tutto il processo di trattamento dei rottami. Gli operatori macchine e di piazzale rispondono delle fasi di lavoro loro assegnate e dell'autocontrollo in processo.

La verifica finale ed il benessere per la consegna sono a cura di Controllo Qualità.

3. MODALITÀ OPERATIVE

I rottami di piombo e leghe di piombo per poter essere commercializzati come materie prime seconde devono soddisfare i requisiti fissati dalla UNI EN 14057.

Gli operatori addetti al processo di recupero del rifiuto finalizzato alla produzione di materie prime seconde come da UNI EN 14057 sono qualificati per la gestione delle fasi di lavoro secondo i criteri definiti.

Per tutte le altre attività che attengono la gestione dei magazzini vale quanto definito nella procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"** e quanto previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti negli impianti di Cairate (VA) e di Grisignano (VI) di Montalbetti S.p.A.

3.1 IDENTIFICAZIONE MATERIE PRIME SECONDARIE

La designazione finale del prodotto (materia prima seconda) include:

- denominazione (materia prima secondaria);
- numero della norma (UNI EN 14057);
- tipo di materiale
 - o secondo quanto indicato nelle definizioni di cui al punto 3 della UNI EN 14057.

Esempio: Materia prima secondaria UNI EN 14057 - Tipo di materiale (3.1.1 piombo dolce)

3.2 TIPO DI MATERIALE

Sono oggetto di recupero i materiali contenenti piombo o leghe di piombo riportati come da seguente definizione della norma:

ref. TERMINI E DEFINIZIONE parte 3 UNI EN 14057 solo i materiali sotto indicati

RIFERIMENTO	DEFINIZIONE	CARATTERISTICHE
3.1.1	Piombo dolce	Tipicamente lastre, applicazione per fabbricati e tubi per la distribuzione di acqua e gas
3.2.1	Piombo duro	Tipicamente lastre di piombo antimoniato, tubi e blocchi per attrezzature utilizzate nell'industria chimica
3.6	Rottame misto di piombo	Misto di varie categorie di rottami di piombo, misto di una o più categorie di rottami di piombo con altri materiali non definiti nella presente norma per i gruppi di rottami di piombo definiti dal <u>punto 3.1 al punto 3.2 (si vedano punti precedenti)</u> , siano essi metalli metallici o non metallici con esclusione dei materiali radioattivi

- La materia prima secondaria deve inoltre avere i seguenti requisiti:
 - o Oli e grassi <2% in peso
 - o inerti, plastiche, altri materiali indesiderati <5%
 - o assenza di materiali radioattivi
 - o assenza di materiali infiammabili o esplosivi
 - o assenza di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti

	MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
		Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

3.3 PROCESSO E TECNICHE DI TRATTAMENTO DEI ROTTAMI DA RECUPERARE

Le principali fasi del processo di recupero dei rottami di piombo e leghe di piombo sono:

- selezione e qualifica dei fornitori;
- controllo preliminare in ricezione;
- controllo finale (classifica materiale);
- chiusura controllo;
- selezione del materiale per il recupero;
- lavorazioni;
- verifica materia prima seconda.

3.3.1 Selezione e qualifica dei fornitori

La selezione e qualifica dei fornitori di materiali metallici o è gestita secondo la **P-QAS 05 "Gestione Acquisti"** e la **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

3.3.2 Controllo preliminare in ricezione

È a cura di Controllo Qualità ed ha lo scopo di verificare, all'ingresso, i documenti di trasporto, la conformità visiva del materiale, il peso lordo e l'assenza di radioattività (controllo radiometrico).

Se l'esito del controllo è positivo viene consegnato all'autista il **Modulo di classifica del materiale - piombo e leghe (mod. 784)**, ed il mezzo viene avviato all'area di destinazione per lo scarico e successive verifiche.

MATERIALE NON CONFORME

- Qualora al controllo visivo il materiale risultasse non conforme in conseguenza di presenza di materiali o sostanze non trattabili dall'impianto, il carico viene respinto.
- Nel caso il materiale risultasse contaminato da radioattività vengono adottate le previste procedure di emergenza.

3.3.3 Controllo allo scarico presso l'impianto

Il controllo finale comporta la classificazione del materiale e ne definisce lo stato di qualità.

