



**Procedure e specifiche di preparazione per il riutilizzo di
imballaggi industriali per la cessazione della qualifica di rifiuto
- linee guida FIRI.**

Indice

1. Introduzione alle procedure

2. Cisternette IBC

- a. Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto degli IBC e dei loro componenti attraverso operazioni di preparazione per il riutilizzo
- b. Specifiche tecniche degli IBC rigidi preparati per il riutilizzo (ricondizionati) e dei loro componenti

3. Fusti in plastica

- a. Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei FUSTI IN PLASTICA e dei loro componenti attraverso operazioni di preparazione per il riutilizzo
- b. Caratteristiche fusti in plastica preparati per il riutilizzo (ricondizionati)

4. Fusti in acciaio

- a. Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei FUSTI METALLICI e dei loro componenti attraverso operazioni di preparazione per il riutilizzo
- b. Caratteristiche fusti metallici preparati per il riutilizzo (ricondizionati)

5. Plastica macinata

- a. Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti di imballaggio in plastica e dei rifiuti di produzione, fornitura e uso di prodotti in plastica

1. Introduzione alle procedure e specifiche tecniche per la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti di imballaggio sottoposti a trattamento finalizzato alla preparazione per il riutilizzo

Come è noto la sentenza del Consiglio di Stato n. 1229/2018 ha ritenuto che la Direttiva 2008/98/CE abbia riservato esclusivamente allo Stato, e non alle articolazioni interne del medesimo (Regioni, Città metropolitane, Province), la possibilità di determinare i criteri di dettaglio che, in assenza di Regolamenti europei, consentono di dimostrare il rispetto delle quattro condizioni indispensabili per la realizzazione dell'«end of waste».

Sebbene la sentenza fosse riferita ad una situazione specifica, il principio citato è stato ritenuto di valore generale dagli enti che rilasciano le autorizzazioni agli impianti di recupero, provocando di fatto una situazione di completo blocco dell'istruttoria delle istanze di rinnovo o della modifica delle autorizzazioni rilasciate sulla base dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 (autorizzazioni uniche per il trattamento di rifiuti) o di una Autorizzazione Integrata Ambientale.

Successivamente questa possibile interpretazione della disposizione europea, nel frattempo modificata per effetto della Direttiva 2018/851/UE¹, è stata codificata dalla Legge di conversione (L. 14 giugno 2019, n. 55) del cosiddetto decreto-legge "sblocca cantieri" mediante la riformulazione del comma 3 dell'art. 184-ter nei seguenti termini:

«3. [...] Le autorizzazioni di cui agli articoli 208, 209 e 211 e di cui al titolo III-bis della parte seconda del presente decreto per il recupero dei rifiuti sono concesse dalle autorità competenti sulla base dei criteri indicati nell'allegato 1, suballegato 1, al citato decreto 5 febbraio 1998, nell'allegato 1, suballegato 1, al citato regolamento di cui al decreto 12 giugno 2002, n. 161, e nell'allegato 1 al citato regolamento di cui al decreto 17 novembre 2005, n. 269, per i parametri ivi indicati relativi a tipologia, provenienza e caratteristiche dei rifiuti, attività di recupero e caratteristiche di quanto ottenuto da tale attività».

In sintesi, questa nuova formulazione della norma impediva il rinnovo delle autorizzazioni degli impianti di recupero che realizzavano la cessazione della qualifica di rifiuto di tipologie di rifiuto diverse da quelle individuate dai D.M. 5 febbraio 1998, 12 giugno 2002, n. 161, e 17 novembre 2005, n. 269. Nel caso specifico la nuova disposizione impediva lo svolgimento di attività di preparazione per il riutilizzo di buona parte dei rifiuti di imballaggio industriali (fusti, cisternette/IBC, ecc.).

Il comma 3 dell'articolo 184-ter del D.Lgs. 152/2006, in seguito, è stato modificato dal D.L. 3 settembre 2019, n. 101, (convertito, con modificazioni, dalla Legge 2 novembre 2019, n. 128), recependo la nuova formulazione della Direttiva 2008/98/CE, e attualmente dispone che

¹ Il comma 4 dell'articolo della direttiva 2008/98/CE ora è il seguente:

*«4. Laddove non siano stati stabiliti criteri a livello di Unione o a livello nazionale ai sensi, rispettivamente, del paragrafo 2 o del paragrafo 3, gli Stati membri possono decidere caso per caso o adottare misure appropriate al fine di verificare che determinati rifiuti abbiano cessato di essere tali **in base alle condizioni di cui al paragrafo 1**, rispecchiando, ove necessario, i requisiti di cui al paragrafo 2, lettere da a) a e), e tenendo conto dei valori limite per le sostanze inquinanti e di tutti i possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute umana.*

Tali decisioni adottate caso per caso non devono essere notificate alla Commissione in conformità della direttiva (UE) 2015/1535.

