

ESSE EMME PLAST S.R.L.

recupero e riciclaggio materie plastiche



REV02

Del 18 /12/2023

PROTOCOLLO DI GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'IMPIANTO ATTE A GARANTIRE IL RISPETTO DEI CRITERI DI CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO E LA CONFORMITÀ DEI PRODOTTI (EoW) OTTENUTI

(DISCIPLINA EoW art. 184 ter D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii.)

INDICE

1. PREMESSA
2. INQUADRAMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO
3. ATTIVITÀ DELLA DITTA
 - 3.1 STRUTTURA DELL'IMPIANTO DI RECUPERO
 - 3.2 TIPOLOGIA DI RIFIUTI TRATTATI, OPERAZIONI DI RECUPERO E IMPIANTISTICA UTILIZZATA
 - 3.3 SCARICHI IDRICI
 - 3.4 CAPACITÀ DELL'IMPIANTO DI RECUPERO
4. PROTOCOLLO DI GESTIONE QUALITÀ
 - 4.1 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO
 - 4.1.1 Controlli amministrativi
 - 4.1.2 Controllo quantitativo (del peso)
 - 4.1.3 Ispezione visiva del rifiuto
 - 4.1.4 Controlli qualitativi del rifiuto in ingresso
 - 4.1.5 Gestione delle non conformità
 - 4.1.6 Messa in riserva dei rifiuti (pre-selezionati)
 - 4.2 PROCEDURE DI VERIFICA PARAMETRI DI PROCESSO
 - 4.3 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTI FINITI (M.P.S. /EoW)
 - 4.3.1 Conformità dei prodotti finiti
 - 4.3.2 Gestione delle non conformità
 - 4.3.3 Dichiarazione di conformità del prodotto
 - 4.3.4 Quantità massima istantanea di prodotto in stoccaggio
 - 4.3.5 Limite temporale massimo di stoccaggio del prodotto finito
 - 4.4 PROCEDURE DI GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI (IN USCITA)
 - 4.5 CONTROLLI
 - 4.5.1 Controlli di gestione
 - 4.5.2 Controlli ambientali
5. FLOW CHART
 - 5.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO ACCETTAZIONE CARICHI IN INGRESSO
 - 5.2 DIAGRAMMA DI FLUSSO CARICHI IN USCITA
6. ALLEGATI
 - 6.1 CHECKLIST DI SORVEGLIANZA AMBIENTALE
 - 6.2 SCHEDA DESCRITTIVA RIFIUTO
 - 6.3 MODELLO DI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DEL MATERIALE
 - 6.4 PIANO D'USO E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONE
 - 6.5 PIANO PULIZIA PRESSA

Stato di Revisione	Data emissione	Motivo della Revisione	Redatto e approvato da:	
02	18/12/2023	Aggiornamento contenuti	DL	<i>[Firma]</i>

1. PREMESSA

La Esse Emme Plast S.r.l. opera da alcuni decenni nel settore dei materiali da recupero della plastica, ha sede legale e operativa nel Comune di Asigliano Veneto (VI), Via Del Lavoro n. 3.

La ditta è titolare delle seguenti autorizzazioni/iscrizioni ambientali:

- Determinazione della Provincia di Vicenza, n. 569 del 28/04/2021;
- Iscrizione all'Albo Nazionale Gestori Ambientali n. VE/001249, per le categorie 1F, 4E con scadenza nel 2027

Il presente Sistema di Gestione Ambientale è necessario per adempiere ai criteri dettagliati delle Linee Guida SNPA 41/2023 , tabella 4.1.

2. INQUADRAMENTO DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO

DATI AZIENDALI	
Ragione sociale	Esse Emme Plast S.r.l.
C. F.	02476100249
P. IVA	03168860231
Indirizzo sede legale e produttivo	Via Del Lavoro, n. 3 36020 Asigliano Veneto (VI)
Telefono e Fax	0444.772014 - 0444.773070
e-mail	info@esseemmeplast.it
e-mail PEC	esseemmeplast@legalmail.it
Legale rappresentante:	Sig. Castagna Andrea C.F.: CST NDR 77R09 C890C nato il 09.10.1977 a Cologna Veneta (VR) residente a Cologna Veneta (VR) Via Ronengo n. 2
Referenti per eventuali comunicazioni o sopralluoghi di verifica	Castagna Andrea
ATTIVITA' DI RECUPERO	
Quantità di rifiuti accettabili e lavorabili	30.000 tonnellate / anno
Quantità massima stoccata di rifiuti	750 di cui <ul style="list-style-type: none"> • 625 di messa in riserva • 125 prodotti
ATTIVITA' LAVORATIVA	
Giorni lavorativi anno	220
Ore lavorative giorno	24
Numero addetti attività	18
AREA	
Titolarità dell'area	Il piazzale è di proprietà, li capannone 1 è di proprietà, mentre i capannoni 2e 3 sono parte di proprietà, parte in leasing.
Destinazione Urbanistica	Area di urbanizzazione consolidata prevalentemente produttiva - D2
Estremi catastali	Foglio 7, mappali 568 sub. 3, 568 sub. 4, 568 sub. 5, 545 e mappale 643
Superficie totale:	8176 m ²
Superficie coperta:	3052 m ²
Superficie scoperta:	5124 m ²

