

PROCEDURA DI CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI FERRO, ACCIAIO, ALLUMINIO E RAME

PREMESSA

Il presente documento è funzionale alla conoscenza di elementi esplicativi e dettagliati sulle modalità di rispondenza (conformità) ai criteri delle particolari operazioni di recupero R4 da condursi nell'impianto di recupero/smaltimento rifiuti gestito dalla società "RECUPERI ROMANO Srl" nel sito impiantistico ubicato in Surano (Le) e i relativi obblighi minimi di monitoraggio previsti nei regolamenti, in particolare il Reg. UE n. 333/2011 e il Reg. UE n. 715/2013.

1) SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Si intendono identificare i criteri generali e dettagliati affinché si possa determinare la "cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) dei rottami metallici e di rame secondo i dettami del Regolamento n. 333/2011/UE e del Regolamento UE n. 715/2013/UE".

È altresì scopo della presente procedura quello di salvaguardare, tutelare e migliorare l'ambiente e tutelare la salute umana.

2) RIFERIMENTI

- | | |
|------------------------------|-------------------------------|
| - Regolamento n. 333/2011/UE | - Direttiva 2000/53/CE |
| - Regolamento n. 715/2013/UE | - D.Lgs. 152/06 parte IV |
| - Direttiva 2008/98/CE | - Regolamento n. 765/2008/CE |
| - Direttiva 2000/532/CE | - Regolamento n. 1221/2009/CE |
| - Regolamento n. 850/2004/CE | - Direttiva 2002/96/CE |
| - Norma EN 13920-1:2002 | |
| - | |

3) RISORSE E RESPONSABILITÀ

Per l'esecuzione della presente procedura la società "Recuperi Romano S.r.l." dispone di personale qualificato all'interno del quale è individuato un responsabile della procedura.

A tal fine si definisce:

- a) Persona Qualificata (PQ): persona che, per esperienza o formazione, ha le competenze per controllare e valutare le caratteristiche dei rottami metallici.
- b) Responsabile della Procedura (RPQ): persona qualificata dotata di specifici requisiti di titoli di studio o di esperienza maturata nello specifico settore in grado di controllare e valutare le caratteristiche dei rottami metallici e di rame e la corretta applicazione della presente procedura.

La scelta delle PQ e del RPQ è effettuata dalla Direzione e risulta registrata con apposita dichiarazione motivata sul modulo "Personale incaricato procedura".

La Dichiarazione di Conformità finale è sottoscritta esclusivamente dal Legale Rappresentante.

4) APPLICABILITÀ

La presente procedura deve essere applicata a tutti i rifiuti metallici e di rame in arrivo o in conferimento all'impianto e destinati al recupero.

5) PROCEDURA

A. Accettazione del rifiuto (fisica e documentale)

L'accettazione del rifiuto si realizza ad opera di PQ e si suddivide nelle seguenti fasi:

- a) verifica della correttezza e completezza del formulario di accompagnamento;
- b) verifica della corrispondenza e validità delle autorizzazioni dei soggetti indicati e del mezzo;
- c) verifica delle eventuali analisi eseguite sul rifiuto in ingresso;
- d) ispezione ottica e verifica di corrispondenza del carico di rifiuti al codice EER indicato sul formulario e successivo rispetto dei criteri contenuti nei Regolamenti n. 333/2011/Ue e n. 715/2013 (per entrambi, Allegato I, punto 2):
 - 1. rifiuto contenente ferro o acciaio, rame o leghe di rame, recuperabili;
 - 2. rifiuto non pericoloso;
 - 3. rifiuto non contenente fluidi quali oli o emulsioni oleose;
 - 4. rifiuto non costituito da fusti o contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici.
- e) ispezione mediante radiometro.

Il materiale viene sottoposto al controllo radiometrico con il rilevatore portatile già attualmente in uso alla società. Si considera come livello soglia di superamento un livello di radioattività tre volte superiore a quello del fondo ambientale (non essendo presente un limite normativo si utilizza per convenzione tale valore come riferimento) che verrà preventivamente misurato.