L'attività è a cura degli operatori addetti al piazzale che provvedendo allo scarico dei mezzi e verificano visivamente che la qualità del materiale corrisponda a quanto definito al punto 3.2 della presente procedura. Gli addetti si occupano quindi del corretto stoccaggio del materiale presso l'area identificata codice CER, così come previsto nelle specifiche autorizzazioni al trattamento rifiuti.

Il materiale viene stoccato in "cumuli"/big bags, mantenendo ben distinto per le tipologie/denominazioni come identificate nelle tabelle A, attraverso una separazione fisica dei cumuli stessi e l'identificazione con cartellonistica.

I riscontri della qualità del materiale sono riportati sul **Modulo di classifica del materiale - piombo e leghe (mod. M784)**. Il prodotto selezionato secondo la destinazione, è reso disponibile per:

- lavorazione (compresa cernita);
- spedizione;
- stoccaggio a magazzino;
- smaltimento.

Il **Modulo di classifica** viene consegnata dall'autista a Controllo Qualità che verifica la corrispondenza qualitativa del materiale e provvede a quantificare eventuali difformità.

3.3.4 Chiusura controllo

L'avvenuto controllo e la delibera prodotto sono formalmente documentati, a cura di Controllo Qualità, mediante visto sul documento di trasporto.

La classificazione del materiale viene registrata per la contabilizzazione degli oneri accessori e dei cali (**Mod. M747 Oneri e Cali**) dalla sede di Cairate alla quale vengono inviati i moduli della filiale di Grisignano, in originale.

I documenti (DDT e/o Formulario con copia **Modulo di classifica del materiale - Piombo e leghe (mod. M784)**) sono trasmessi ad Amministrazione.

3.3.5 Lavorazioni

Fasi e modalità di trattamento del materiale all'interno dell'impianto sono definite dalla procedura **PQ 01 "Gestione dei servizi di commercio materiali ferrosi e non ferrosi"**.

Nella lavorazione i materiali vengono mantenuti separati per denominazione.

 MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

3.3.6 Controlli per lotti

Il controllo di conformità alla norma UNI EN 14057 del materiale in uscita viene effettuato:

- con frequenza semestrale nel caso in cui si abbiano ingressi e uscite di materiali almeno semestrali
- in occasione della prima vendita di una specifica tipologia di materiale (nel caso in cui il materiale sia gestito in modo occasionale e comunque con frequenza inferiore a 1 volta/6 mesi).

Per il controllo si procede all'effettuazione di un campionamento rappresentativo dal cumulo di materiale e all'effettuazione dei controlli come da tabella seguente.

Gli esiti delle prove eseguite sono riportati nel modulo **Mod. 785 Registrazione Controlli Piombo e Leghe**
 In caso di accertamento di valori non conformi alla UNI EN 14057 si procede ad un ciclo di trattamento al fine di eliminare i materiali estranei in eccesso.

Caratteristica	Prova ordinaria	Prova da svolgere solo se richiesta dal cliente
Umidità	Stima (Osservazione visiva dell'assenza di gocce o patina di acqua, assenza di gocciolamento)	Pesatura di un campione rappresentativo prima e dopo la rimozione dell'umidità La rimozione dell'umidità deve essere ottenuta riscaldando ad una temperatura massima di 110 °C fino a che non si rilevano ulteriori variazioni di peso. (Da effettuare presso laboratorio esterno)
Materiali estranei	Selezione e pesatura	Altri metodi soggetti ad accordo tra committente e fornitore.
Composizione	Metodi di analisi quantitativa secondo le norme EN o soggetti ad accordo tra committente e fornitore. (utilizzo di spettrometro portatile)	
Resa metallica	Stima basata sui dati del materiale ricevuto dal fornitore/fornitori dei materiali	Determinazione del contenuto di umidità e di ferro libero in un campione rappresentativo seguito da rifusione e pesatura del lingotto. La rifusione deve essere condotta in un forno, con una temperatura fino a 500 °C, utilizzando se necessario un flusso coprente (Da effettuare presso laboratorio esterno)

3.3.7 Variazione frequenza dei controlli

Qualora il controllo accertino valori non conformi per almeno 2 volte consecutive la periodicità del controllo viene modificata e resa più frequente.