3. ATTIVITÀ DELLA DITTA

3.1 STRUTTURA DELL'IMPIANTO DI RECUPERO

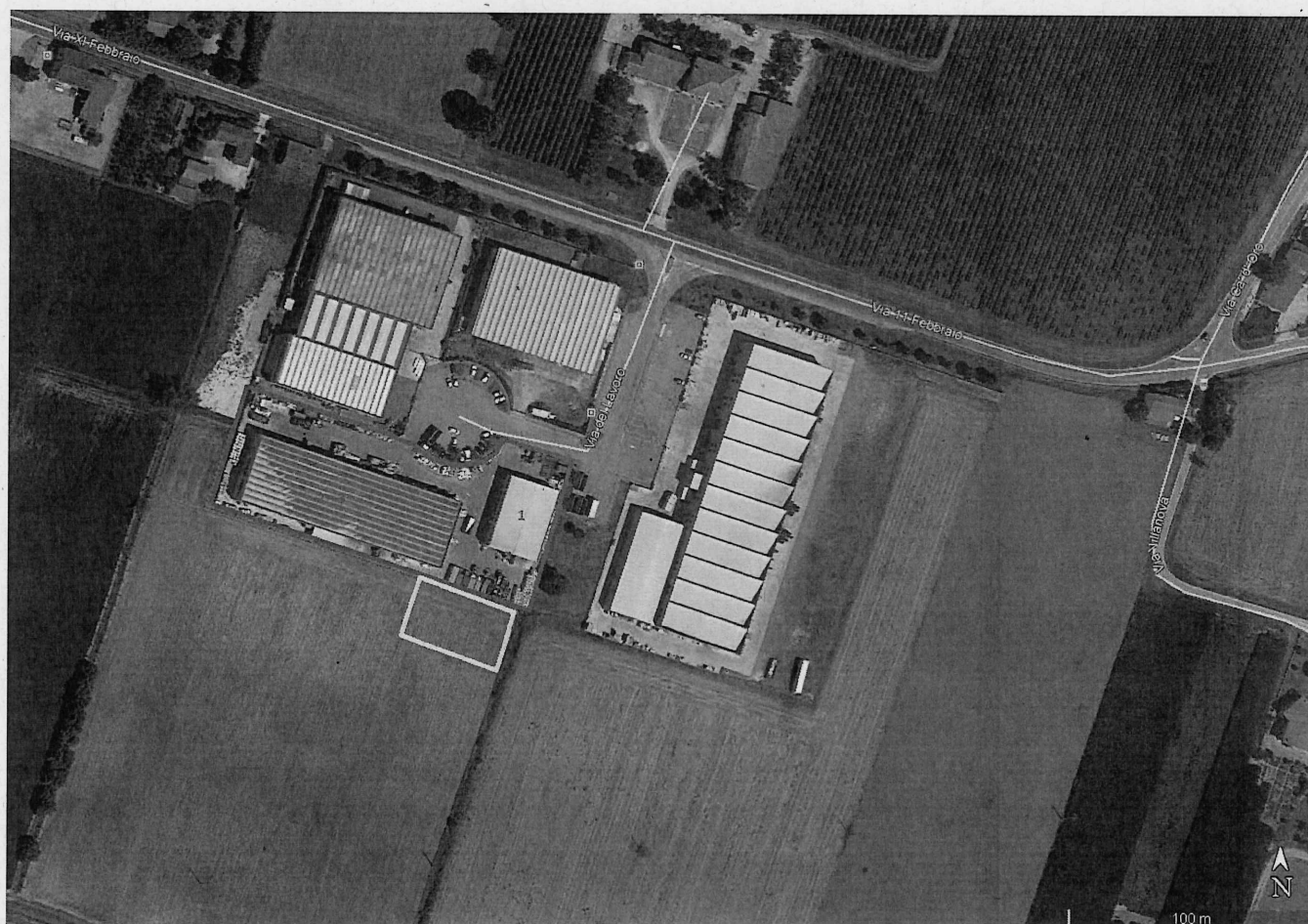
La figura sottostante illustra l'inserimento dell'attività nel territorio, il profilo rosso indica i piazzali e i capannoni, il profilo giallo è un'indicazione del nuovo piazzale posto a Sud, non ancora visibile dalle immagini satellitari.

L'attività è svolta in due stabili industriali, uno di proprietà (capannone 1), l'altro stabile, identificato come capannone 2 e capannone 3, ha delle parti in leasing e una parte di proprietà della ditta.

L'area scoperta è composta dal piazzale 1, di pertinenza del capannone 1, dal piazzale 2 di pertinenza dei capannoni 2 e 3 e dal nuovo piazzale di 1260 m², posto a Sud rispetto all'area edificata, adibito allo stoccaggio di cassoni scarrabili, contenenti materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto, e di sacchi vuoti.

Il sito risulta completamente recintato da muretti in calcestruzzo armato e da recinzioni in metallo.

Nella pagina seguente si propone un lay out dove si rappresenta l'organizzazione degli spazi. Sul piazzale, posto a Sud, dotato di bacino di laminazione, viene stoccato solo il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto, adeguatamente coperto.



3.2 TIPOLOGIA DI RIFIUTI TRATTATI, OPERAZIONI DI RECUPERO E IMPIANTISTICA UTILIZZATA

Nella tabella seguente sono elencati i rifiuti autorizzati e le operazioni di recupero a cui sono sottoposti.

C.E.R. Definizione	Descrizione	Operazioni	Descrizione recupero	Codifica e gestione materiale in uscita
02 01 04 rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	Nylon, plastica utilizzata in agricoltura (esempio teli da pacciamatura da attività agricole)	R13	Messa in riserva	CER 02 01 04
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all. 1, suball. 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1 / 6.2 all. 1, suball. 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione impurezze ed effettivo recupero	“Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto” prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
03 01 05 Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci, diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04*	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci, diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04*	R13	Messa in riserva	03 01 05
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 9.1 all. 1, suball. 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di legno – CER 19 12 07
07 02 13 Rifiuti plastici	Rifiuti derivanti da industrie di produzione e lavorazione della plastica, possono essere sfridi / materiali non conformi (stampi non corretti)	R13	Messa in riserva	07 02 13
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all. 1, suball. 1 D.M. 5/2/98) con selezione e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all. 1, suball. 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione impurezza ed effettivo recupero	“Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto” prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
12 01 05 Limatura e truciolare e materiali plastici	Rifiuti derivanti da industrie di produzione e lavorazione della plastica	R13	Messa in riserva	12 01 05
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all. 1, suball. 1 D.M. 5/2/98) con selezione e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia, selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione impurezza ed	“Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto” prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
12 01 99	Rifiuti derivanti da industrie di	R13	Messa in riserva	12 01 99

C.E.R. Definizione	Descrizione	Operazioni	Descrizione recupero	Codifica e gestione materiale in uscita
Rifiuti non specificati altrimenti	produzione e lavorazione della plastica non in forma di limatura o trucioli	R13-R12	Messa in riserva per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione impurezza ed effettivo recupero	“Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto” prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone	R13	Messa in riserva	15 01 01
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee compattamento (attività recupero D M 5/2/98 sub 1 - 1 1 3 lettera b)	“Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto” rispondente alle specifiche del DM 188/2020
15 01 02	Imballaggi di plastica	R13	Messa in riserva	15 01 02
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione impurezza ed effettivo recupero	“Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto” prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
15 01 03	Imballaggi in legno	R13	Messa in riserva	15 01 03
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 9.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di legno – CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 9.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione tipologia di materiale e cernita sostanze estranee ed effettivo recupero	Pallet riutilizzabili
15 01 05	Imballaggi compositi	R13	Messa in riserva	15 01 05
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R. Definizione	Descrizione	Operazioni	Descrizione recupero	Codifica e gestione materiale in uscita
		R1-R12 - R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione sostanze estranee e recupero per i materiali costituiti da plastica e carta	Rifiuti di carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1) "Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" rispondente alle specifiche del DM 188/2020
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	R13-	Messa in riserva	15 01 06
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
		R1-R12 - R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione sostanze estranee e recupero per i materiali costituiti da plastica e carta	Rifiuti di carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1) "Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" rispondente alle specifiche del DM 188/2020
15 01 07	Imballaggi in vetro	R13	Messa in riserva	15 01 07
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 2.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98)	Rifiuti di vetro – CER 19 12 05 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
16 01 03	Pneumatici fuori uso	R13	Messa in riserva	16 01 03
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 10.1 all 1, suball 1 D M 5/2/98), eventuale selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
16 01 19 Plastica	Parti in plastica di veicoli	R13	Messa in riserva	16 01 19
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee per il successivo recupero	"Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
16 01 20 Vetro	Parti in vetro di veicoli Parabrezza Lunotti Finestrini	R13	Messa in riserva	16 01 20
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 2.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di vetro – CER 19 12 05
16 02 16	Componenti rimossi da	R13	Messa in riserva	16 02 16