Le unità di misura sono in $\mu\text{Sv/h}$.

f) accettazione del rifiuto

Si riporta tabella riepilogativa dei rifiuti autorizzati all'ingresso e successivo trattamento, ai fini dell'ottenimento di EoW:

A1. Elenco codici EER dei rifiuti in ingresso per ogni tipologia di EoW

Codice CER	Descrizione	Q.tà max Mg/a	Operazioni di smaltimento e/orecupero di cui al D. Lgs. n. 152/06		Reg. 333/2011	Reg. 715/2013
07 02 13	rifiuti plastici	500	D13+D15	R12+R13		
07 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	100	D13+D15	R12+R13		
10 08 99	rifiuti non specificati altrimenti	100		R4+R12+R13	X	X
11 01 14	rifiuti di sgrassaggio diversi da quelli di cui alla voce 110113	100		R4+R12+R13	X	X
11 02 06	rifiuti della lavorazione idrometallurgica del rame, diversi da quelli della voce 110205	100		R4+R12+R13	X	X
11 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	100		R4+R12+R13	X	X
11 05 01	zinco solido	100		R4+R12+R13	X	X
11 05 99	rifiuti non specificati altrimenti	100		R4+R12+R13	X	X
12 01 01	limature e trucioli di materiali ferrosi	1000		R4+R12+R13	X	
12 01 02	polveri e particolato di materiali ferrosi	100		R4+R12+R13	X	
12 01 03	limature e trucioli di materiali non ferrosi	100		R4+R12+R13	X	X
12 01 04	polveri e particolato di materiali non ferrosi	100		R4+R12+R13	X	X
12 01 05	limature e trucioli di materiali plastici	100	D13+D15	R12+R13		
12 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	100	D13+D15	R12+R13		
15 01 04	imballaggi metallici	1000	D13+D15	R4+R12+R13	X	X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	100	D13+D15	R4+R12+R13	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti	100	D13+D15	R4+R12+R13	X	X
16 01 03	pneumatici fuori uso	1000	D13+D15	R4+R12+R13		
16 01 06	veicoli fuori uso, non contenenti liquidi né altre componenti pericolose	7000	D13+D15	R4+R12+R13		
16 01 16	serbatoi per gas liquido	100		R4+R12+R13	X	X
16 01 17	metalli ferrosi	7000		R4+R12+R13	X	
16 01 18	metalli non ferrosi	5000		R4+R12+R13	X	X
16 01 19	plastica	1000	D13+D15	R12+R13		
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	2000	D13+D15	R4+R12+R13	X	X
16 02 14	apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	1000		R4+R12+R13	X	X

16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	1000		R4+R12+R13	X	X
17 04 01	rame, bronzo, ottone	2500		R4+R12+R13		X
17 04 02	alluminio	5000		R4+R12+R13	X	
17 04 03	piombo	140		R4+R12+R13	X	X
17 04 04	zinco	1000		R4+R12+R13	X	
17 04 05	ferro e acciaio	35000		R4+R12+R13	X	
17 04 06	stagno	100		R4+R12+R13	X	
17 04 07	metalli misti	5000		R4+R12+R13	X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10	1000		R12+R13		
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	100		R4+R12+R13	X	X
19 01 18	rifiuti della pirolisi, diversi da quelli di cui alla voce 190117	100		R4+R12+R13	X	X
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi	3000		R4+R12+R13	X	X
19 12 02	metalli ferrosi	2200		R4+R12+R13	X	
19 12 03	metalli non ferrosi	1000		R4+R12+R13	X	X
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135	1000		R4+R12+R13	X	X
20 01 40	metallo	2000		R4+R12+R13	X	X
ATTIVITA' DI AUTODEMOLIZIONE						
16 01 04*	Veicoli fuori uso	1000	D13+D15	R12+R13		
16 01 06	Veicoli fuori uso non contenenti liquidi ne altri	autoveicoli	D13+D15	R12+R13		

B. Operazioni di recupero

Ogni carico di rottame metallico (ferro, acciaio e alluminio) e di rame, previo scarico a terra in zona autorizzata del contenitore o mezzo, viene verificato da PQ mediante ispezione visiva.