Gli Stati membri possono rendere pubbliche tramite strumenti elettronici le informazioni sulle decisioni adottate caso per caso e sui risultati della verifica eseguita dalle autorità competenti»

«3. In mancanza di criteri specifici adottati ai sensi del comma 2, le autorizzazioni di cui agli articoli 208, 209 e 211 e di cui al titolo III-bis della parte seconda del presente decreto, per lo svolgimento di operazioni di recupero ai sensi del presente articolo, sono **rilasciate o rinnovate nel rispetto delle condizioni di cui all'articolo 6, paragrafo 1, della direttiva 2008/98/CE** del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008, e sulla base di **criteri dettagliati**, definiti nell'ambito dei medesimi procedimenti autorizzatori, che includono:

a) materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero;

b) processi e tecniche di trattamento consentiti;

c) criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario;

d) requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso;


e) un requisito relativo alla dichiarazione di conformità».

In considerazione dell'assenza di norme tecniche relative alla cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti di imballaggi industriali, FIRI ha ritenuto di predisporre **una serie di procedure e di specifiche tecniche finalizzate a favorire una standardizzazione e una più agevole definizione dei "criteri dettagliati"** nell'ambito dei procedimenti di rinnovo o di modifica delle autorizzazioni degli impianti associati.

La struttura delle procedure per la cessazione della qualifica di rifiuti delle diverse tipologie di imballaggi industriali sottoposti a processi di preparazione per il riutilizzo **segue esattamente l'articolazione dei criteri dettagliati contenuti nella norma nazionale** e definiti dalla Direttiva 2018/851/UE specificando detti criteri in relazione alle attività di recupero messe in atto dagli associati FIRI.

Naturalmente tali procedure definiscono, allo scopo di consentire una più agevole applicazione della legislazione vigente, **i requisiti minimi che le procedure effettivamente definite e applicate dal singolo impianto devono garantire**, con evidente possibilità sia per i gestori sia per l'ente che rilascia l'autorizzazione di prevedere requisiti aggiuntivi o di specificarli meglio in relazione alle caratteristiche del processo di preparazione per il riutilizzo messo in atto nel singolo impianto. Ovviamente **si auspica anche che le procedure relativi ai singoli impianti non si discostino eccessivamente dalle procedure proattivamente definite da FIRI**, perché l'eccessiva differenziazione dei "criteri dettagliati" può comportare fenomeni distorsivi della concorrenza, penalizzando determinati impianti e favorendone altri (come peraltro già avviene per effetto di una mancata standardizzazione dei procedimenti di rilascio delle autorizzazioni e di definizione delle prescrizioni).

Allo stesso modo, con riferimento alle **specifiche tecniche** relative agli imballaggi rigenerati in uscita dagli impianti, si è ritenuto di definire in modo dettagliato i requisiti minimi che devono essere rispettati per assicurare che i prodotti ottenuti siano pienamente rispondenti alla domanda di mercato e in grado di garantire le prestazioni attese dagli utilizzatori. Le specifiche tecniche sono state ritenute pienamente rispondenti allo scopo da alcuni enti che rilasciano le autorizzazioni.

 <p>F.I.R.I. - Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi</p>	<p>2a) Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto degli IBC e dei loro componenti attraverso operazioni di preparazione per il riutilizzo</p>	<p>Edizione 2 Revisione 0 Approvata il</p>
--	---	--

Gli IBC (vedi specifiche tecniche FIRI_Prod_01:2020) e i loro componenti, cessano di essere considerati rifiuti quando sono stati sottoposti ad un'operazione di preparazione per il riutilizzo e sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo soddisfano i criteri di cui al successivo punto 1;
- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo sono stati trattati in conformità ai criteri di cui al successivo punto 2;
- gli imballaggi e i prodotti ottenuti dall'operazione di preparazione per il riutilizzo soddisfano i criteri di cui al successivo punto 3;
- il produttore ha messo in atto un sistema di gestione della qualità con le caratteristiche previste al successivo punto 4;
- il produttore rilascia la dichiarazione di conformità relativa ai prodotti di cui al successivo punto 5.

1. Verifica dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo

1.1 Le tipologie di rifiuti che è possibile sottoporre a operazioni di trattamento nell'impianto sono le seguenti:

- rifiuti di imballaggi in plastica, compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per presidi medico-chirurgici [150102] [191204]
- rifiuti di imballaggi in materiali misti [150105] [150106]
- rifiuti di imballaggi di cui ai punti a. e b. contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze [150110], compresi i contenitori per fitofarmaci;

1.2. Le attività di provenienza dei rifiuti utilizzati sono le seguenti:

- attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi;
- impianti di selezione/trattamento/recupero di rifiuti;
- attività di costruzione e demolizione.

1.3 Caratteristiche merceologiche dei rifiuti

1.3.1 Imballaggi in plastica o misti e/o parti di essi.

Vuoti o con eventuale presenza di rifiuti di altra natura e con eventuale residuo non scolabile. Completati o privi di parti di essi.

Caratteristiche chimiche: PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <8% in peso; non infettivi.

Esempi non esaustivi di imballaggi in plastica o misti e/o parti di essi: cisternette IBC e relativi componenti.

1.4 Obblighi minimi di monitoraggio interno

I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.

In particolare, la verifica della non infettività e dell'assenza di PCB e PCT in concentrazioni superiori a 25 ppb sono realizzate mediante la documentazione fornita dal produttore o detentore del rifiuto.

2. Processi e tecniche di trattamento

Attività di preparazione al riutilizzo:

- a. messa in riserva per la produzione di IBC ricondizionati mediante selezione;
- b. preparazione al riutilizzo con asportazione delle sostanze estranee eventualmente presenti, riparazione, sostituzione di componenti, trattamento a secco o a umido e la verifica della loro tenuta ermetica (se trattasi di imballi per sostanze liquide/polverose).