C.E.R. Definizione	Descrizione	Operazioni	Descrizione recupero	Codifica e gestione materiale in uscita
	apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215*	R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee per il successivo recupero	"Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 160305* - scarti in plastica	R13	Messa in riserva	16 03 06
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee per il successivo recupero	"Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
17 02 01	Legno	R13	Messa in riserva	17 02 01
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 9.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di legno – CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
17 02 02	Vetro	R13	Messa in riserva	17 02 02
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 2.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di vetro – CER 19 12 05 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
17 02 03	Plastica	R13	Messa in riserva	17 02 03
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee per il successivo recupero	"Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
17 06 04	Guaina	R13	Messa in riserva	17 06 04
materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06		R13-R12	Messa in riserva, selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1)
19 12 04	Plastica e gomma	R13	Messa in riserva	19 12 04
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R. Definizione	Descrizione	Operazioni	Descrizione recupero	Codifica e gestione materiale in uscita
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98), selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee per il successivo recupero	"Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
19 12 05	Vetro	R13	Messa in riserva	19 12 05
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 2.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di vetro – CER 19 12 05
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06*	R13	Messa in riserva	19 12 07
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 9.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 01	Carta e cartone	R13	Messa in riserva	20 01 01
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee, compattamento (attività recupero D.M. 5/2/98 sub 1 - 1.1.3 lettera b)	Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" rispondente alle specifiche del DM 188/2020 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 02	Vetro	R13	Messa in riserva	20 01 02
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 2.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) selezione per tipologia di materiale e cernita sostanze estranee	Rifiuti di vetro – CER 19 12 05 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 38	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37*	R13	Messa in riserva	20 01 38
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 9.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di legno – CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 39	Plastica	R13	Messa in riserva	20 01 39
		R13-R12	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Rifiuti di plastica – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13-R12-R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 6.1/6.2 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee per il successivo recupero	"Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 03 07	rifiuti ingombranti	R13	Messa in riserva	20 03 07
		R13-R12	Messa in riserva con selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee	Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R. Definizione	Descrizione	Operazioni	Descrizione recupero	Codifica e gestione materiale in uscita
		R1-R12 - R3	Messa in riserva, raggruppamento per tipologia (punto 1.1 all 1, suball 1 D.M. 5/2/98) con selezione per tipologia di materiale, cernita per eliminazione sostanze estranee e recupero per i materiali costituiti da plastica	Rifiuti di carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX (1) "Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto" prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate

Gli impianti sono stati revisionati e implementati negli ultimi anni, con gli aggiornamenti tecnologici apportati alle macchine operatrici le linee di recupero hanno questa capacità massima:

- linea 1: 2,5 t/h
- linea 2.1: 2,5 t/h
- linea 2.2: 2,5 t/h
- linea 3.1: 1 t/h
- linea 3.2: 2 t/h (paragrafo 2.1.4.4)

Per una somma totale di 10,5 ton/h. L'impianto ha la possibilità di lavorare con tutte le linee e 24 ore su 24, quindi per un massimo teorico di 252 ton/giorno.

Recupero capannone 1 – linea 1

Trituratore (primo tritatore linea 1)

Trituratore TPA 1300	
MARCA	TPA
MODELLO	SP1300
NUMERO DI FABBRICA	06-408-1006
ANNO DI COSTRUZIONE	2006
La macchina è stata sottoposta a revisione il 21/03/2019.	
La camera di macinazione è stata sostituita.	

Trituratore (secondo tritatore linea 1)

Trituratore ausiliario Satrind	
MARCA	Satrind
MODELLO	K13/25
NUMERO DI FABBRICA	241900
ANNO DI COSTRUZIONE	2000

Mulino granulatore (linea 1)

Granulatore TRIA1000	
MARCA	TRIA
MODELLO	TOP 1000x800x630xRC
NUMERO DI FABBRICA	n.n.
ANNO DI COSTRUZIONE	1998
La macchina è stata sottoposta a revisione nel 2018.	

La capacità massima della linea 1 è di 2500 kg/h.

Recupero capannone 2 – linea 2.1

Trituratore (linea 2.1)

Trituratore	
MARCA	FORREC
MODELLO	TB1300/60
NUMERO DI FABBRICA	1809011406
ANNO DI COSTRUZIONE	2018

La capacità massima della linea 2.1 è di 2500 kg/h.

Recupero capannone 2 – linea 2.2

Trituratore (linea 2.2) Trituratore bialbero TB 1300

Trituratore TB 1300	
MARCA	FORREC
MODELLO	DI TRITURAZIONE
NUMERO DI FABBRICA	1307991060
ANNO DI COSTRUZIONE	2013
La camera di triturazione è stata sostituita con una nuova nel 2018	

Dalla scheda tecnica, di cui si riporta un piccolo stralcio, la macchina ha capacità massima di 2,5 ton/h.

		Trasmissione elettrica					
		TB700	TB1000	TB1300	TB1500	TB1800	TB2000
Plastica e polimeri	ton/h	0,3	1,5	2,5	4	4,5	6

Mulino granulatore (linea 2.2)

Granulatore TRIA1000	
MARCA	TRIA
MODELLO	TOP 1000x800x630xRC
NUMERO DI FABBRICA	n.n.
ANNO DI COSTRUZIONE	1990
La camera di granulazione è stata sostituita con una nuova nel 2018	

La capacità massima della linea 2.2 è di 2500 kg/h. La linea è utilizzata sia in serie, rispetto alla linea 2.1, che per sola riduzione volumetrica.

Nel capannone 2 è presente anche una cesoia, che viene utilizzata quando il materiale ha dimensioni notevoli:

Cesoia	
MARCA	FIMIC
MODELLO	C60
NUMERO DI FABBRICA	0289
ANNO DI COSTRUZIONE	2007

Recupero capannone 3 – linea 3.1

Impianto di lavaggio

Impianto di lavaggio	
MARCA	ITALREC
MODELLO	HSC - 1000
NUMERO DI FABBRICA	0713-5662
ANNO DI COSTRUZIONE	2006

La capacità massima della linea 3.1 è di 1000 kg/h.

Recupero capannone 3 – linea 3.2

Impianto di separazione metalli ferrosi (deferrizzatore) e non ferrosi (induzione magnetica)

Linea IS 750 + CV70150 + Tamburo Magnetico

Portata massima: 2000 kg/h

Separatore a correnti indotte	
MARCA	Malaman
MODELLO	IS2R750+MVR30.80+CV70.150
NUMERO DI FABBRICA	18-026/06-016/21-001
ANNO DI COSTRUZIONE	2018

Trituratore (linea 3.2) Trituratore bialbero TB 1300

Trituratore TB 1300	
MARCA	FORREC
MODELLO	DI TRITURAZIONE
NUMERO DI FABBRICA	
ANNO DI COSTRUZIONE	

Mulino granulatore (linea 3.2)

Granulatore ADLER	
MARCA	ADLER
MODELLO	AD-12
NUMERO DI FABBRICA	54713
ANNO DI COSTRUZIONE	2013

La capacità massima della linea 3.2 è di 2000 kg/h.

Altri macchinari presenti

Sega a nastro	
MARCA	Comap
MODELLO	SN-900-E
NUMERO DI FABBRICA	1812080002
ANNO DI COSTRUZIONE	2019

La sega a nastro è mobile e viene utilizzata all'esterno sul piazzale.

