

**Attenzione!: Controllare la corretta versione.**

Siete responsabili di controllare la corretta versione del documento memorizzata in rete nella "Directory":

[Sistema di Gestione /02-PO.](#)

0	11/11/2021	Nuova Emissione	PRO	AD
Rev.	Data	Descrizione	Redazione	Approvazione

## **INDICE**

- 0 INDICE**
- 1 SCOPO**
- 2 CAMPO DI APPLICAZIONE**
- 3 TERMINI E DEFINIZIONI**
- 4 RESPONSABILITÀ**
- 5 CONTENUTO PROCEDURALE**
- 6 DOCUMENTAZIONE DI CONFERIMENTO**
- 7 REGISTRAZIONI**
- 8 ARCHIVIAZIONE DOCUMENTI**

## 1 SCOPO

Scopo della presente Istruzione è quello di specificare le modalità attraverso cui REPACK SRL effettua le operazioni di lavaggio delle cisternette Pericolose precedentemente messe in riserva R13 e giudicate idonee.

## 2 CAMPO DI APPLICAZIONE

Tale procedura si applica a tutte le cisternette in arrivo e successivamente messe in riserva (R13) dopo la verifica documentale e classificate come Rifiuto Pericoloso e giudicate idonee al lavaggio.

## 3 TERMINI E DEFINIZIONI

AD	Amministratore Delegato
HSEQ	Responsabile Qualità Ambiente e Sicurezza
DCM	Direzione Commerciale
MAN	Manutenzione
RAL	Responsabile Acquisti e Logistica
ACQ	Acquisti
PRO	Produzione

## 4 RESPONSABILITÀ

E' responsabilità di PRO l'attuazione ed il rispetto della presente istruzione operativa.

## 5 CONTENUTO PROCEDURALE

La procedura di lavaggio può essere schematizzata nelle seguenti fasi:

- **Lavaggio:** il lavaggio delle cisternette pericolose, viene effettuato in ciclo separato rispetto al lavaggio di quelle non pericolose, per cui non vi è commistione tra i cicli di lavaggio. Ad esso vengono avviate le cisternette che avevano contenuto prodotti pericolosi solubili in acqua. Per migliorare il lavaggio, che avviene tramite l'utilizzo di idropulitrici ad alta pressione, dotate di testine rotanti e lance, viene talvolta aggiunto un prodotto detergente, previo controllo con le schede di sicurezza in arrivo con la cisternetta, per verificare che non crei reazioni indesiderate rispetto alla percentuale residuale pericolosa in essa contenuta. L'acqua di lavaggio così ottenuta viene raccolta in un'apposita cisterna/silos e avviata come rifiuto al successivo recupero/smaltimento presso impianti autorizzati. Periodicamente, un campione di tale acqua di lavaggio sottoposta ad analisi presso laboratorio, il cui set analitico corrisponde/richiama quanto contenuto originariamente nelle cisternette, rilevabile dalle schede di sicurezza in ingresso (si veda procedura 1 di accettazione).
- **Verifica idoneità al completamento della rigenerazione e quindi alla vendita:** in questa fase, a seconda delle condizioni delle cisternette osservate durante il lavaggio, può verificarsi l'opzione in cui le stesse non risultino più idonee al proseguimento della rigenerazione (per esempio poiché durante l'operazione di lavaggio possono

emergere buchi, difetti non riparabili ecc), pertanto in quel caso si può procedere in alternativa alla fase di sgabbiamento (vedi PO-07).

- **Verifica tenuta:** le cisternette sono sottoposte ad una verifica di tenuta che avviene per mezzo di impianto funzionante a differenziale di pressione d'aria che garantisce l'idoneità di ogni cisternetta. In caso di non superamento della verifica di tenuta, si può procedere in alternativa alla fase di sgabbiamento (vedi PO-07).
- **Asciugatura:** le cisternette dopo il lavaggio, sono asciugate con aria calda per mezzo di soffioni.
- **Controllo qualità:** le cisternette lavate ed asciugate sono controllate una ad una da un operatore che verifica la qualità del lavaggio, lo stato di gabbia e pianale, l'efficienza di funzionamento delle valvole di scarico e la presenza e la pulizia di tutti gli accessori (coperchio, tappo di fondo, ecc).
- **Applicazione di sigillo di sicurezza:** su ogni cisternetta è applicato, sulla valvola di fondo, un sigillo di sicurezza in alluminio termosaldato
- **Stoccaggi e spedizione:** al termine della lavorazione le cisternette rigenerate e pronte per la spedizione sono stoccate in apposite aree per essere quindi caricate su camion e spedite.
- **Azioni preventive e correttive:** in caso di non conformità durante il ciclo produttivo la produzione sarà interrotta e verrà verificato il problema definendo le azioni correttive/preventive da intraprendere.

## 6 DOCUMENTI DI RIFERIMENTO

### Doc Interni

Manuale,

PO-01, PO-03, PO-07, PO-08

M-12

Rapporti di analisi

### Doc esterni

SDS, S.I.,

## 7 REGISTRAZIONI

Le registrazioni previste dalla presente procedura sono effettuate in formato elettronico o cartaceo.

## 8 ARCHIVIAZIONE

Tutti i documenti previsti devono essere archiviati per un periodo pari ad almeno 10 anni .