Il processo di cessazione della qualifica di rifiuto si conclude nel momento in cui sono stati portati a termine i trattamenti necessari per preparare gli IBC ricondizionati ad essere commercializzati.

Ai rifiuti di IBC contaminati o contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche:

- a) stoccaggio/identificazione in aree dedicate;
- b) i residui delle sostanze pericolose sono stati eliminati in modo efficace in fase di trattamento.

3. Caratteristiche dei prodotti ottenuti:

- a) IBC nelle forme usualmente commercializzate conformi alle specifiche tecniche FIRI_Prod_01:2020;
- b) componenti di IBC (bancali, telai, otri, ecc.) nelle forme usualmente commercializzate conformi alle specifiche tecniche FIRI_Prod_01:2020;

4. Sistema di gestione della qualità

Il produttore ha istituito e messo in atto un sistema di gestione della qualità che prevede una serie di procedimenti documentati riguardanti ciascuno dei seguenti aspetti:

- a) controllo di accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione al riutilizzo di cui al punto 1;
- b) monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 2;
- c) monitoraggio della qualità dei prodotti ottenuti dall'operazione di preparazione al riutilizzo di cui al punto 3;
- d) osservazioni dei clienti sulla qualità degli imballaggi e dei materiali ottenuti dal trattamento;
- e) registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma delle lettere da a) a d);
- f) revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità;
- g) formazione del personale.
- h) descrizione commerciale delle caratteristiche di prodotto

5. Dichiarazione di conformità relativa ai prodotti

Il produttore rilascia una dichiarazione di conformità contenente i seguenti elementi:


1. Produttore:

- Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - Fax:
 - E-mail:
2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche merceologiche dei medesimi
 3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alle caratteristiche di prodotto di cui al punto 3 della presente procedura.
 4. Numero di pezzi della partita;
 5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità conforme all'articolo 4 della presente procedura.
 6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:
 - Firma:

 <p>FEDERAZIONE ITALIANA RIGENERATORI IMBALLAGGI</p>	<p>Specifica Tecnica FIRI_Prod_01:2020</p>	<p>Edizione 1 Revisione 0</p> <p>Approvata il 03/03/2020</p>
<p>2b) Specifiche tecniche degli IBC rigidi preparati per il riutilizzo (ricondizionati) e dei loro componenti</p>		
		
<p>1. CARATTERISTICHE IBC RIGIDI RICONDIZIONATI (minime e comuni a tutte le tipologie merceologiche)</p>		
<p>Definizione di IBC</p>	<p>I contenitori IBC (Intermediate Bulk Container), noti anche come cisterne IBC o GIR (Grandi Imballaggi alla Rinfusa), sono contenitori rigidi, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti. Sono imballaggi compositi, costituiti da un contenitore (oltre) in polietilene alta densità HDPE (dotato di un'apertura di carico superiore con relativo coperchio a vite e da un'apertura di scarico inferiore con relativo rubinetto) contenuto e protetto da una griglia tubolare in acciaio zincato, saldamente affrancata a un pallet a 4 vie monomateriale (legno, metallo, plastica) o composito (metallo-plastica, legno-plastica, legno - metallo). Le capacità dei contenitori IBC variano dai 300 ai 1.200 litri (gli standard sono 300 - 600 - 800 - 1.000 - 1.200 litri).</p>	

<p>IBC ricondizionati</p>	<p>Gli IBC ricondizionati sono imballaggi del tutto identici strutturalmente e nella composizione agli IBC di cui sopra.</p> <p>Gli IBC ricondizionati <i>"devono essere sufficientemente solidi per resistere agli urti e alle sollecitazioni che normalmente caratterizzano il trasporto, ivi compresi il trasbordo tra unità di trasporto o tra unità di trasporto e depositi, come pure la rimozione da un pallet o da un sovrimballaggio in previsione di un'ulteriore movimentazione manuale o meccanica"</i> - <i>"...devono escludere ogni perdita del contenuto che possa essere causata, nelle normali condizioni di trasporto, da vibrazioni o da variazioni di temperatura, di umidità o di pressione (dovute per esempio all'altitudine)"</i> - <i>"Queste disposizioni sono applicabili, secondo il caso, agli imballaggi nuovi, riutilizzati, ricondizionati o ricostruiti, e agli IBC nuovi riutilizzati, riparati o ricostruiti, come pure ai grandi imballaggi nuovi o riutilizzati"</i>. (Fonte ADR - Marginale 4.1.1.1).</p> <p>Le componenti dell'IBC devono essere assemblate correttamente e fissate saldamente allo scopo di garantire una movimentazione, un trasporto e uno stoccaggio sicuri del prodotto contenuto.</p> <p>Le condizioni di utilizzo di un IBC ricondizionato devono essere valutate dall'utilizzatore finale (cliente).</p> <p>L'IBC ricondizionato deve rispondere alle verifiche e ai test di seguito descritti.</p>
<p>Contenitore in HDPE (otre)</p>	<p>Dopo il ricondizionamento l'otre in HDPE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - non deve presentare microfori dai quali possa fuoriuscire prodotto liquido (la verifica deve essere effettuata con sistemi ad aria o liquido tali da poter essere ripetibili e controllabili da personale specificamente addestrato).
<p>Coperchio superiore in HDPE</p>	<p>Dopo il ricondizionamento il coperchio in HDPE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - la sua guarnizione deve essere alloggiata nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).