3.3 SCARICHI IDRICI

L'azienda, come tipologia di attività, rientra nell'Allegato F del Piano di Tutela delle Acque, e, sull'area scoperta, insistono stoccaggi di materiale plastico, non coperti, sottoposti a dilavamento meteorico.

L'autorizzazione in essere, ottenuta previo Studio di Assoggettabilità alla V.I.A., prevede la raccolta delle acque meteoriche dai piazzali 1 e 2, dove sono stoccati rifiuti e materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto. Successivamente i primi 6 mm di pioggia sono trattati, mediante sistemi di disoleazione e sedimentazione, mentre la seconda pioggia viene scaricata direttamente nella condotta comunale, che raccoglie tutte le acque meteoriche della zona industriale.

Dopo essere stata trattata, anche la prima pioggia viene scaricata nella medesima condotta, che scarica in uno scolo campestre posto a Sud della Zona Industriale.

Tale scolo campestre si collega allo scolo Villanova.

L'azienda deve rispettare i limiti dello scarico sul suolo per le acque di prima e seconda pioggia.

3.4 CAPACITÀ DELL'IMPIANTO DI RECUPERO

L'impianto ha la possibilità di lavorare con tutte le linee e 24 ore su 24, quindi per un massimo teorico di 252 ton/giorno.

Considerando 220 giorni anno di attività si arriva teoricamente a 55.440 tonnellate anno. L'azienda ha un'autorizzazione di 30.000 tonnellate anno, considerando in questo numero anche i quantitativi di rifiuti che non vengono sottoposti a triturazione/macinazione attraverso le linee sopraelencate

4. PROTOCOLLO DI GESTIONE QUALITÀ

4.1 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Scopo della presente Procedura è di indicare la metodologia per una corretta accettazione dei rifiuti in ingresso che dovranno poi essere sottoposti alle varie operazioni autorizzate.

MODALITA' OPERATIVE

- 4.1.1 Controlli amministrativi**
- 4.1.2 Controllo quantitativo (del peso)**
- 4.1.3 Ispezione visiva del rifiuto**
- 4.1.4 Controlli qualitativi del rifiuto in ingresso**
- 4.1.5 Gestione delle non conformità**
- 4.1.6 Messa in riserva dei rifiuti (pre-selezionati)**

4.1.1 Controlli amministrativi

Il personale della ditta, compreso anche il legale rappresentante, controlla preventivamente i titoli legittimanti delle aziende che conferiranno i rifiuti alla Esse Emme Plast srl. In particolare i conferenti dovranno fornire le iscrizioni all'albo nazionale gestori ambientali e gli eventuali titoli relativi al recupero rifiuti nel caso in cui vengano conferiti rifiuti appartenenti al gruppo 19xxxx. Per quanto riguarda l'albo nazionale gestori ambientali, considerata la celerità di aggiornamento dello stesso, la ditta potrà controllare le iscrizioni anche tramite il sito dell'albo. Il trasportatore dei rifiuti dovrà effettuare il trasporto sempre accompagnato dal prescritto formulario per il trasporto di rifiuti. Il personale della ditta controllerà il formulario dei rifiuti prima dello scarico in azienda per verificare la corretta compilazione del citato documento. Qualora venissero riscontrati errori di compilazione o mancanze, i rifiuti verrebbero respinti in quanto non accompagnati da un documento correttamente compilato.

Per quanto riguarda i rifiuti da carta e cartone si specifica che, in conformità al DM 188/2020 ed all'autorizzazione al recupero, la ditta riceverà solo rifiuti con codici EER 150101, 150105, 150106, e 200101. In nessun caso saranno ricevuti rifiuti derivanti selezionati da raccolta indifferenziata.

Si effettuerà anche un controllo della documentazione dei rifiuti in ingresso per poter accertare l'eventuale presenza di contaminazioni da sostanze pericolose. Il personale che effettua le verifiche per tutte le tipologie di rifiuto sarà opportunamente formato ed addestrato.

4.1.2 Controllo quantitativo (del peso)

La ditta Esse Emme Plast srl è dotata di una pesa per la determinazione corretta del peso dei rifiuti in entrata, ma anche dei rifiuti in uscita sia prodotti sia quelli solamente stoccati. La pesa viene anche usata per determinare il peso corretto delle MPS e/o EoW in uscita.

4.1.3 Ispezione visiva del rifiuto

Al momento dell'entrata in ditta del mezzo carico di rifiuti, e prima della pesata, i rifiuti vengono controllati visivamente per determinare la corrispondenza a quanto riportato nel formulario e a quanto pattuito con il conferente. Se l'ispezione verifica la non corrispondenza a quanto sopra, con il codice eer indicato nel formulario e nell'eventuale analisi o alla scheda di omologa il carico verrà respinto e restituito al mittente.

Una seconda ispezione visiva può essere effettuata anche al momento dello scarico dei rifiuti per verificare che non sia presente qualcosa di anomalo nascosto sotto al carico. Il personale che effettua la valutazione visiva dei rifiuti sarà opportunamente formato ed addestrato.

4.1.4 Controlli qualitativi del rifiuto in ingresso

I rifiuti entrano in ditta accompagnati o da analisi chimica che ne determina la non pericolosità e indica anche il codice EER, o da una scheda di omologa, correttamente compilata, che viene riportata negli allegati. La scheda ha lo scopo di identificare il rifiuto specificando il tipo di attività produttiva e le sostanze coinvolte nella produzione del rifiuto. L'analisi chimica viene richiesta ai clienti nel caso ci fossero dubbi sull'eventuale presenza di sostanze pericolose nei rifiuti in ingresso.

Per i rifiuti di carta e cartone le eventuali analisi riporteranno anche i parametri specifici previsti dal DM 188/2020, come da tabella di seguito riportata.

Parametri	Unità di misura	Valori Limite
Formaldeide	% in peso	< 0,1
Fenolo	% in peso	< 0,1
Nonilfenoli (NP)	% in peso	< 0,1
Nonilfenolietossilati (NPE)	% in peso	< 0,1

4.1.5 Gestione delle non conformità

In caso di non conformità dei rifiuti in ingresso il carico viene respinto e rinviato al produttore. Per il trasporto si utilizzerà lo stesso formulario che ha accompagnato il rifiuto durante il viaggio, chiaramente con l'indicazione del respingimento nella sezione dedicata al destinatario. Oltre a questo, come espressamente indicato nell'autorizzazione provinciale, la ditta comunica alla provincia il carico respinto indicando il produttore e le cause che hanno determinato la mancata accettazione. La comunicazione in provincia, eseguita via pec, permette di avere una documentazione ufficiale riportante i dati dei rifiuti, del peso e la data di respingimento del carico. Tali comunicazioni saranno tenute a disposizione per eventuali controlli da parte delle autorità competenti.

4.1.6 Messa in riserva dei rifiuti (pre-selezionati)

Dopo che i rifiuti giunti in azienda hanno superato il controllo visivo e qualitativo i mezzi vengono scaricati nella zona di conferimento e, successivamente, vengono stoccati nelle aree indicate nella planimetria, ponendo attenzione a che non si verifichino mai contaminazioni o miscele tra i vari rifiuti.