Se per il rottame esiste già una destinazione certa e, senza alcun intervento di trattamento presenta già tutte le caratteristiche di cui al punto 5.C., allora può essere classificato come materiale direttamente utilizzabile. PQ può, quindi, procedere all'assegnazione del numero di partita come da punto 5.D.

Allo scopo di tracciare inequivocabilmente tale casistica decisamente rara (rifiuto con caratteristiche idonee ad essere immediatamente classificato "EoW" e quindi senza necessità di alcun trattamento) il gestore riporterà apposita segnalazione di "immediata conformità" nel campo "annotazioni" del registro di carico dell'attività e scarico rifiuti; tale procedura consentirà sempre e comunque l'immediato

tracciamento del relativo lotto di materiale distinguendolo dagli altri lotti che invece saranno sottoposti a trattamenti propedeutici.

I rottami **non identificabili** come materiale direttamente utilizzabile, invece, sono sottoposti dalle PQ a:

- 1) almeno un trattamento per separare i rottami di ferro, acciaio, alluminio e rame dagli elementi estranei alla medesima categoria commerciale;
- 2) tutti i trattamenti meccanici (quali triturazione, taglio, cesoiatura, selezione, separazione, pulizia) necessari per preparare i rottami metallici e di rame al loro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie.

L'attività e le operazioni di recupero effettuate sul materiale vengono registrate su registro carico/scarico rifiuti.

A conclusione delle operazioni di recupero i materiali ottenuti devono essere sottoposti alla procedura di cui al punto 5.C.

C. Classificazione visiva del materiale in uscita

I rottami ottenuti dalle operazioni di recupero di cui al punto 5.B., o direttamente utilizzabili, devono soddisfare tutti i seguenti criteri:

- 1) il rottame deve presentare le caratteristiche di una delle specifiche settoriali o di una norma o in base alle specifiche del cliente, necessarie per l'uso diretto nei processi produttivi nelle fonderie o acciaierie;
- 2) la quantità totale di materiali estranei sottoelencati (dal punto a. al punto d.) non deve essere superiore al 2% in peso:
 - a. metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
 - b. materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
 - c. elementi di maggiori dimensioni non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
 - d. residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie, molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi;

- 3) i rottami non devono contenere ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto di rottami preparati, in condizioni atmosferiche normali;
- 4) i rottami non devono presentare, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento;
- 5) i rottami non devono presentare livelli di radioattività non accettabili;
- 6) i rottami non devono presentare alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE;
- 7) i rottami non devono contenere alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.

Il controllo sulla qualità del materiale in uscita viene eseguito con controllo visivo.

Tali controlli vengono registrati su apposito modulo "Scheda qualifica partite".

I rottami che presentino almeno una difformità rispetto ai criteri di riferimento sopra indicati, devono essere sottoposti alle operazioni di recupero di cui al precedente punto 5.B. prima di una nuova ispezione visiva.

Nel caso in cui le operazioni di recupero di cui al precedente punto 5.B. non siano sufficienti a garantire il possesso dei requisiti sopra elencati, il rifiuto non potrà considerarsi recuperato.

In tal caso, i rifiuti saranno sottoposti ad ulteriore operazione di recupero, o in alternativa inviati ad altri impianti per essere sottoposti:

- a) ad ulteriori operazioni di recupero (evidentemente, più appropriate rispetto alla tecnologia impiegata dalla società "Recuperi Romano Srl");
- b) ad operazioni residuali di smaltimento.

Il materiale recuperato deve poter essere utilizzato nei processi produttivi dei clienti (fonderie ed acciaierie) senza subire ulteriori trattamenti.

La verifica effettuata da operatori interni all'azienda "Recuperi Romano Srl" riguardante il rispetto delle caratteristiche merceologiche dell'EoW, viene eseguita propedeuticamente alla creazione del singolo lotto EoW, generato nel rispetto del criterio "quantitativo", quest'ultimo coincidente con il relativo DDT associato al lotto medesimo, da conferire a terzi (per le frequenze dei controlli si rimanda al P.M.e C.).