<p>Rubinetto di scarico in HDPE (valvola)</p>	<p>Dopo il ricondizionamento il rubinetto di scarico in HDPE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - le sue guarnizioni devono essere alloggiare nelle apposite sedi e non presentare deterioramento. La verifica deve essere effettuata con sistemi ad aria o liquido tali da poter essere ripetibili e controllabili.
<p>Griglia tubolare in metallo (telaio)</p>	<p>Dopo il ricondizionamento il telaio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - deve essere integro e non presentare ammaccature o deformazioni che potrebbero danneggiare l'otre in HDPE o che potrebbero renderne difficoltoso l'accatastamento (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve presentare zone di ruggine tali da comprometterne la resistenza (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).
<p>Pallet</p>	<p>Dopo il ricondizionamento il pallet:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - deve essere integro e non presentare ammaccature o deformazioni che potrebbero danneggiare l'otre in HDPE o che potrebbero renderne difficoltoso l'accatastamento (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve presentare zone di ruggine, deformazioni, ammaccature e scheggiature tali da comprometterne la resistenza (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).

 <p>F.I.R.I. - Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi</p>	<p>3a) Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei FUSTI IN PLASTICA e dei loro componenti attraverso operazioni di preparazione per il riutilizzo</p>	<p>Edizione 2 Revisione 0 Approvata il</p>
--	---	--

I FUSTI (vedi specifiche tecniche FIRI_Prod_02:2020) e i loro componenti, cessano di essere considerati rifiuti quando sono stati sottoposti ad un'operazione di preparazione per il riutilizzo e sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- a) i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo soddisfano i criteri di cui al successivo punto 1;
- b) i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo sono stati trattati in conformità ai criteri di cui al successivo punto 2;
- c) gli imballaggi e i prodotti ottenuti dall'operazione di preparazione per il riutilizzo soddisfano i criteri di cui al successivo punto 3;
- d) il produttore ha messo in atto un sistema di gestione della qualità con le caratteristiche previste al successivo punto 4;
- e) il produttore rilascia la dichiarazione di conformità relativa ai prodotti di cui al successivo punto 5.

1. Verifica dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo

1.1 Le tipologie di rifiuti che è possibile sottoporre a operazioni di trattamento nell'impianto sono le seguenti:

- a. rifiuti di imballaggi in plastica, compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici [150102] [150106] [191204]
- c. rifiuti di imballaggi di cui al punto a. contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze [150110].

1.2. Le attività di provenienza dei rifiuti utilizzati sono le seguenti:

- a. attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi;
- b. impianti di selezione/trattamento/recupero di rifiuti;
- c. attività di costruzione e demolizione.

1.3 Caratteristiche merceologiche dei rifiuti

1.3.1 Imballaggi post consumo in plastica o misti e/o parti di essi.

Vuoti o con eventuale presenza di rifiuti di altra natura e con eventuale residuo fisiologico non scolabile. Integri e/o non integri.

Caratteristiche chimiche: PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <5% in volume; non infettivi.

Esempi non esaustivi di imballaggi post consumo in plastica o misti e/o parti di essi: fusti, fustini e relativi componenti.

1.4 Obblighi minimi di monitoraggio interno

I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.

In particolare, la verifica della non infettività e dell'assenza di PCB e PCT in concentrazioni superiori a 25 ppb sono realizzate mediante analisi della documentazione di accompagnamento del rifiuto e di omologa dello stesso.

2. Processi e tecniche di trattamento

Attività di preparazione per il riutilizzo:

- a. messa in riserva per la produzione di FUSTI ricondizionati mediante selezione;
- b. preparazione per il riutilizzo con asportazione delle sostanze estranee eventualmente presenti, riparazione, sostituzione di componenti, trattamento a secco o a umido e la verifica della loro tenuta ermetica (se trattasi di imballi per sostanze liquide/polverose).

Il processo di cessazione della qualifica di rifiuto si conclude nel momento in cui sono stati portati a termine tutti i trattamenti di cui sopra necessari per preparare i FUSTI ricondizionati o i loro componenti ad essere commercializzati.

Ai rifiuti di IBC contaminati o contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche:

- a) i residui delle sostanze pericolose sono stati preliminarmente eliminati in modo efficace

3. Caratteristiche dei prodotti ottenuti:

- a. FUSTI nelle forme usualmente commercializzate conformi alle specifiche tecniche FIRI_Prod_02:2020;
- b. componenti di FUSTI (coperchio, tappo, moschettone) nelle forme usualmente commercializzate conformi alle specifiche tecniche FIRI_Prod_02:2020;

4. Sistema di gestione della qualità

Il produttore ha istituito e messo in atto un sistema di gestione della qualità che prevede una serie di procedimenti documentati riguardanti ciascuno dei seguenti aspetti:

- a) controllo di accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo di cui al punto 1;
- b) monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 2;
- c) monitoraggio della qualità dei prodotti ottenuti dall'operazione di preparazione per il riutilizzo di cui al punto 3;
- d) osservazioni dei clienti sulla qualità degli imballaggi e dei materiali ottenuti dal trattamento;
- e) registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma delle lettere da a) a d);
- f) revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità;
- g) formazione del personale.
- h) descrizione commerciale delle caratteristiche di prodotto

5. Dichiarazione di conformità relativa ai prodotti

Il produttore rilascia una dichiarazione di conformità contenente i seguenti elementi:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:

- Telefono:
 - Fax:
 - E-mail:
2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche merceologiche dei medesimi
 3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alle caratteristiche di prodotto di cui al punto 3 della presente procedura.
 4. Numero di pezzi della partita;
 5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità conforme all'articolo 4 della presente procedura.
 6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:
 - Firma:


 <p>FIRI® FEDERAZIONE ITALIANA RIGENERATORI IMBALLAGGI</p>	<p>Specifica Tecnica FIRI_Prod_03:2020</p>	<p>Edizione 1 Revisione 0 Approvata il 03/03/2020</p>
<p>3b) CARATTERISTICHE FUSTI IN PLASTICA PREPARATI PER IL RIUTILIZZO (RICONDIZIONATI) (minime e comuni a tutte le tipologie merceologiche)</p>		
<p>Definizione di FUSTI IN PLASTICA</p>	<p>I fusti sono contenitori rigidi, autoportanti, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti liquidi e solidi. I fusti si dividono in due categorie: 1) ad apertura totale; 2) ad apertura parziale. I fusti ad apertura totale sono costituiti da un corpo, un coperchio dotato di guarnizione ed un metallico di chiusura. Le loro capacità variano dai 30 ai 220 litri. I fusti ad apertura parziale sono costituiti da un corpo e da uno o due tappi a vite. Le loro capacità variano dai 30 ai 220 litri.</p>	
<p>FUSTI ricondizionati</p>	<p>I fusti preparati per il riutilizzo (ricondizionati) sono imballaggi del tutto identici strutturalmente e nella composizione ai fusti di cui sopra. I fusti in plastica preparati per il riutilizzo (ricondizionati) devono essere: i) ripuliti in modo che i materiali costruttivi ritrovino il loro aspetto iniziale, con i residui contenuti completamente eliminati, come pure le etichette; ii) ispezionati dopo aver subito la ripulitura; devono essere verificati i filetti e le chiusure; i fusti devono essere privi di altri difetti importanti». <i>Gli imballaggi ricondizionati "devono essere sufficientemente solidi per resistere agli urti e alle sollecitazioni che normalmente caratterizzano il trasporto, ivi compresi il trasbordo tra unità di trasporto o tra unità di trasporto e depositi, come pure la rimozione da un pallet o da un sovrimballaggio in previsione di un'ulteriore movimentazione manuale o meccanica" - "...devono escludere ogni perdita del contenuto che possa essere causata, nelle normali condizioni di trasporto, da vibrazioni o da variazioni di temperatura, di umidità o di pressione (dovute per esempio all'altitudine)" - "Queste disposizioni sono applicabili, secondo il caso, a imballaggi nuovi, riutilizzati, ricondizionati o ricostruiti" (Fonte ADR - Marginale 4.1.1.1).</i> Le condizioni di utilizzo di un fusto ricondizionato devono essere valutate dall'utilizzatore finale (cliente). Il fusto ricondizionato deve rispondere alle verifiche e ai test di seguito descritti. Il fusto ricondizionato non può essere destinato ad uso alimentare.</p>	

Corpo	<p>Dopo il ricondizionamento il corpo:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve presentare microfori dai quali possa fuoriuscire prodotto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).
Coperchio	<p>Dopo il ricondizionamento il coperchio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - la sua guarnizione deve essere alloggiata nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).
Anello metallico di chiusura	<p>Dopo il ricondizionamento l'anello metallico di chiusura:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve risultare chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - il suo serraggio deve garantire la perfetta chiusura del coperchio.
Tappo/i a vite	<p>Dopo il ricondizionamento il tappo a vite:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - la sua guarnizione deve essere alloggiata nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).

2. Classificazione delle tipologie merceologiche dei FUSTI preparati per il riutilizzo (ricondizionati), dei prodotti e dei materiali derivanti dal trattamento

2.1 FUSTI ad APERTURA TOTALE ricondizionati			
CLASSIFICAZIONE	COMPONENTI	REQUISITI MINIMI ESTETICO - VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Fusti ad apertura totale	<i>Corpo:</i>	non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc), non vetrificato, non ossidato dai raggi UV	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
	Coperchio:	non vetrificato – non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc), non ossidato dai raggi UV	
	Guarnizione:	non sporca di prodotti (vernici, colle, ecc) - non aggredita chimicamente	
	Anello metallico di chiusura:	non deformato - non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	

2.2 FUSTI ad APERTURA PARZIALE ricondizionati			
CLASSIFICAZIONE	COMPONENTI	REQUISITI MINIMI ESTETICO - VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Fusti ad apertura parziale	<i>Corpo:</i>	non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc), non vetrificato, non ossidato dai raggi UV	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
	Tappo/i:	non deformato – non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc), non vetrificato, non ossidato dai raggi UV	
	Guarnizione:	non sporca di prodotti (vernici, colle, ecc) - non aggredita chimicamente	