Come ben specificato dal Dm 188/2020 i rifiuti di carta e cartone verranno posizionati dove indicato in planimetria in modo che non possa esserci alcuna commistione con altre tipologie di rifiuti. Per la carta e cartone i rifiuti in ingresso possono essere sfusi all'interno di cassoni oppure pressati ed imballati con filo metallico. In questo caso possono essere impilati facendo ben attenzione che non si verifichino cadute di materiale che costituirebbero un pericolo per il personale aziendale. La superficie di stoccaggio dei rifiuti in carta e cartone presenta un'area di 37 m² e viene delimitata da catena bianca e rossa su picchetti.

4.1.7 Registrazione dei formulari nel registro di carico/scarico rifiuti

Dopo i controlli in ingresso, amministrativi, visivi ed eventualmente analitici, i rifiuti vengono caricati nel registro di carico e scarico rifiuti secondo, le tempistiche previste dalla normativa vigente.

4.2 PROCEDURE DI VERIFICA PARAMETRI DI PROCESSO

Non sono presenti procedure di verifica dei parametri di processo, in quanto non sono rilevabili parametri di processo.

MODALITA' OPERATIVE

La ditta riceve rifiuti per cui effettua la sola attività di stoccaggio R13 e/o l'eventuale attività di R12 ovvero raggruppamento per selezione per tipologia di materiale e cernita per eliminazione sostanze estranee, come da tabelle riportate alla sezione 3.2 di codesto documento. In questi casi i rifiuti mantengono il codice eer originario o a seguito di trattamento R12 assumono un codice eer 19xxxx.

La ditta seleziona i vari materiali e poi i rifiuti plastici per polimero. Ciò è indispensabile da un punto di vista commerciale. Infatti se le materie plastiche diverse (es. polietilene, polipropilene ecc.) fossero miscelate non potrebbero esse vendute ai vari clienti. La lavorazione consiste sostanzialmente in una macinazione a freddo delle materie plastiche fino al raggiungimento di una dimensione delle stesse ritenuta accettabile a seconda del cliente a cui il materiale è destinato. Si precisa che la macinazione a freddo comporta alcuna modifica chimica dei materiali ed il processo di trattamento dei rifiuti non comporta alcun impatto negativo sull'ambiente diverso da quello causato dal trattamento di materia prima. Per determinare le dimensioni dei prodotti la ditta può variare gli strumenti utilizzati, infatti molini diversi possono produrre materiale a granulometria diversa.

Nel caso che i rifiuti plastici siano rappresentati dal film o sacchi in plastica l'attività di recupero sarà rappresentata da una selezione con eliminazione delle sostanze estranee e compattamento per produrre balle compattate trami pressa di materiale plastico selezionato per la produzione di materiale plastico nella forma usualmente

Per quanto riguarda la carta ed il cartone la ditta effettua le operazioni di eliminazione delle sostanze estranee, in particolare delle eventuali sostanze proibite, eventuali rifiuti organici e degli eventuali componenti inorganici per garantire il rispetto dell' art, 6 comma 1 lettera a del DM 188/2020.

La carta ed il cartone vengono poi pressati ed imballati, con filo metallico, tramite la pressa presente in ditta

I requisiti della carta e cartone recuperati saranno conformi alla tabella riportata al punto 4.3.1 Conformità dei prodotti finiti. Ogni singolo lotto verrà verificato sostanzialmente con analisi visiva, inoltre ogni 6 mesi la ditta effettua le analisi previste dal DM188/2020 allegato 1 lettera c.

I rifiuti costituiti da bancali in legno subiranno operazioni di controllo e riparazione che garantiscono l'ottenimento di prodotti conformi al modello originario. I bancali verranno selezionati per determinare quali potranno essere lavorati. La lavorazione consiste in una preparazione per il riutilizzo, infatti per ogni bancale verranno smontate le parti danneggiate, con attrezzi manuali od elettrici. Per attrezzature elettriche si intendono seghe elettriche manuali per tagliare le parti in legno o i chiodi dei bancali. Poi le parti danneggiate vengono sostituite in modo che i bancali riacquistino la loro originaria funzione ovvero essere degli imballaggi in legno. Nel caso della esse emme plast srl i bancali vengono usati solitamente come base per i sacconi delle EoW di materie plastiche, in modo da permettere il caricamento dei camion mediante carrelli elevatori

4.3 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTI FINITI (M.P.S. /EoW)

Scopo della presente procedura è di definire la conformità dei prodotti finiti (mps /e.o.w) e la gestione delle azioni in caso di non conformità.

MODALITA' OPERATIVE

4.3.1 Conformità dei prodotti finiti

La ditta riceve rifiuti di materie plastiche di vario tipo e solitamente post consumo. Si può verificare il caso in cui in ditta arrivino rifiuti plastici già differenziati per tipologia es. PPE, PET, PVC ecc. In questa situazione il personale della ditta effettua comunque un controllo per verificare l'assenza di miscelazione di più materiali plastici, cosa che inficerebbe il processo di recupero dei rifiuti e la possibilità di ottenere un prodotto accettato dai clienti. Un'altra situazione si verifica quando in ditta giungono rifiuti plastici di vario tipo (comunque divisibili) per cui è fondamentale effettuare una puntuale suddivisione dei materiali plastici. Dopo aver diviso i rifiuti plastici la ditta li lavora, ovvero solitamente li macina, tassativamente per tipo. I clienti infatti non accettano materiali miscelati in quanto non sono utilizzabili per la produzione di articoli di plastica.

La tabella seguente riporta, in modo esemplificativo e non esaustivo i vari materiali plastici ricevuti dalla ditta:

POLIETILENE
POLIPROPILENE
PP+PE
PP+EPDM
PVC
PS
PA
PC

Dopo la lavorazione i rifiuti vengono valutati per determinare se sono conformi agli standard aziendali e quelli indicati nell'autorizzazione della ditta. In caso di non conformità la ditta seguirà la procedura indicata nell'apposita sezione di gestione delle non conformità. Avviene un primo controllo di conformità basato principalmente sulla presenza di materiali estranei poi è necessaria un'ulteriore verifica di conformità dei materiali prodotti che deve essere analitica. Infatti nell'autorizzazione della ditta, nel caso di rifiuti plastici macinati è ben indicato che gli end of waste devono essere conformi alle specifiche di cui alla norma UNIPLAST-UNI 10067, come riportato nel DM 05/02/1998 e s.m.i. La ditta infatti effettua delle analisi dei materiali plastici lavorati per ogni tipo e se richiesto dai clienti più analisi per ogni tipo a seconda della destinazione finale dell'end of waste. Indicativamente la ditta effettuerà un'analisi annuale secondo la 10067 per tipo di materia plastica, con la possibilità di effettuarne altre se necessario.

Nel caso che i rifiuti plastici siano rappresentati dal film o sacchi in plastica questi ultimi, come end of waste saranno costituiti da materiali plastici nelle forme usualmente commercializzate, ovvero da film plastici compattati ed imballati dalla pressa presente in ditta.

Oltre alle analisi sopra riportate la ditta utilizza una dichiarazione di conformità come definita alla specifica sezione di codesto sistema di gestione, che accompagna le mps/end of waste.