D. Assegnazione del numero di partita

Una volta completate le operazioni di recupero o classificazione visiva del materiale direttamente utilizzabile ed identificato il destinatario, al rottame verrà assegnato un numero di partita.

L'assegnazione del numero di partita e, quindi, l'identificazione di un destinatario certo, è condizione indispensabile per avere la "cessazione della qualifica di rifiuto".

Qualora non vi sia certezza della destinazione e il materiale venga tenuto in giacenza per un tempo massimo di anni due, i rottami saranno nuovamente considerati "rifiuto".

Il numero di partita deve essere assegnato in maniera univoca a ciascun lotto di materiale metallico, anche se contenuto in più unità di trasporto (camion) o contenitori (cassoni).

Si è deciso che il numero di partita coinciderà con il numero del documento di trasporto (D.D.T.).

E. Emissione della dichiarazione di conformità

A completamento delle operazioni di assegnazione del numero di partita, il Legale Rappresentante o persona da lui delegata (mediante delega scritta), sentito PQ incaricato, emette la dichiarazione di conformità per ciascuna partita di rottami metallici recuperati compilando l'apposito modulo.

La dichiarazione di conformità è numerata con il numero relativo alla partita (= n. documento di trasporto) cui il rottame si riferisce.

La dichiarazione deve essere stampata in duplice copia di cui:

- 1 copia va consegnata al destinatario della partita di rottame;
- 1 copia va conservata per almeno 1 anno dalla data del rilascio.

La dichiarazione di conformità contiene, in allegato, il certificato attestante la prova di radioattività.

6) MONITORAGGIO DEL SISTEMA

A. Monitoraggio dei processi e tecniche di trattamento

A congrua cadenza (almeno una volta ogni 6 mesi) RPQ, o PQ da lui incaricato, deve verificare e registrare che:

- 1) le operazioni di cui al punto 5.A. siano regolarmente eseguite in modo rispondente alla presente procedura;
- 2) i rottami di ferro, acciaio e alluminio siano rispondenti alle prescrizioni di cui al punto 2 degli Allegati I e II al Regolamento n. 333/2011/Ue (punto 5.A. della presente procedura);

- 3) i rottami di rame destinati al recupero siano rispondenti alle prescrizioni di cui al punto 2 dell'Allegato I al Regolamento n. 715/2013/UE (punto 5.A. della presente procedura);
- 4) le singole operazioni descritte ai punti 5.B – 5.D – 5.E siano regolarmente effettuate in modo corrispondente alla presente procedura;
- 5) i destinatari del materiale siano soddisfatti del materiale fornitogli.

B. Monitoraggio qualità dei rottami metallici (ferro, acciaio e alluminio) e di rame ottenuti dall'operazione di recupero

A congrua cadenza (almeno una volta ogni 6 mesi) RPQ, o PQ da lui incaricato, deve:

- effettuare campionamenti da partite di rottami metallici e di rame scelti a caso;
- pesare il campione;
- separare manualmente o magneticamente le particelle di ferro, acciaio, alluminio e rame dagli oggetti estranei;
- effettuare la pesatura degli oggetti estranei;
- verificare che:

ROTTAMI DI FERRO E ACCIAIO (Allegato I al REG. UE. N. 333/2011)

- I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie (punto 1.1);
- la quantità totale di materiali estranei (sterili) è ≤ 2 % in peso (punto 1.2);
- I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati (punto 1.3);
- I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento (punto 1.4);
- Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi (punto 1.5);
- I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE (2) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004 (punto 1.6).
- I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica (punto 1.7).

ROTTAMI DI ALLUMINIO (Allegato II al REG. UE. N. 333/2011)

- I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie (punto 1.1);
- La quantità totale di materiali estranei è ≤ 5 % in peso oppure la resa del metallo è ≥ 90 % (punto 1.2);
- I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche (punto 1.3);
- I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento (punto 1.4);
- Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi (punto 1.5);
- I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione (3) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004; La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di alluminio (punto 1.6);
- I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica (punto 1.7).