 <p>F.I.R.I. - Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi</p>	<p>4a) Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei FUSTI METALLICI e dei loro componenti attraverso operazioni di preparazione per il riutilizzo</p>	<p>Edizione 2 Revisione 0 Approvata il</p>
--	---	--

I FUSTI (vedi specifiche tecniche FIRI_Prod_02:2020) e i loro componenti, cessano di essere considerati rifiuti quando sono stati sottoposti ad un'operazione di preparazione per il riutilizzo e sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- a) i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo soddisfano i criteri di cui al successivo punto 1;
- b) i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo sono stati trattati in conformità ai criteri di cui al successivo punto 2;
- c) gli imballaggi e i prodotti ottenuti dall'operazione di preparazione per il riutilizzo soddisfano i criteri di cui al successivo punto 3;
- d) il produttore ha messo in atto un sistema di gestione della qualità con le caratteristiche previste al successivo punto 4;
- e) il produttore rilascia la dichiarazione di conformità relativa ai prodotti di cui al successivo punto 5.

1. Verifica dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo

1.1 Le tipologie di rifiuti che è possibile sottoporre a operazioni di trattamento nell'impianto sono le seguenti:

- a. rifiuti di imballaggi in metallo, compresi i contenitori per liquidi [150104], rifiuti di imballaggi in metallo contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze [150110], rifiuti di imballaggi in materiali misti [150106] prevalentemente costituiti da metalli;
- b. rifiuti di ferro, acciaio e ghisa [120102] [120101] [100210] [160117] [170405] [190118] [190102] [200140] [191202];
- c. i rifiuti identificati dai codici [100299] e [120199], limitatamente ai cascami metallici di lavorazione.

1.2. Le attività di provenienza dei rifiuti utilizzati sono le seguenti:

- a. attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi;
- b. lavorazione e trasformazione dei metalli, fornitura e uso di prodotti in metallo;
- c. raccolta differenziata;
- d. impianti di selezione/trattamento/recupero di rifiuti;
- e. attività di costruzione e demolizione.

1.3 Caratteristiche merceologiche dei rifiuti

1.3.1 Imballaggi post consumo in metallo o misti a prevalenza metallo e parti di essi.

Vuoti o con eventuale presenza di rifiuti di altra natura e con eventuale residuo fisiologico non scolabile. Integri o non integri.

Caratteristiche chimiche: PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <5% in volume; non infettivi.

Esempi non esaustivi di imballaggi post consumo in metallo o misti e parti di essi: fusti, telai di cisternette IBC, scarti di produzione di imballaggi o parti di essi;

1.3.2 scarti di lavorazione, fornitura, uso e trattamento di recupero di prodotti e rifiuti in metallo

Caratteristiche chimiche: PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <5% in volume; non infettivi.

1.4 Obblighi minimi di monitoraggio interno

I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.

In particolare, la verifica della non infettività e dell'assenza di PCB e PCT in concentrazioni superiori a 25 ppb sono realizzate mediante analisi della documentazione di accompagnamento del rifiuto e di omologa dello stesso.

2. Processi e tecniche di trattamento

Attività di recupero:

- a. messa in riserva per la preparazione per il riutilizzo degli imballaggi metallici o degli imballaggi in materiali misti a prevalenza metallo e per la produzione di materia prima secondaria per l'industria metallurgica mediante selezione
- b. trattamento a secco o a umido per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee in conformità alle seguenti caratteristiche: oli e grassi <0,1% in peso PCB e PCT <25 ppb, inerti, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale solventi organici <0,1% in peso, polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali, non devono essere presenti contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, né materiali pericolosi e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi; riparazione, sostituzione di componenti, verifica della tenuta ermetica (se trattasi di imballi per sostanze liquide/polverose) per la produzione di imballaggi rigenerati e di prodotti in metallo nelle forme usualmente commercializzate.

Sono stati portati a termine tutti i trattamenti - selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento- necessari per preparare gli imballaggi rigenerati, i prodotti in metallo e i materiali in metallo ad essere utilizzati direttamente.

Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche:

- a) i fusti e i contenitori sono stati svuotati e puliti;
- b) le sostanze pericolose nei rifiuti sono state eliminate efficacemente.

3. Caratteristiche dei prodotti ottenuti:

- a) FUSTI nelle forme usualmente commercializzate conformi alle specifiche tecniche FIRI_Prod_02:2020;
- b) componenti di FUSTI (coperchio, tappo, moschettone) nelle forme usualmente commercializzate conformi alle specifiche tecniche FIRI_Prod_02:2020;
- c) metalli ferrosi o leghe nelle forme usualmente commercializzate;

- d) materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI.