Per quanto riguarda gli altri materiali che la ditta recupera, per la carta e cartone l'azienda si basa sulle specifiche del DM 22/09/2020 n. 188 come indicato in autorizzazione. Ogni lotto di end of waste di carta avrà un peso massimo di 50 tonnellate. Ogni singolo lotto verrà accompagnato dalla dichiarazione di conformità prevista all'allegato 3 del DM 188/2020, come riportato al punto 4.3.3

La carta e cartone recuperati saranno conformi alla seguente tabella

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Materiali proibiti escluso i rifiuti organici e alimenti	-	Norma UNI EN 643
Rifiuti organici compresi alimenti	% in peso	< 0,1
Componenti non cartacei	% in peso	Norma UNI EN 643

In riferimento ai pallets recuperati la ditta ha deciso di optare della preparazione per il riutilizzo. Quindi pallets riparati saranno prodotti conformi al modello originario
 “. Ogni lotto avrà un peso massimo di 30 tonnellate.

Definizione dei lotti

Per quanto riguarda la definizione dei lotti il quantitativo massimo in peso per ogni lotto corrisponde al massimo stoccaggio in azienda di MPS/end of waste indicato nella tabella di seguito riportata e già trasmessa all'amministrazione provinciale.

mps	peso
tipologia	tonnellate
POLIETILENE	1000
POLIPROPILENE	1000
PP+PE	1000
PP+EPDM	100
PVC	100
CARTA IMBALLATA	50
PS	39
PA	38
PC	39
PALLETS	30
TOTALE	3396

Si precisa che la gestione dei lotti dei materiali plastici sarà elastica, ovvero se saranno presenti tutti i materiali plastici contemporaneamente si seguirà la tabella sopra riportata. Se invece in ditta, in un determinato momento, ci fosse la presenza di meno tipologie di materie plastiche il quantitativo totale dei lotti sarà sempre di 3316 tonnellate, ma il quantitativo per tipologia potrà differire dalla tabella. Il caso limite si verifica con la presenza in un determinato momento di una sola materia plastica allora quest'ultima potrebbe avere il lotto massimo di 3316 tonnellate. Ciò per poter gestire quantitativi ingenti di un materiale che potrebbe arrivare in ditta, sempre però rispettando il quantitativo massimo indicato.

La ditta dispone di una pesa per cui definisce solitamente i lotti a seconda del peso. Nel caso in cui invece i materiali fossero evidentemente diversi da quelli precedentemente lavorati ed il quantitativo in arrivo ed in produzione fosse inferiore a quello indicato come massimo per i vari materiali allora verrebbe definito un lotto per quel materiale particolare.

I lotti dei vari materiali oltre ad avere un indicazione numerica es . 1-2 ecc ed indicheranno anche l'anno di riferimento.

4.3.2 Gestione delle non conformità

La non conformità dei prodotti si può verificare per vari motivi. Dopo aver macinato i rifiuti plastici si può verificare il caso in cui la ditta verifica la presenza di sostanze estranee come metalli, materiali inerti, carta ecc. Se tali materiali non risultano divisibili dalle materie plastiche sia in termini assoluti che in termini di costo la ditta è costretta a considerare il materiale come non vendibile ed a classificarlo come un rifiuto da conferire ad altro recuperatore od a uno smaltitore. Si può verificare il caso che solo dopo la lavorazione la ditta verifica che il materiale presenta caratteristiche tali da non permettere la sua commercializzazione. Anche in questo caso dovrà essere avviato ad altra attività di recupero od a smaltimento. In tutti questi casi il materiale non conforme alle caratteristiche di MPS o eow, viene classificato come rifiuto appartenente al gruppo 19xxxx e depositato negli appositi spazi indicati in planimetria. La creazione di una non conformità riguardanti i prodotti non dipende dai comportamenti aziendali o da errori procedurali ma è una situazione che fa parte del ciclo produttivo aziendale per cui non si prevedono specifiche attività di miglioramento del ciclo produttivo e non sono previste schede di registrazione delle non conformità. Infatti i rifiuti prodotti vengono registrati nell'apposito registro rifiuti ed è possibile in ogni momento verificare la quantità ed il loro allontanamento. Nel manuale del sistema di gestione della qualità, allegato alla presente procedura, è ben riportata la gestione delle non conformità dei prodotti finiti che qui si riporta di seguito. Si specifica che è previsto anche un registro delle non conformità dei prodotti finiti.

Estratto manuale sistema di gestione della qualità

26. Gestione delle non conformità e dei reclami e relative azioni correttive

E' stata predisposta la presente procedura che definisce le responsabilità in merito alla rilevazione ed all'esame delle situazioni di non conformità (ivi compresi i reclami) ed alle decisioni di trattamento relative. Tutte le non conformità rilevate sono registrate e debitamente descritte, anche in merito al trattamento deciso. Per una corretta gestione delle Non Conformità, RSGQ valuta le possibili cause che le hanno originato, predisponendo quando necessario adeguate azioni correttive di concerto con i responsabili dell'area coinvolta e se necessario della Direzione.

La presente procedura costituisce una guida nell'affrontare i problemi che si rilevano nel corso delle attività, al fine di perseguire i seguenti obiettivi:

- Conoscere i problemi ed affrontarli con metodo.
- Gestire in modo efficace e coerente i reclami.
- Eliminare le cause di perdita di efficacia ed efficienza.
- Standardizzare le soluzioni.
- Sviluppare in tutti la capacità di individuare, affrontare e risolvere i problemi.
- Conoscere le aree dove concentrarsi per migliorare.
- Favorire il miglioramento dei fornitori.

Per non conformità si intende qualsiasi situazione o accadimento che interferisce nel normale andamento delle attività pianificate o qualsiasi scostamento dei comportamenti da quanto previsto dalle procedure e dagli accordi presi con il cliente. Quando il cliente effettua un reclamo, tale segnalazione va registrata e, una volta giudicata la sua fondatezza, deve essere gestita come non conformità o come reclamo non giustificato.

La registrazione puntuale di tutti i problemi rilevanti ai fini della qualità del prodotto o servizio offerto e delle azioni intraprese per risolverli è importante al fine di perseguire costantemente gli obiettivi indicati al precedente paragrafo.

Le non conformità che si manifestano generalmente sono relative a:

Materiali e servizi acquistati (NC di fornitura)	Prodotti difettosi o non utilizzabili, ritardi di consegna che rallentano l'esecuzione di un lavoro; servizi di assistenza non soddisfacenti; attività non soddisfacente di un collaboratore esterno.	E' importante conoscerle perché di permettono di valutare con precisione i fornitori
Produzione (NC di produzione)	Qualsiasi contrattempo interno dovuto a mancanza di organizzazione o di programmazione.	Il cliente non ne risente ma sono importanti perché determinano un aumento dei costi a parità di prezzo di vendita del prodotto/ servizio.
Reclamo del cliente (Reclami)	Qualsiasi oggetto di reclamo da parte del cliente o problemi sorti durante la produzione.	E' importante registrarle per gestirle meglio e per fare in modo che non si verifichino più.
Audit Interno / Esterno / Applicazione del Sistema Qualità (NC di sistema)	Qualsiasi mancata applicazione delle procedure previste dal Sistema Qualità e qualsiasi mancanza in queste rispetto ai requisiti della norma di riferimento.	Queste non conformità possono provocare cadute di efficacia e di efficienza e dare origine a livelli qualitativi diversi da quelli prefissati e/o concordati con il cliente.

Ogni non conformità deve essere affrontata al fine di risolvere al più presto il problema contingente (TRATTAMENTO DELLA NON CONFORMITÀ). Quando invece si ritiene necessario ed opportuno andare alla radice del problema al fine di eliminarne in modo definitivo le cause, al trattamento della Non Conformità segue una Azione Correttiva ove necessario.

1. Tutte le persone operanti in azienda sono tenute a segnalare qualsiasi problema significativo che si verifichi nell'esplicitamento del loro lavoro o che venga loro comunicato.
 2. Alla segnalazione deve corrispondere una registrazione fatta utilizzando il Registro delle Non Conformità (MS03.05).
 3. Ogni Non Conformità deve essere riferita alla specifica commessa/attività in cui essa si è manifestata (nel caso in cui si tratti di un reclamo da parte di un cliente, il responsabile commerciale deve definire se tale reclamo è giustificato).
 4. L'operatore può effettuare direttamente il trattamento della non conformità (ripetizione, declassamento economico, ritorno economico) e, se necessario, coinvolge i colleghi ed i responsabili del settore di pertinenza o il Responsabile Qualità.
 5. La non conformità e l'eventuale trattamento deciso devono essere descritti in modo dettagliato nel modulo di registrazione.
 6. Qualora il problema sia relativo ad un materiale o un prodotto, che in ragione di ciò non può essere utilizzato, esso è tenuto separato dagli altri prodotti e materiali e sarà contraddistinto da un cartello riportante la scritta: NON UTILIZZABILE - MATERIALE NON CONFORME
 7. Una volta deciso il trattamento opportuno ed effettuato l'intervento, deve essere verificata l'effettiva risoluzione del problema, che sarà registrata e trasmessa a tutte le parti interessate.
 8. In funzione della gravità del problema che si è verificato o del rischio che esso possa ripetersi, può essere avviata una azione correttiva, secondo le modalità descritte nella specifica procedura. L'apertura di una azione correttiva va segnalata anche nel modulo di registrazione della Non Conformità.
- Periodicamente, in prossimità del riesame della direzione, il Responsabile Qualità rievamina le Segnalazioni di Non Conformità e i Problemi/Consigli segnalati dagli addetti dei singoli settori raccolti e fornisce le sue valutazioni in merito alla direzione.

4.3.3 Dichiarazione di conformità del prodotto

La ditta ha predisposto una dichiarazione di conformità dei prodotti diversi dalla carta e cartone ed una specifica per la carta e cartone, come previsto dal DM n. 188/2020. Entrambe sono riportate tra gli allegati.

4.3.4 Quantità massima istantanea di prodotto in stoccaggio di mps

Il quantitativo massimo di mps in stoccaggio presso la ditta è di 3396 tonnellate

4.3.5 Limite temporale massimo di stoccaggio del prodotto

Solitamente non più di 2-3 mesi al massimo

4.4 PROCEDURE DI GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI (IN USCITA)

Scopo della presente Procedura è di indicare la metodologia per una corretta gestione dei rifiuti prodotti dall'azienda.

MODALITA' OPERATIVE

La ditta Esse emme plast srl produce rifiuti che possono avere origini distinte, ovvero rifiuti con codice cer 19xxxx derivanti dall'attività di recupero come sopra descritti oppure può produrre semplici imballaggi o rifiuti da manutenzione delle attrezzature. In tutti i casi i rifiuti prodotti vengono depositati nelle apposite aree indicate in planimetria e vengono annotati i relativi carichi nel registro rifiuti. La ditta provvede ad avviare tali rifiuti a smaltimento od a recupero secondo le modalità previste dall'art. 185 bis comma 2 lettera b, del D. lgs n. 152/2006 e smi. Lo scarico dei rifiuti viene annotato nell'apposito registro sempre con le tempistiche previste dalla normativa. Durante il trasporto i rifiuti suddetti vengono accompagnati dal previsto formulario per il trasporto rifiuti.

4.5 CONTROLLI

MODALITA' OPERATIVE

4.5.1 Controlli di gestione

Come riportato nei paragrafi precedenti 4.1.1., 4.1.2 e 4.1.5 la ditta verifica i documenti che accompagnano i rifiuti in ingresso, ovvero analisi, schede di omologa e titoli legittimanti l'attività di trasporto ed eventuale

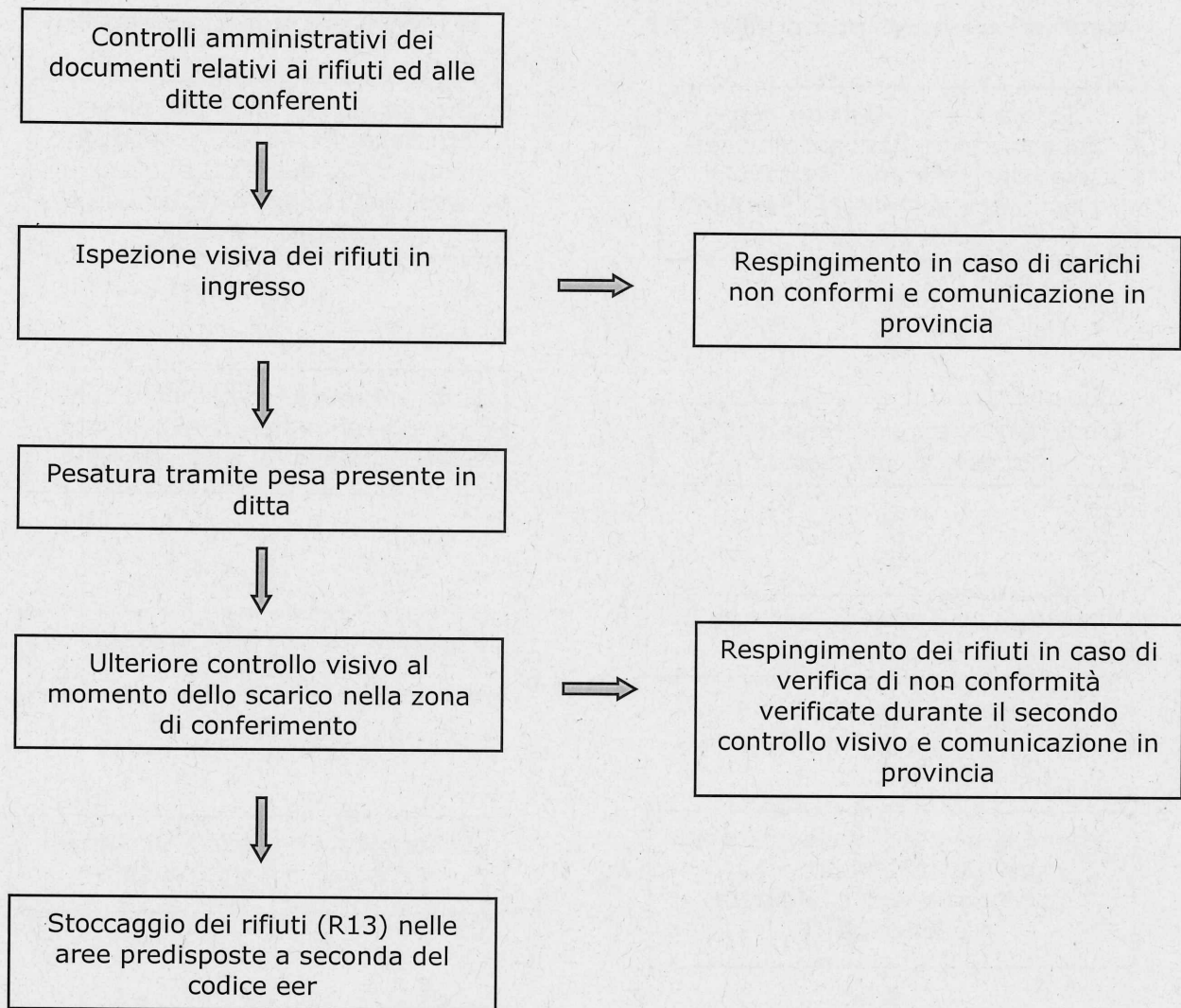
recupero dei conferenti. Tutta la documentazione citata viene raggruppata ed archiviata per conferente, in modo da poter immediatamente risalire alle caratteristiche di quanto conferito da ciascuna azienda. Non si ritiene necessaria ulteriore modulistica aggiuntiva in quanto tutta la documentazione è agevolmente visibile e verificabile tramite il registro rifiuti ed i relativi allegati. Il registro permette inoltre di verificare in ogni momento la quantità di rifiuti presenti in ditta e le quantità lavorate nelle 48 previste dalla normativa vigente.

4.5.2 Controlli ambientali

La ditta effettua il controllo delle emissioni in atmosfera, tramite laboratorio accreditato, con cadenza annuale e i dati dei relativi certificati vengono annotati nel previsto registro come espressamente indicato dalla provincia di Vicenza. Vengono anche conservati i certificati di analisi. Le manutenzioni degli impianti di abbattimento delle emissioni vengono annotate nell'apposito registro presente in azienda. Per quanto riguarda il controllo degli scarichi la ditta esegue le prescritte analisi, ben codificate nel titolo legittimante l'attività di recupero, tramite laboratorio accreditato e conserva i certificati redatti presso la sede operativa. Le manutenzioni dell'impianto di abbattimento degli scarichi idrici vengono annotate in un apposito quaderno sempre verificabile da parte degli organi di controllo. Per quanto riguarda i documenti dei rifiuti in ingresso, come già evidenziato, questi ultimi vengono conservati con i formulari del trasporti rifiuti. Per quanto riguarda l'impatto acustico dell'attività della Esse Emme plast srl si adempie alle prescrizioni dell'amministrazione provinciale che richiede un'analisi dell'impatto con cadenza triennale. Tali documenti sono visionabili in azienda in ogni momento.

5. FLOW CHART

5.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO ACCETTAZIONE CARICHI IN INGRESSO



5.2 DIAGRAMMA DI FLUSSO CARICHI IN USCITA

Diagramma nel caso di uscita di MPS/ EOW

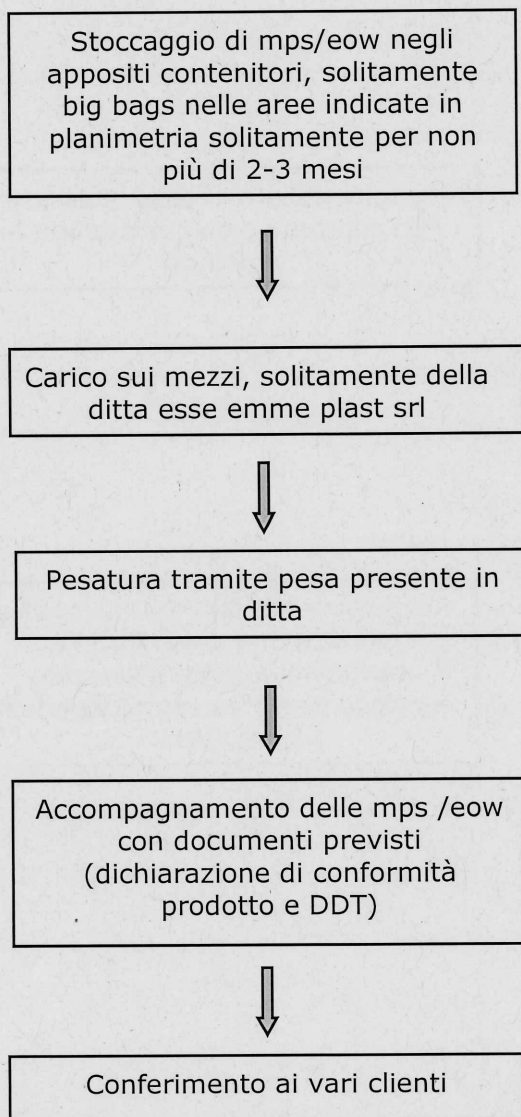
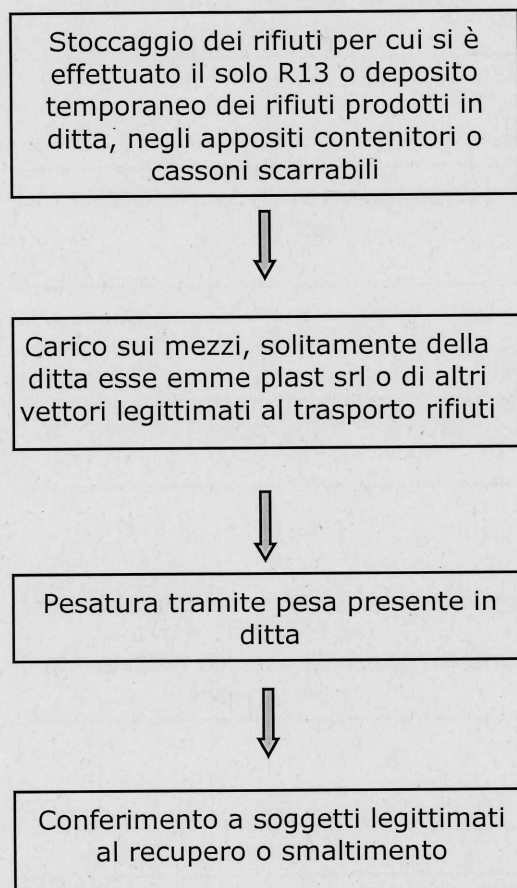


Diagramma nel caso di uscita di rifiuti



6. ALLEGATI

- 6.1 CHECKLIST DI SORVEGLIANZA AMBIENTALE**
- 6.2 SCHEDA DESCRITTIVA RIFIUTO**
- 6.3 MODELLI DI DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ DI PRODOTTI (materiali plastici e carte e cartone)**
- 6.4 PIANO D'USO E MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONE**
- 6.5 PIANO DI PULIZIA PRESSA**