ROTTAMI DI RAME (Allegato I al REG. UE. N. 715/2013)

- I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze od oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli (punto 1.1);
- La quantità totale di materiali estranei è ≤ 2 % in peso (punto 1.2);
- I rottami non contengono ossido metallico in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati (punto 1.3);
- I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento (punto 1.4);
- Non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi (punto 1.5);
- I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione (2) e non superano i valori di concentrazione di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei metalli in lega presenti nelle leghe di rame. (punto 1.6);
- I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che

possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica (punto 1.7);

- I rottami non contengono PVC sotto forma di rivestimenti, vernici o residui di materie plastiche (punto 1.8).

Una volta l'anno saranno eseguite analisi merceologiche sui materiali (ferro, acciaio, alluminio, rame) End of Waste in giacenza.

C. Soddisfazione del cliente

Per il monitoraggio del livello di soddisfazione dei clienti destinatari di rottami recuperati, l'azienda si avvarrà di questionari da lei stessa redatti.

Questi saranno periodicamente riesaminati, durante il riesame del sistema di gestione, per valutarne l'efficacia e, nel caso, modificarli.

I questionari si fondano sostanzialmente sull'individuazione di alcuni aspetti del servizio fornito, sulla rilevanza per il cliente di aspetti selezionati e sui giudizi forniti dal cliente stesso.

I questionari sono inviati con ciclicità annuale, prima della riunione di riesame del sistema di gestione, in modo che possano costituire un elemento di ingresso per quest'ultimo.

Una volta ritornati compilati dai clienti, i questionari saranno numerati progressivamente e rielaborati in dati statistici di sintesi, mediante istogrammi sviluppati per ogni parametro rilevato, ed in giudizi medi complessivi (Modulo EoW - Statistica soddisfazione clienti).

Le osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami saranno essenziali per poter dimostrare il rispetto dei criteri richiesti dai Regolamenti 333/2011/Ue e 715/2013/Ue; per questo motivo, oltre alla soddisfazione dei clienti, verranno registrate, mediante apposito modulo anche tutte le osservazioni che i clienti effettuano sul prodotto.

Al fine di ridurre l'impegno aziendale per il controllo della soddisfazione del cliente, solo per il primo anno di attività i questionari verranno inviati a tutti i clienti.

Successivamente, in fase di primo riesame della direzione, tenendo conto dei dati ottenuti, verrà scelta la dimensione del campione significativo a cui inviare il questionario; in particolare la scelta della dimensione del campione dovrà tener conto della percentuale di clienti che hanno risposto al questionario e delle risposte fornite.

D. Registrazione dei risultati dei controlli effettuati

Ogni attività di controllo prevista dalla presente procedura deve essere registrata e conservata per

almeno tre anni (in formato cartaceo o elettronico) e comunque fino alla verifica di accertamento successiva.

Ogni attività di registrazione deve essere effettuata e archiviata dal PQ, appositamente incaricato da RPQ.

Le registrazioni sono conservate in azienda per dare evidenza a chiunque ne faccia richiesta e all'ente di certificazione della costanza di applicazione della Procedura.

Le registrazioni vanno archiviate secondo i seguenti criteri:

- i moduli compilati vanno archiviati per tipologia in appositi contenitori/cartelle elettroniche correttamente identificati e registrati nella tabella sottostante;
- i raccoglitori devono essere conservati in ufficio, in modo da rendere difficoltoso il deterioramento o l'alterazione, esclusi quelli dovuti al normale utilizzo.
- tutte le registrazioni devono essere accessibili a richiesta.

E. Formazione del personale

Il personale sarà formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo del rottame di ferro, acciaio, alluminio e rame e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo.

La necessità di formazione sarà valutata sulla base delle informazioni relative alla qualifica iniziale del personale incaricato. Tale valutazione dovrà tenere conto del titolo di studio, dell'esperienza sul campo e di eventuali corsi di formazione specifici svolti.

In base a tale valutazione, RPQ in accordo con la Dirigenza, procederà, in fase di riesame, all'identificazione delle necessità di formazione del personale specificando gli argomenti, i tempi e i destinatari.

La pianificazione terrà conto delle risorse finanziarie a disposizione, compatibilmente con la pianificazione generale delle attività aziendali.