4. Sistema di gestione della qualità


Il produttore ha istituito e messo in atto un sistema di gestione della qualità che prevede una serie di procedimenti documentati riguardanti ciascuno dei seguenti aspetti:

- a) controllo di accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di preparazione per il riutilizzo di cui al punto 1;
- b) monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 2;
- c) monitoraggio della qualità dei prodotti ottenuti dall'operazione di preparazione per il riutilizzo di cui al punto 3;
- d) osservazioni dei clienti sulla qualità degli imballaggi e dei materiali ottenuti dal trattamento;
- e) registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma delle lettere da a) a d);
- f) revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità;
- g) formazione del personale.
- h) descrizione commerciale delle caratteristiche di prodotto

5. Dichiarazione di conformità relativa ai prodotti

Il produttore rilascia una dichiarazione di conformità contenente i seguenti elementi:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - Fax:
 - E-mail:
2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche merceologiche dei medesimi
3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alle caratteristiche di prodotto di cui al punto 3 della presente procedura.
4. Numero di pezzi della partita;
5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità conforme all'articolo 4 della presente procedura.
6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:
 - Firma:

 <p>FIRI® FEDERAZIONE ITALIANA RIGENERATORI IMBALLAGGI</p>	<p>Specifica Tecnica FIRI_Prod_02:2020</p>	<p>Edizione 1 Revisione 0</p> <p>Approvata il 03/03/2020</p>
<p>4b) CARATTERISTICHE FUSTI METALLICI PREPARATI PER IL RIUTILIZZO (RICONDIZIONATI) (minime e comuni a tutte le tipologie merceologiche)</p>		
<p>Definizione di FUSTI</p>	<p>I fusti sono contenitori rigidi, autoportanti, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti liquidi e solidi.</p> <p>I fusti si dividono in due categorie:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ad apertura totale; 2) ad apertura parziale. <p>I fusti ad apertura totale sono costituiti da un corpo, un coperchio dotato di guarnizione e anello di chiusura metallico. Le loro capacità variano dai 25 ai 220 litri.</p> <p>I fusti ad apertura parziale sono costituiti da un corpo e da uno o due tappi a vite. Le loro capacità variano dai 25 ai 220 litri.</p>	
<p>FUSTI METALLICI preparati per il riutilizzo (ricondizionati)</p>	<p>I fusti preparati per il riutilizzo (ricondizionati) sono imballaggi del tutto identici strutturalmente e nella composizione ai fusti di cui sopra.</p> <p>I fusti metallici preparati per il riutilizzo (ricondizionati) devono essere:</p> <ol style="list-style-type: none"> i) ripuliti in modo che i materiali costruttivi ritrovino il loro aspetto iniziale, con i residui contenuti completamente eliminati, come pure la corrosione interna ed esterna, i rivestimenti esterni e le etichette; ii) restaurati nella loro forma e nel loro profilo originale con i bordi (se ricorre il caso) raddrizzati; iii) ispezionati dopo aver subito la ripulitura ma prima di essere, eventualmente, ridipinti; devono essere verificati i filetti e le chiusure; i fusti devono essere privi di altri difetti importanti». <p>I imballaggi ricondizionati <i>"devono essere sufficientemente solidi per resistere agli urti e alle sollecitazioni che normalmente caratterizzano il trasporto, ivi compresi il trasbordo tra unità di trasporto o tra unità di trasporto e depositi, come pure la rimozione da un pallet o da un sovrimballaggio in previsione di un'ulteriore movimentazione manuale o meccanica"</i> - <i>"...devono escludere ogni perdita del contenuto che possa essere causata, nelle normali condizioni di trasporto, da vibrazioni o da variazioni di temperatura, di umidità o di pressione (dovute per esempio all'altitudine)"</i> - <i>"Queste disposizioni sono applicabili, secondo il caso, a fusti nuovi, riutilizzati, ricondizionati o ricostruiti"</i> (Fonte ADR - Marginale 4.1.1.1).</p> <p>Le condizioni di utilizzo di un fusto ricondizionato devono essere valutate dall'utilizzatore finale (cliente).</p> <p>Il fusto ricondizionato deve rispondere alle verifiche e ai test di seguito descritti.</p> <p>Il fusto ricondizionato non può essere destinato ad uso alimentare.</p>	


Corpo	Dopo il ricondizionamento il corpo: <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - se destinato ad essere utilizzati per liquidi o polveri, non deve presentare microfori dai quali possa fuoriuscire prodotto (la verifica deve essere effettuata con sistemi ad aria o liquido tali da poter essere ripetibili e controllabili da personale specificamente addestrato).
Coperchio	Dopo il ricondizionamento il coperchio: <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - la sua guarnizione deve essere alloggiata nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).
Anello metallico di chiusura	Dopo il ricondizionamento l'anello metallico di chiusura: <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve risultare chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - il suo serraggio deve garantire la perfetta chiusura del coperchio.
Tappo/i a vite	Dopo il ricondizionamento il tappo a vite: <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - la sua guarnizione deve essere alloggiata nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).