3.4 DESIGNAZIONE DEL MATERIALE FINALE

Il DDT finale riporterà la denominazione così come indicato nel paragrafo 3.1.

Esempio: Materia prima secondaria EN 14057 - Tipo di materiale (3.1.1 piombo dolce)

3.5 QUALIFICA DEL PERSONALE

Il personale impiegato nel processo di recupero dei rottami è adeguatamente informato e formato all'attività da svolgere come definito nella procedura **PQAS 01 "Competenza, formazione e consapevolezza"**.

3.6 OSSERVAZIONI DEI CLIENTI

Le osservazioni dei Clienti sono recepite dal Responsabile Gestione Sistema (Qualità, Ambiente e Salute e Sicurezza sul Lavoro) che provvede all'analisi delle segnalazioni, ne accerta la congruità e attiva azioni correttive dove previsto, con riferimento a quanto indicato in **PQAS 04 "Gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive e Preventive"**.

Le segnalazioni sono archiviate in apposito dossier e riscontrate periodicamente per verificare eventuali ripetitività delle anomalie notificate.

 <p>MONTALBETTI S.p.A. lavorazione e commercio materiali ferrosi demolizioni industriali</p>	PROCEDURE QUALITA' ISO 9001	Rev. 0 del 10.10.2022
	Gestione rottame Piombo e leghe di piombo Materie prime secondarie UNI EN 14057	PQ 07

3.7 INDICATORI DI PROCESSO

È stato definito, quale indicatore di qualità del processo il seguente:

- incidenza percentuale dei campionamenti risultati non conformi ai limiti consentiti sul totale delle verifiche effettuate.

4. REGISTRAZIONI

- Mod. M747 Registrazione oneri
- Mod. M784 Classificazione rottame piombo e leghe
- Mod. M785- Registrazione Controlli piombo e leghe



MONTALBETTI S.p.A.
 lavorazione e commercio
 materiali ferrosi
 demolizioni industriali
 21050 CAIRATE VA - VIA C. PORTA, 7
 TEL. +39 0331 310110 - 310450
 FAX + 39 0331 311150

**CLASSIFICAZIONE ROTTAME
 DI PIOMBO E LEGHE DI PIOMBO**

Data _____

Fornitore _____

N. Doc. _____

MATERIALE	PESO Kg.
ROTTAMI DI PIOMBO NON LEGATO - PIOMBO DOLCE (lastre, applicazioni per fabbricati e tubi per la distribuzione di acqua e gas)	
ROTTAMI DI PIOMBO IN LEGA - PIOMBO DURO (lastre di piombo antimoniato, tubi e blocchi per attrezzature utilizzate nell'industria chimica)	
RISCONTRO MATERIALI ESTRANEI	PESO Kg.
gomma, plastica, altri materiali estranei	
assenza contenitori chiusi - materiali esplosivi	<input type="checkbox"/> conforme <input type="checkbox"/> non conforme
assenza olii, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi	<input type="checkbox"/> conforme <input type="checkbox"/> non conforme
assenza contaminazione radioattiva	<input type="checkbox"/> conforme <input type="checkbox"/> non conforme

**REGISTRAZIONE CONTROLLI CAMPIONI DI PIOMBO E LEGHE (MPS)
UNI EN 14057**

<u>Data:</u>		<u>Campione n°</u>	<u>Descrizione:</u>
REQUISITO		TIPO DI PROVA	ESITO
<u>CARATTERISTICHE</u>	descrivere	--	
<u>CONDIZIONI FISICHE</u>	Assenza di umidità	<input type="checkbox"/> stima (analisi visiva) <input type="checkbox"/> analisi presso laboratorio esterno (rimozione umidità e pesatura campione)	
	Ferro e materiali estranei	<input type="checkbox"/> stima <input type="checkbox"/> preselezione e pesatura <input type="checkbox"/> altri metodi concordati con il committente	
<u>COMPOSIZIONE</u>	Contenuto di piombo	<input type="checkbox"/> analisi quantitativa (spettrofotometro) <input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>RESA METALLICA</u>	Se richiesta da cliente	<input type="checkbox"/> analisi con metodo concordato con il cliente	
<u>VERIFICA DI CONFORMITA' FINALE:</u>		<input type="checkbox"/> CONFORME <input type="checkbox"/> NON CONFORME	<u>Firma operatore:</u>