La formazione sarà impostata su due livelli:

- informazione e sensibilizzazione di tutto il personale relativamente all'introduzione in azienda di una procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto dei rottami metallici e di rame;
- formazione e addestramento specifici per le singole funzioni che ne abbisognano dal punto di vista operativo, con particolare riferimento all'individuazione delle eventuali caratteristiche di pericolo del rottame metallico (di ferro, acciaio), contenente alluminio e/o rame, e alla difformità dallo

standard adottato.

I docenti saranno rappresentati da figure adeguatamente qualificate interne o esterne all'azienda.

RPQ preparerà la lista dei partecipanti alla formazione/addestramento secondo lo schema riportato nell'apposito modulo - Formazione e Addestramento - Scheda Partecipanti, che verrà firmata da ciascuno dei partecipanti all'inizio del momento formativo e controfirmato dal docente del corso.

F. Revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità.

Il sistema di gestione per la cessazione della qualifica di rifiuto verrà revisionato periodicamente secondo le necessità di miglioramento continuo.

La necessità di eventuali revisioni sarà determinata in fase di riesame della direzione tenendo conto dei dati derivanti dagli audit sulla procedura, delle eventuali mancanze di soddisfacimento dei requisiti, dei dati di monitoraggio di processo e di qualità del prodotto e di soddisfazione del cliente e delle eventuali osservazioni del cliente registrate.

A tal fine dovrà essere predisposto un riesame della direzione con cadenza annuale e degli audit interni di sistema con cadenza semestrale con lo scopo di controllare la documentazione di sistema e la corretta applicazione della procedura in tutte le sue parti, nonché la partecipazione del personale.

Sia degli audit di sistema, che dei riesami della direzione è mantenuta registrazione mediante la compilazione dei rispettivi moduli.

Gli audit di sistema vengono svolti per controllare:

- Il grado di aderenza dell'organizzazione e del sistema di gestione documentato ai Regolamenti 333/2011/Ue e 715/2013/Ue;
- Il grado di aderenza dell'organizzazione reale a quella documentata dalla procedura.

Questo significa sottoporre a costante monitoraggio l'organizzazione, per individuare le aree dove il miglioramento è più efficace, ottimizzare i processi, le relative interfacce ed i metodi di comunicazione e di registrazione.

Gli audit interni sono condotti su RPQ e su tutte le PQ incaricate.

7) ALLEGATI

- **Modello di una dichiarazione di conformità ai sensi del Reg. UE n. 333/2011;**
- **Modello di una dichiarazione di conformità ai sensi del Reg. UE n. 715/2013;**
- **Scheda qualifica partite ai sensi del Reg. UE n. 333/2011;**
- **Scheda qualifica partite ai sensi del Reg. UE n. 715/2013;**
- **Monitoraggio radiometrico Reg. UE n. 333/2011;**
- **Monitoraggio radiometrico Reg. UE n. 715/2013.**

		n.							
1	Produttore dei rottami metallici: Nome: Indirizzo: Referente: Telefono: Fax: E-mail:								
2	a) Denominazione o codice della categoria di rottami metallici in conformità ad una specifica settoriale o ad una norma ROTTAMI DI FERROSO CONFORME ALLE SPECIFICHE AI SENSI DEL D. LGS 152/2006 (COME MODIFICATO DAL D.LGS. 205/10) ART. 184 -TER - CONFORME ALLE SPECIFICHE DEL REG. UE 333/2011. “Se indicato il riferimento ad un documento di trasporto, la conformità è' riferita all'intero materiale presente sul mezzo di trasporto identificato dal documento stesso, consegnato a destino senza ulteriori operazioni di carico e/o scarico intermedie” b) Se del caso, principali disposizioni tecniche di una specifica del cliente, quali la composizione, la dimensione, il tipo e le caratteristiche: _____								
3	La partita di rottami metallici è conforme alla specifica alla norma di cui al punto 2. Se indicato il riferimento ad un documento di trasporto, la conformità è riferita all'intero materiale presente sul mezzo di trasporto indicato dal documento stesso, consegnato a destino senza ulteriori operazioni di carico e/o scarico intermedie								
4	<table border="1"><tr><td>Peso della partita in Ton.</td><td></td><td>D.d.T. n.</td><td></td><td>Targa:</td><td></td></tr></table> Metodo di misura manuale in continuo effettuata con lo strumento: Misuratore gamma Portatile mod. PM5-PLUS-2NaI			Peso della partita in Ton.		D.d.T. n.		Targa:	
Peso della partita in Ton.		D.d.T. n.		Targa:					
5	Un certificato attestante la prova di radioattività è stato stilato in conformità alle norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi								
6	Il produttore di rottami metallici applica un sistema di gestione della qualità conforme all'articolo 6 del regolamento (UE) n. 333/2011 (1), controllato da un verificatore riconosciuto oppure, se i rottami metallici che hanno cessato di essere rifiuti sono importati nel territorio doganale dell'Unione, da un verificatore indipendente								
7	La partita di rottami metallici soddisfa i criteri di cui alle lettere da a) a c) degli articoli 3 e 4 del regolamento (UE) n. 333/2011 (1).								
8	Dichiarazione del produttore/importatore di rottami metallici: Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete e esatte.								
	Surano, _____ Nome (firma)								

**ROTTAMI - AUTODEMOLIZIONE-
INTERMEDIAZIONE- TRASPORTO C/T**
73030 SURANO (Le) SS. 275 Km 14,900
P.I. 045 68 990 750
e-mail: info@recuperiromano.it

Dichiarazione di conformità ai criteri che
determinano quando un rifiuto cessa di essere tale,
di cui all'Allegato n. 2, all'articolo 3, paragrafo
da 1 a 3
REG. UE n. 715/2013

DOCUMENTO: MOD 04 MGQ
REVISIONE 0
DATA 30/01/2018
PAGINA 1

n. 0

Produttore dei rottami metallici:

Nome:

Indirizzo:

Referente:

Telefono:

Fax:

E-mail:

a) Denominazione o codice della categoria di rottami metallici in conformità
ad una specifica settoriale o ad una norma

ROTTAME CONFORME ALLE SPECIFICHE

0

ED ALL'ART. 184-TER DEL D. LGS. 152/2006 E _S.M.I.

b) Se del caso, principali disposizioni tecniche di una specifica del cliente, quali la composizione,
la dimensione, il tipo e le caratteristiche:

La partita di rottami metallici è conforme alla specifica alla norma di cui al punto 2.

Se indicato il riferimento ad un documento di trasporto, la conformità è riferita all'intero materiale presente sul mezzo di trasporto
indicato dal documento stesso, consegnato a destino senza ulteriori operazioni di carico e/o scarico intermedie

Peso della
partita in Ton.

D.d.T. n.

Targa:

Metodo di misura manuale in continuo effettuata con lo strumento: **Misuratore gamma Portatile mod. PM5-PLUS-2NaI**

Un certificato attestante la prova di radioattività è stato stilato in conformità alle norme nazionali o internazionali
in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi

Il produttore di rottami metallici applica un sistema di gestione della qualità conforme all'articolo 6 del regolamento
(UE) n. 715/2013 (1), controllato da un verificatore riconosciuto oppure, se i rottami metallici che hanno
cessato di essere rifiuti sono importati nel territorio doganale dell'Unione, da un verificatore indipendente

La partita di rottami metallici soddisfa i criteri di cui alle lettere da a) a c) degli paragrafi da 1 a 3 del regolamento
(UE) n. 715/2013 (1).

Dichiarazione del produttore/importatore di rottami metallici:
Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete e esatte.

(firma)

Surano,
Nome:

o

VERBALE DI PROCEDURA DI VERIFICA QUALITÀ n°

in data

Il sottoscritto: Antonio Romano nella sua qualità di:

DIR R.MAG Addetto al magazzino delegato da R.MAG quale persona qualificata

ha aperto l'iter di qualifica della partita di materiale classificata con i seguenti riferimenti:

Denominazione o codice della Categoria

n. partita

DICHIARA

che ha condotto indagine visiva sul rottame di ferro con il seguente risultato:

- Quantità totale di materiale estranei (sterili) è minore al 5 % in peso oppure la resa del metallo è maggiore al 90% **[SI]** [NO]
- Non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche **[SI]** [NO]
- Non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento **[SI]** [NO]
- Non presentano alcuna caratteristica di pericolo **[SI]** [NO]
- Non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica **[SI]** [NO]

Sulla base degli elementi scaturiti dalla verifica secondo la procedura di qualifica**LA PARTITA RISULTA:**

Conforme

Non Conforme

In caso di **non conformità** seguire la procedura PSQ 07In caso di **conformità**:

VIENE DISPOSTO IL CONTROLLO RADIOMETRICO SECONDO LA PREOCEDURA POQ 04

SURANO,

LA PERSONA QUALIFICATA

(firma)

RECUPERI ROMANO SRL

ROTTAMI - AUTODEMOLIZIONE-
INTERMEDIAZIONE- TRASPORTO C/T
73030 SURANO (Le) SS. 275 Km 14,900
P.I. 045 68 990 750

e-mail: info@recuperiromano.it

**SCHEMA DI QUALIFICA
DELLE PARTITE DI
RAME**

REG. UE n. 715/2013

DOCUMENTO: MOD 02 POQ 04
REVISIONE 1
DATA 30/01/2018
PAGINA 1 di 1

Responsabile della misura:

Massa volumetrica: 20 mc 40 mc

Surano,

Descrizione carico:

ROTTAME

Metodo di misura manuale in continuo effettuata con lo strumento: Misuratore gamma Portatile mod. PM5-PLUS-2NaI

Automezzo Targa

Resoconto di prova radiometrica N°:

**Fondo naturale di radiazioni nella posizione
dove viene effettuata la prova**

N° Rilevazione	Valore espresso in cps
1	
2	
3	
4	
5	
Valore medio	

Fondo di riferimento a 30 cm del carico

Posizione	Valore espresso in cps
FC1	
FC2	
FC1-FC2	
Fondo di riferimento a 30 cm dal carico (FC1+FC2)/2	

Misure in scansione continua

Valori espresso in cps	50% il valore di fondo di riferimento a 30 cm dal carico
60	0
62	
89	

FC1 e FC2 non devono essere superiori al valore di fondo di naturale di radiazioni nella posizione dove si effettua la prova.

La differenza tra FC1 e FC2 non deve essere superiore al 50% del valore minore tra FC1 e FC2.

(firma)

VERBALE MONITORAGGIO RADIOMETRICOn.

data _____

Il sottoscritto: Antonio Romano nella sua qualità di:

☐ **R.ACC** ☐ **R.MAG** ☐

DICHIARA che in data odierna

ha eseguito il monitoraggio radiometrico con la strumentazione portatile
"Misuratore gamma portatile
mod. PM5-Plus-2 NaI", Tipo NaI (TI) Modello SCIONIX 51B51/2-X.

Il controllo radiometrico ha dato esito:

☐ Negativo ☐ positivoIn caso di **esito positivo** seguire la procedura PSQ 07.In caso di **negativo**:⊗ VIENE DISPOSTO LA COMPILAZIONE DEL DDT n° del

e alla DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ SECONDO L'ALLEGATO III DEL REG. (UE) N. 333/2011

(firma) _____

VERBALE MONITORAGGIO RADIOMETRICO

n.

data

Il sottoscritto: nella sua qualità di:

☐ **R.ACC****R.MAG** ☐

DICHIARA che in data odierna

ha eseguito il monitoraggio radiometrico con la strumentazione portatile
"Misuratore gamma portatile
mod. PM5-Plus-2 NaI", Tipo NaI (TI) Modello SCIONIX 51B51/2-X.

Il controllo radiometrico ha dato esito:

☐ Negativo☐ positivoIn caso di **esito positivo** seguire la procedura PSQ 07.In caso di **negativo**:⊗ VIENE DISPOSTO LA COMPILAZIONE DEL DDT n° del

e alla DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ SECONDO L'ALLEGATO II REG. UE n. 715/2013

(firma)