2. Classificazione delle tipologie merceologiche dei FUSTI preparati per il riutilizzo (ricondizionati) e dei relativi componenti

2.1 FUSTI ad APERTURA TOTALE ricondizionati			
CLASSIFICAZIONE	COMPONENTI	REQUISITI MINIMI ESTETICO - VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Fusti ad apertura totale	<i>Corpo:</i>	non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la
	Coperchio:	non deformato – non sporco di prodotti	

		(vernici, colle, ecc); con lievi ossidazioni	sicurezza strutturale.
	Guarnizione:	non sporca di prodotti (vernici, colle, ecc) - non aggredita chimicamente	
	Anello metallico di chiusura:	non deformato - non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	

2.2 FUSTI ad APERTURA PARZIALE ricondizionati			
CLASSIFICAZIONE	COMPONENTI	REQUISITI MINIMI ESTETICO - VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Fusti ad apertura parziale	<i>Corpo:</i>	non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
	Tappo/i:	non deformato - non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc); con lievi ossidazioni	
	Guarnizione:	non sporca di prodotti (vernici, colle, ecc) - non aggredita chimicamente	

 <p>F.I.R.I. - Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi</p>	<p>5) Procedura per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti di imballaggio in plastica e dei rifiuti di produzione, fornitura e uso di prodotti in plastica</p>	<p>Edizione 2 Revisione 0 Approvata il</p>
--	--	--

I rifiuti di imballaggi in plastica e i rifiuti di produzione, fornitura, trattamento e uso di prodotti in plastica, cessano di essere considerati rifiuti quando sono stati sottoposti ad un'operazione di riciclaggio e sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- a) i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di riciclaggio soddisfano i criteri di cui al successivo punto 1;
- b) i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di riciclaggio sono stati trattati in conformità ai criteri di cui al successivo punto 2;
- c) i prodotti ottenuti dall'operazione di riciclaggio soddisfano i criteri di cui al successivo punto 3;
- d) il produttore ha messo in atto un sistema di gestione della qualità con le caratteristiche previste al successivo punto 4;
- e) il produttore rilascia la dichiarazione di conformità relativa ai prodotti di cui al successivo punto 5.

1. Verifica dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di riciclaggio

1.1 Le tipologie di rifiuti che è possibile sottoporre a operazioni di trattamento nell'impianto sono le seguenti:

- a. rifiuti di imballaggi in plastica, con esclusione dei contenitori per presidi medico-chirurgici [150102];
- b. rifiuti di imballaggi in materiali misti [150105, 150106] e di imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze [150110], compresi i contenitori per fitofarmaci;
- c. scarti di lavorazione dell'industria del recupero della plastica [191204];
- d. scarti di lavorazione, fornitura e uso di prodotti in plastica [020104] [070213] [120105][170203] [170204][200139].

1.2. Le attività di provenienza dei rifiuti utilizzati sono le seguenti:

- a. attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi;
- b. lavorazione e trasformazione della plastica, fornitura e uso di prodotti in plastica;
- c. raccolta selettiva;
- d. impianti di selezione/trattamento/recupero di rifiuti;
- e. attività di costruzione e demolizione.

1.3 Caratteristiche merceologiche dei rifiuti

1.3.1 Imballaggi in plastica o misti a prevalenza plastica.

Vuoti o con eventuale residuo. Completi o privi di una parte dei componenti.

Caratteristiche chimiche: PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <8% in peso; non infettivi.

Esempi non esaustivi di imballaggi in plastica o misti e/o parti di essi: bancali, flaconi e taniche, fusti e cisternette IBC e relativi componenti, scarti di produzione di imballaggi o parti di essi (paracolpi, bancali, coperchi, tappi, valvole, ...);

1.3.2 scarti di lavorazione, fornitura, uso e trattamento di recupero di prodotti e rifiuti in plastica
Caratteristiche chimiche: PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <8% in peso; non infettivi.

1.4 Obblighi minimi di monitoraggio interno

I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.

In particolare, la verifica della non infettività e dell'assenza di PCB e PCT in concentrazioni uguali o superiori a 25 ppb sono realizzate mediante la documentazione fornita dal produttore o detentore del rifiuto.

2. Processi e tecniche di trattamento

Attività di riciclaggio **di rifiuti di imballaggio in plastica o a prevalenza plastica e di rifiuti di produzione, fornitura e uso di prodotti in plastica:**

- a. messa in riserva;
- b. selezione, asportazione delle sostanze estranee eventualmente presenti, riduzione volumetrica e trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.

La cessazione della qualifica di rifiuto si realizza nel momento in cui sono stati portati a termine tutti i trattamenti necessari per ottenere materiali plastici conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.

Ai rifiuti contaminati o che hanno contenuto sostanze pericolose si applicano le seguenti prescrizioni specifiche: i residui delle sostanze pericolose sono stati eliminati in modo efficace in fase di trattamento.

3. Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

Prodotti conformi alle specifiche UNIPLAST-UNI 10667.

4. Sistema di gestione della qualità

Il produttore ha istituito e messo in atto un sistema di gestione della qualità che prevede una serie di procedimenti documentati riguardanti ciascuno dei seguenti aspetti:

- a) controllo di accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di riciclaggio di cui al punto 1;
- b) monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 2;
- c) monitoraggio della qualità dei prodotti ottenuti dall'operazione di riciclaggio di cui al punto 3;
- d) osservazioni dei clienti sulla qualità degli imballaggi e dei materiali ottenuti dal trattamento;
- e) registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma delle lettere da a) a d);
- f) revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità;
- g) formazione del personale.
- h) descrizione commerciale delle caratteristiche di prodotto

5. Dichiarazione di conformità relativa ai prodotti

Il produttore rilascia una dichiarazione di conformità contenente i seguenti elementi:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - Fax:
 - E-mail:
2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche merceologiche dei medesimi
3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alle caratteristiche di prodotto di cui al punto 3 della presente procedura.
4. Peso della partita;
5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità conforme all'articolo 4 della presente procedura.
6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:
 - Firma: