

Studio AM. & CO. Srl

Sede legale: Via dell'Elettricità n. 3/d 30175 Marghera (VE)

Sede operativa: Via delle Industrie n. 29/h int. 7 – 30020 Marcon (VE)

Tel. 041.5385307 Fax. 041.2527420 e-mail: info@studioamco.it pec: studioamcosrl@pec.it

RICHIESTA DI MODIFICA DETERMINA DIRIGENZIALE

N. 2280/2020 PROT. N. 47602 DEL 22.09.2020

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI PERICOLOSI E NON PERICOLOSI

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (DGRV 2966/2006) REV. 02

COMMITTENTE:

EuroVeneta Fusti Srl

Sede legale

Via Maestri del Lavoro n. 25
30034 Mira (Ve)
Loc. Gambarare
Tel. 041 5675533 e-mail info@evfusti.it
pec euroveneta.pec@pec.it

Sede impianto

Via Maestri del Lavoro n. 25
30034 Mira (Ve)
Loc. Gambarare
Tel. 041 5675533 e-mail info@evfusti.it
pec euroveneta.pec@pec.it

INDICE

INDICE	2
1 - PREMESSA	4
2 - PROCEDURE GENERALI DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI.....	5
3 – RIFIUTI PRODOTTI E PROCEDURE DI CARATTERIZZAZIONE.....	9
4 – EOW “CASO PER CASO” E LINEE GUIDA SNPA	13
4.1 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO – IMBALLAGGI IN PLASTICA RIGENERATI	13
4.1.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero	13
4.1.1.1 Codici CER	13
4.1.1.2 Provenienza.....	14
4.1.1.3 Caratteristiche merceologiche	14
4.1.1.4 Modalità e frequenza di analisi.....	14
4.1.2 Tecniche di trattamento	14
4.1.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime	15
4.1.4 Esistenza di un mercato relativo all'EoW e tempistiche di stoccaggio.....	16
4.1.5 Standard ambientali.....	17
4.1.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti	17
4.1.7 Requisiti della dichiarazione di conformità.....	18
4.2 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO – IMBALLAGGI METALLICI RIGENERATI	19
4.2.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero	19
4.2.1.1 Codici CER	19
4.2.1.2 Provenienza.....	20
4.2.1.3 Caratteristiche merceologiche	20
4.2.1.4 Modalità e frequenza di analisi.....	20
4.2.2 Tecniche di trattamento	21
4.2.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime	22
4.2.4 Esistenza di un mercato relativo all'EoW e tempistiche di stoccaggio.....	22
4.2.5 Standard ambientali.....	23
4.2.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti	24
4.2.7 Requisiti della dichiarazione di conformità.....	25
4.3 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA – IBC RIGENERATI	26
4.3.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero	26
4.3.1.1 Codici CER	26
4.3.1.2 Provenienza.....	26
4.3.1.3 Caratteristiche merceologiche	27
4.3.1.4 Modalità e frequenza di analisi.....	27
4.3.2 Tecniche di trattamento	27
4.3.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime	28
4.3.4 Esistenza di un mercato relativo all'EoW e tempistiche di stoccaggio.....	28
4.3.5 Standard ambientali.....	29
4.3.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti	30
4.3.7 Requisiti della dichiarazione di conformità.....	31
4.4 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO A MATRICE PLASTICA	31
4.4.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero	32
4.4.1.2 Provenienza.....	32
4.4.1.3 Caratteristiche merceologiche	32
4.4.1.4 Modalità e frequenza di analisi.....	32
4.4.2 Tecniche di trattamento	33

4.4.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime	34
4.4.4 Esistenza di un mercato relativo all'EoW e tempistiche di stoccaggio	34
4.4.5 Standard ambientali.....	34
4.4.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti .	35
4.4.7 Requisiti della dichiarazione di conformità.....	35
5 – MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI	37

1 - PREMESSA

Il presente documento costituisce il Piano di Gestione Operativa relativo alla richiesta di modifica della Determina n. 2280/2020 del 22.09.2020 e rispecchia completamente i contenuti di cui alla Rev. 00 del luglio 2020 in quanto la modifica proposta dalla ditta non apporta alcuna variazione alle tipologie di rifiuti conferibili e alle tipologie di trattamento (viene aggiunta una linea di lavaggio).

Il punto 7 dell'Allegato A alla D.G.R.V. n. 2966 del 26.09.2006 stabilisce quanto segue: *“Il Piano dovrebbe contenere indicativamente le seguenti informazioni:*

- ✓ *Modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto, della tipologia degli automezzi impiegati, dei sistemi autorizzati per il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica e delle perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento;*
- ✓ *Procedure di accettazione pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;*
- ✓ *Modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento.”*

2 - PROCEDURE GENERALI DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

Le fasi di pianificazione della gestione dei rifiuti attuate dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl nella configurazione già autorizzata e in quella di progetto, seguono gli iter tecnico-amministrativi nel seguito descritti.

FASE DI ACCORDO COMMERCIALE

Congiuntamente alla richiesta di offerta formulata dal Produttore la ditta EuroVeneta Fusti Srl richiede alcune informazioni minimali circa le sostanze in precedenza contenute negli imballi. Ottenute le informazioni richieste, gli operatori della ditta EuroVeneta Fusti Srl, oltre a verificare l'effettiva possibilità di recuperare gli imballi, elaborano l'offerta commerciale che, qualora accettata, determina l'inizio del processo di gestione del rifiuto. In fase di pianificazione del ritiro dei rifiuti, la ditta proponente informa il Produttore del rifiuto che gli imballi devono essere opportunamente svuotati e chiusi mediante gli accessori agli stessi in dotazione.

Preventivamente al conferimento dei rifiuti presso lo stabilimento della ditta EuroVeneta Fusti Srl, al Produttore dei rifiuti viene chiesta la compilazione della "Scheda di omologa", finalizzata al reperimento delle informazioni necessarie a classificare correttamente il rifiuto ed a definire a quali fasi di bonifica/rigenerazione lo stesso deve essere sottoposto. Al Produttore dei rifiuti vengono richieste le "Schede di Sicurezza" delle materie che sono state all'origine contenute all'interno del rifiuto di imballaggio.

Le informazioni contenute nella "scheda di omologa" e nelle "Scheda di Sicurezza" fornite dal Produttore dei rifiuti vengono inserite all'interno di uno specifico database aziendale "SDS" in cui sono dettagliate le "frasi di rischio - H" (Regolamento (CE) n. 1272/2008) e

le eventuali “caratteristiche di pericolo – HP” (Allegato D alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006). Il database serve a:

- 1) Informare i lavoratori della ditta EuroVeneta Fusti Srl che ne facessero richiesta degli specifici rischi delle sostanze contenute negli imballi;
- 2) Pianificare i processi di trattamento, secondo quanto dettagliatamente riportato nella Relazione tecnica di Progetto.

Presso la ditta proponente ci sono due distinti files di archiviazione:

- 1) “Data base SDS” dove vengono valutate le schede di sicurezza, con indicazione delle frasi di rischio e il tipo di trattamento da effettuare.
- 2) Archivio Schede di omologa compilate dal produttore con indicazione delle caratteristiche di pericolo- HP

Il database delle schede sicurezza è utilizzato dagli operatori tramite PC per permettere ai responsabili di consultarlo in ogni momento, inoltre viene consegnato anche un estratto cartaceo agli addetti allo scarico per controllo

FASE DI RITIRO DEI RIFIUTI

Il carico dei rifiuti presso lo stabilimento della ditta Produttrice viene svolto utilizzando gli automezzi in dotazione alla ditta proponente oppure tramite di ditte terze regolarmente iscritte all’Albo Nazionale Gestori Ambientali.

Nel caso del ritiro da parte di EuroVeneta Fusti Srl, al momento del prelievo, l’autista effettua un primo controllo visivo dei rifiuti di imballaggio, verificando che effettivamente gli stessi sono quelli oggetto di pianificazione (l’autista è munito di idoneo elenco fornitogli preventivamente dall’ufficio commerciale). Qualora l’autista in fase di controllo rilevi la presenza di imballi non previsti, non li carica nel proprio mezzo. Al momento del carico

L'autista controlla anche che gli imballi siano effettivamente chiusi e che non contengano residuo al loro interno. Gli imballi vengono caricati manualmente o con l'ausilio di muletto. Qualora gli imballi siano contenuti in Fustibox o su bancali, l'autista non è in grado di eseguire i descritti controlli al momento del carico, pertanto gli stessi vengono eseguiti presso la sede di EuroVeneta Fusti Srl nella fase descritta nel seguito.

FASE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

Arrivato presso lo stabilimento della ditta EuroVeneta Fusti Srl il carico di rifiuti viene nuovamente visionato (seguendo le medesime procedure in precedenza descritte) o visionato per la prima volta in caso di rifiuti giunti tramite mezzi di terze aziende oppure rifiuti confezionati con l'utilizzo di fustibox o bancali. Eventuali imballi non conformi per i quali non sono note le "Schede di Sicurezza" dei prodotti in esse contenuti vengono temporaneamente stoccati al coperto nell'area "Imballi da classificare" e sottoposti a verifica qualitativa preventiva al trattamento.

Quanto sopra riportato è schematicamente indicato nella "IO 08-03 – Gestione controllo materiale" in allegato al presente documento, facente parte del Sistema di Gestione aziendale. Nel dettaglio, l'operatore verifica per ogni imballaggio scaricato che l'eventuale etichettatura di pericolo sia conforme alle SDS catalogate nel Database per ogni produttore, e che sia conforme all'archivio schede di omologa del produttore medesimo. Nel caso gli imballi siano sprovvisti di etichettatura, vengono richieste informazioni al produttore sulla conformità di quanto contenuto all'interno, sulla base delle SDS fornite dal produttore medesimo e sulla base della sua scheda di omologa.

Durante la fase di accettazione viene verificato anche il quantitativo di rifiuti conferiti mediante il sistema di pesatura a servizio dell'impianto.

FASE DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

Sulla base della caratterizzazione dei rifiuti in ingresso all'impianto descritta in precedenza, vengono organizzati i cicli di trattamento dei rifiuti nei differenti impianti di trattamento, dettagliatamente descritte nella Relazione Tecnica di Progetto.

La ditta pianifica le fasi di processo gestendo i rifiuti per lotti (di dimensioni variabili) secondo le seguenti procedure:

- 1) Un lotto di rifiuti in trattamento è costituito esclusivamente da rifiuti pericolosi o rifiuti non pericolosi, mai da entrambe le tipologie di rifiuti;
- 2) I lotti costituiti da rifiuti classificati come pericolosi sono formati da rifiuti aventi le medesime caratteristiche di pericolo HP o con caratteristiche di pericolo comprese nel lotto. Per quest'ultimo aspetto, a titolo esemplificativo, un rifiuto di imballaggio con HP14 forma un lotto con un rifiuto di imballaggio con HP14 e HP4 e con un rifiuto di imballaggio con HP14, HP6, HP5, HP4, HP3, in quanto le singole HP del primo rifiuto di imballaggio sono le medesime o comprese negli altri rifiuti di imballaggio; viceversa un rifiuto di imballaggio con HP14 e HP5 NON forma un lotto con un rifiuto di imballaggio con HP14 e HP4, in quanto presente almeno un HP diverso nei due rifiuti di imballaggio;
- 3) I lotti costituiti da rifiuti classificati come non pericolosi sono formati da rifiuti che hanno contenuto sostanze tra loro compatibili (informazioni desunte dalle "Schede di Sicurezza").
- 4) Si precisa inoltre che la definizione del lotto di trattamento rifiuti coincide con la definizione di lotto dell'End of Waste e l'ordinativo di un Cliente può anche comprendere più lotti di EoW; inoltre la dimensione del lotto di End of Waste può coincidere o comprendere la quantità di imballaggi rigenerati o di prodotto di granulato di plastica, richiesti da un singolo Cliente tramite apposito ordine (lotto di vendita)

3 – RIFIUTI PRODOTTI E PROCEDURE DI CARATTERIZZAZIONE

FASE DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI PRODOTTI

Come descritto al paragrafo 3.2.4 della Relazione Tecnica di Progetto l'attività svolta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl prevede la produzione di rifiuti, vale a dire materiali di scarto non conformi alle norme tecniche di settore del materiale che cessa la qualifica prodotto. In via previsionale, considerando le tipologie di rifiuti che la ditta proponente sottopone a recupero e le attività di provenienza degli stessi si prevede una produzione di rifiuti molto limitata. Vengono nel seguito elencati i rifiuti potenzialmente prodotti dall'attività di recupero svolta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl con la descrizione delle attività da cui vengono prodotti:

- CER 080111* “Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose”. Derivante da asportazione manuale di eventuali residui negli imballaggi in ingresso, prima dell'avvio alle successive linee di trattamento;
- CER 08.01.12 Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11, codice a specchio del punto precedente;
- CER080115* “fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose”. Derivante dagli impianti di lavaggio automatico a ciclo chiuso che utilizza acqua calda e soda per la bonifica degli imballi ad apertura parziale (impianto C) o ad apertura totale (impianto D);
- CER 080116 “Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115, codice a specchio del punto precedente;
- CER 080121* “Residui di vernici o di sverniciatori”. Derivante dalla pulizia/manutenzione dell'impianto di verniciatura (impianto E);
- CER 130208* “Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione”. Derivante dall'impianto di lavaggio manuale imballi (impianto B);

- CER 130802* “Altre emulsioni” derivante dalle attività di lavaggio con acqua e soda (impianti A-C-D)
- CER 140602* “Altri solventi e miscele di solventi alogenati”. Derivante dall’attività di lavaggio con solvente (impianti A-B);
- CER 140603* “Altri solventi e miscele di solventi”. Derivante dall’attività di lavaggio con solvente (impianti A-B);
- CER 150101 “Imballaggi di carta e cartone”. Derivante da disimballaggio di materie prime in entrata;
- CER 150102 “imballaggi di plastica”; Derivante da disimballaggio di materie prime in entrata/rifiuto intermedio da attività R12 (otri plastiche estratte dalle IBC);
- CER 150203 “Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02”. Derivante da materiali di consumo quali stracci per la pulizia dei macchinari, del personale e degli imballaggi, indumenti protettivi e DPI;
- CER 160214 “apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13”. Derivante dalla dismissione di macchinari ed attrezzature o parti di essi, utilizzati all’intero del sito. Trattasi di produzione occasionale;
- CER 161002 “Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01”. Derivante dalle centrifughe a valle del lavaggio plastica, nella nuova linea “Riciclo/recupero di sostanza organica (R3) sul rifiuto 191204 plastica e gomma”;
- CER 190814 “Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813”. Derivante dal trattamento acque di dilavamento piazzale;
- CER 191202 “Metalli ferrosi”. Derivante da imballi metallici non conformi (impianto F);
- CER 191204 “plastica”. Plastica di scarto derivante dall’attività R12 delle IBC;

— CER 191212 “altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11”. Frazione non recuperabile derivante dallo smontaggio e dalla relativa selezione e cernita degli imballaggi rappresentati da IBC.

La pianificazione dei lotti di rifiuti in trattamento descritta al punto 2 precedente “**FASE DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI**”, consente alla ditta EuroVeneta Fusti Srl di gestire anche i rifiuti prodotti dal trattamento degli imballi per tipologie omogenee evitando in questo modo depositare all’interno dello stesso imballo rifiuti aventi caratteristiche di pericolo differenti, ovvero rifiuti tra loro incompatibili. Pertanto, i rifiuti prodotti dal trattamento possono essere depositati all’interno dello stesso imballo esclusivamente se provengono dal medesimo lotto di lavorazione (secondo tale logica le caratteristiche di pericoloso saranno le medesime dei rifiuti oggetto del lotto di trattamento).

Quanto sopra riguarda sia i rifiuti rappresentati da eventuali residui presenti in minima quantità e rimossi manualmente (ad esempio tramite aspirazione) prima delle successive linee di lavorazione, sia per i rifiuti derivanti dalle linee di lavorazione medesime (lavaggi, selezioni e cernite). Pertanto anche in tale contesto non si presenta alcuna evenienza di effettuare miscele di rifiuti pericolosi aventi diverse caratteristiche di pericolo.

Resta fermo l’obbligo di effettuare specifica caratterizzazione analitica nel momento in cui l’impianto di destino richieda analisi per il conferimento dei rifiuti prodotti, secondo le frequenze e modalità della propria prescrizione autorizzativa.

La tabella 1 seguente illustra le modalità di stoccaggio dei rifiuti:

CER	DESCRIZIONE	MODALITA' STOCCAGGIO
080111*	Pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Imballi posizionati su bacino di contenimento
080112	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 08 01 11	Imballi posizionati su bacino di contenimento
080115*	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	Imballi posizionati su bacino di contenimento

080116	Fanghi acquosi contenenti pitture e vernici, diversi da quelli di cui alla voce 080115	Imballi posizionati su bacino di contenimento
080121*	Residui di vernici o di sverniciatori	Imballi posizionati su bacino di contenimento
130208	“Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione”.	Imballi posizionati su bacino di contenimento
130802*	Altre emulsioni	Silos in vetroresina da 22,5 mc a doppia camera
140602*	Altri solventi e miscele di solventi alogenati	Imballi posizionati su bacino di contenimento
140603*	Altri solventi e miscele di solventi	Imballi posizionati su bacino di contenimento
150101	Imballaggi di carta e cartone	In cassone a metratura varia
150102	Imballaggi di plastica	In cassone a metratura varia
150203	Assorbenti, stracci e indumenti protettivi.	Imballi a tenuta
160214	Apparecchiature fuori uso	In cassone a metratura varia
161002	“Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01”	Imballi posizionati su bacino di contenimento
190814	Fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 190813	In imballi a tenuta
191202	Metalli ferrosi	In cassone a metratura varia
191204	Plastica e gomma	In cassone a metratura varia
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico di rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11	In cassone a metratura varia

4 – EOW “CASO PER CASO” E LINEE GUIDA SNPA

L'attività di recupero rifiuti pericolosi e non pericolosi svolta dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl è finalizzata a produrre imballi da reimmettere nel mercato a matrice plastica e metallica, secondo quanto già disciplinato dall'art. 7 del Decreto n. 39293/10 del 30 giugno 2010 infatti recita quanto segue *“Le attività, i procedimenti e i metodi di recupero dei rifiuti, devono garantire l'ottenimento di prodotti con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore ed in ogni caso nelle forme usualmente commercializzate. La ditta dovrà effettuare il controllo di qualità sui singoli fusti rigenerati e conservare ed esibire a richiesta dell'organo di controllo la documentazione attestante tale controllo”*. Nell'istanza di rinnovo la proponente, nel riconfermare la descritta attività, introduce anche la richiesta di produrre materiale che cessa la qualifica di rifiuto a matrice plastica in conformità alle norme UNIPLAST-UNI 10667.

4.1 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO – IMBALLAGGI IN PLASTICA RIGENERATI

4.1.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero

Vengono nel seguito approfondite le caratteristiche relative ai rifiuti in ingresso, come richiesto dalla Linee Guida SNPA.

4.1.1.1 Codici CER

La tabella seguente elenca le tipologie di rifiuti afferenti alla filiera di recupero in trattazione.

CER	Descrizione
150102	Imballaggi in plastica
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze

Tabella n. 34.1.1.2 Provenienza

Le provenienze degli imballi di cui alla tabella precedente sono le seguenti:

- Attività commerciali;
- Attività industriali e di servizio;
- Attività artigianali;
- Attività Agricole;
- cantieri di costruzione e demolizione, in quanto imballaggi che hanno contenuto materie prime impiegate nell'edilizia;
- Impianti di stoccaggio di rifiuti.

4.1.1.3 Caratteristiche merceologiche

Trattasi di Imballaggi in plastica o a prevalenza plastica e parti di essi destinati alla preparazione per il riutilizzo. Vuoti o con eventuale residuo fisiologico. Completi di ogni componente o privi di parte di essi. Caratteristiche: non contenenti sostanze pericolose; PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <8% in peso

4.1.1.4 Modalità e frequenza di analisi

Si veda quanto riportato al Capitolo 2.0 del presente documento

4.1.2 Tecniche di trattamento

Le fasi di trattamento degli imballi sono dettagliatamente descritte al paragrafo 3.2.2.2 della Relazione Tecnica di Progetto Rev. 01 del 20.07.2020 e nel seguito brevemente riassunte.

Le dotazioni impiantistiche sono invece descritte al Capitolo 3.3 della medesima relazione tecnica.

L'imballaggio in ingresso all'impianto, a seconda della sostanza che ha contenuto, può essere sottoposto a una fase preventiva di pre-lavaggio all'interno dell'Impianto A "impianto cabina di bonifica segregata" (qualora abbia contenuto sostanze pericolose o particolarmente odorigene) o dell'Impianto B "impianto cabina a solvente" (qualora abbia contenuto sostanze pericolose e non pericolose dense, da rimuovere con trattamento aggressivo). Qualora non necessiti la fase di pre-lavaggio, il rifiuto passa direttamente al trattamento successivo.

Successivamente il trattamento verrà ultimato nell'impianto C.

Alle fasi di trattamento segue la fase di verifica qualitativa (cd "controllo di qualità") finalizzata a verificare la qualità dell'imballo rigenerato e l'assenza di microfessurazioni mediante apparecchiatura di collaudo ad aria e ispezione visiva realizzata con lampada ad elevata intensità

4.1.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime

Le caratteristiche del materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto sono dettagliatamente riportate nella specifica tecnica in allegato al presente documento denominata "Specifiche Tecniche fusti in plastica – F.I.R.I. (Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi)", redatta seguendo la direttiva madre delle "Procedure per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto degli imballaggi (plastica/metalli/IBC/granulato e macinato di plastica)" e condivisa dalla stessa Associazione. Quali riferimenti di norma, oltre alle menzionate "Procedure per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto degli imballaggi (plastica/metalli/IBC/granulato e macinato di plastica)" di F.I.R.I. (Federazione Italiana

Rigeneratori Imballaggi)” è possibile richiamare la norma ADR che consente all’imballaggio di plastica di mantenere l’omologa ADR per un periodo di 5 anni dalla sua produzione

Trattandosi di un fusto in plastica rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all’utilizzo. E’ però possibile definire i seguenti punti salienti:

- a) Gli imballaggi rigenerati reimmessi nell’ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell’ambiente;
- b) Al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell’imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;
- c) Qualora al termine della fase di utilizzo l’imballaggio non sia più rigenerabile, deve essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento;

4.1.4 Esistenza di un mercato relativo all’EoW e tempistiche di stoccaggio

La ditta EuroVeneta Fusti Srl produce tale materiale che cessa la qualifica di rifiuto da più di 20 anni, pertanto l’esistenza di un mercato relativo a tale materiale che cessa la qualifica di rifiuto è certificato dall’esistenza della ditta stessa e dal continuo processo di sviluppo aziendale della proponente. Per tale motivazione non si ritiene necessario allegare alla presente relazione alcun documento contrattuale o commerciale, comunque già presenti presso la sede aziendale ed esibirli a richiesta degli Enti

L’EoW prodotto (fusto in plastica rigenerato) è un oggetto che non si deteriora nel tempo, qualora stazioni in un magazzino e pertanto nel tempo non perde le caratteristiche strutturali e prestazionali che lo contraddistinguono, in quanto le stesse sono modificabili solamente in caso di ulteriori utilizzi e/o manipolazioni. E’ naturalmente interesse della ditta proponente vendere, dunque reimmettere nel mercato, quanto prima l’imballaggio rigenerato, ma tale condizione è strettamente legata all’andamento del mercato. Si stima, ma

non deve essere ritenuto come elemento vincolante, che il tempo di permanenza dell'EoW all'interno dell'impianto della EuroVeneta Fusti Srl non superi i 36 mesi dalla rigenerazione.

4.1.5 Standard ambientali

Trattandosi di un fusto in plastica rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all'utilizzo. E' però possibile definire i seguenti punti salienti:

- 1) Quando viene immesso nel mercato l'imballaggio rispetta la Norme UNI EN 13429:2005 recante "Requisiti essenziali per la riutilizzabilità di un imballaggio". Tale norma, facendo riferimento al principio di "eco-designer", prevede che la progettazione dell'imballaggio consenta la sua riutilizzabilità per più volte;
- 2) Gli imballaggi rigenerati reimmessi nell'ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell'ambiente;
- 3) Al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell'imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;
- 4) Qualora al termine della fase di utilizzo l'imballaggio non sia più rigenerabile, deve essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento;

È fatto divieto di disperdere l'imballo generato nell'ambiente;

4.1.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti

La ditta EuroVeneta Fusti Srl è certificata ai sensi della Norma ISO 14001 (nr. 15249) dal 04.03.2010 e Qualità (ISO 9001 n. 3530) dal 13.11.2000. Le Procedure di Sistema che consentono di attestare il soddisfacimento dei requisiti sono le seguenti e vengono allegate al presente documento:

— PRO 01 Gestione Requisiti legali

- PRO 02 Gestione Contesto Rischi e Opportunità
- PRO 03 Gestione Documenti e RegISTRAZIONI
- PRO 04 Gestione Progettazione e sviluppo
- PRO 05 Gestione Approvvigionamento
- PRO 06 Gestione delle risorse
- PRO 07 Comunicazione
- PRO 08 Gestione Produzione
- PRO 09 Gestione ambientale
- PRO 10 Gestione delle emergenze
- PRO 11 Controlli e Misurazioni
- PRO 12 Rintracciabilità e Riomologa
- PRO 13 Gestione Reclami NC AC AP
- PRO 14 Audit interni
- PRO 15 Soddisfazione clienti
- PRO 16 Riesame e miglioramento continuo
- PRO 17 Procedure e gestione salute e sicurezza

4.1.7 Requisiti della dichiarazione di conformità

La dichiarazione conterrà le seguenti informazioni:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - E-mail:

2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche merceologiche dei medesimi
3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alle caratteristiche di prodotto imballi plastici rigenerati.
4. Numero di pezzi della partita;
5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità
6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:
 - Firma:

4.2 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO – IMBALLAGGI METALLICI RIGENERATI

Viene nel seguito riproposto senza variazioni quanto già definito nel documento “Procedure End of Waste” del 10.04.2020 Rev. 00 in merito al materiale che cessa la qualifica di rifiuto riconducibile agli imballaggi metallici rigenerati.

4.2.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero

Vengono nel seguito approfondite le caratteristiche relative degli imballi in ingresso, come richiesto dalla Linee Guida SNPA.

4.2.1.1 Codici CER

La tabella seguente elenca le tipologie di rifiuti afferenti alla filiera di recupero in trattazione.

CER	Descrizione
150104	Imballaggi in metallo
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze

Tabella n. 4

4.2.1.2 Provenienza

Le provenienze degli imballi di cui alla tabella precedente sono le seguenti:

- Attività commerciali;
- Attività industriali e di servizio;
- Attività artigianali;
- Attività Agricole;
- cantieri di costruzione e demolizione, in quanto imballaggi che hanno contenuto materie prime impiegate nell'edilizia;
- Impianti di stoccaggio di rifiuti.

4.2.1.3 Caratteristiche merceologiche

Imballaggi in metallo o misti a prevalenza metallo e parti di essi destinati alla preparazione per il riutilizzo. Vuoti o con eventuale residuo fisiologico. Completi di ogni componente o privi di parte di essi. Caratteristiche: PCB, PCT <25 ppb; sostanze residue e materiali indesiderati <8% in peso. Esempi non esaustivi di imballaggi in metallo o misti e parti di essi: fusti destinati alla preparazione per il riutilizzo e parti di essi, scarti di produzione di imballaggi o parti di essi

4.2.1.4 Modalità e frequenza di analisi

Si veda quanto riportato al Capitolo 2.0 del presente documento

4.2.2 Tecniche di trattamento

Le fasi di trattamento dei rifiuti sono descritte al paragrafo 3.2.2.2 della Relazione Tecnica di Progetto Rev. 01 del 20.07.2020 e nel seguito brevemente riassunte. Gli impianti sono invece descritti al Capitolo 3.3 della medesima relazione tecnica.

L'imballaggio in ingresso all'impianto, a seconda della sostanza che ha contenuto, può essere sottoposto a una fase preventiva di pre-lavaggio all'interno dell'Impianto A "impianto cabina di bonifica segregata" (qualora abbia contenuto sostanze pericolose o particolarmente odorigene) o dell'Impianto B "impianto cabina a solvente" (qualora abbia contenuto sostanze pericolose oppure non pericolose dense, da rimuovere con trattamento aggressivo).

Qualora non necessiti la fase di pre-lavaggio, il rifiuto passa direttamente al trattamento successivo.

A seconda della tipologia di imballo, il trattamento verrà realizzato:

- nell'Impianto C: imballi ad apertura parziale
- nell'Impianto D: imballi ad apertura totale

le fasi finali di trattamento vengono realizzate passando per l'Impianto H (eliminazione delle etichette) e infine per l'Impianto E (verniciatura).

Alle fasi di trattamento segue la fase di verifica qualitativa (cd controllo di qualità) finalizzata a verificare la qualità dell'imballo rigenerato e l'assenza di microfessurazioni mediante apparecchiatura di collaudo ad aria e ispezione visiva realizzata con lampada ad elevata intensità.

4.2.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime

Le caratteristiche del materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto sono dettagliatamente riportate nella specifica tecnica in allegato al presente documento denominata “Specifica Tecnica fusti in metallo – F.I.R.I. (Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi)”, redatta seguendo la direttiva madre delle “*Procedure per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto degli imballaggi (plastica/metalli/IBC/granulato e macinato di plastica)*” e condivisa dalla stessa Associazione.

Trattandosi di un fusto in metallo rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all'utilizzo. E' però possibile definire i seguenti punti salienti:

- a) Quando viene immesso nel mercato l'imballaggio rispetta la Norme UNI EN 13429:2005 recante “Requisiti essenziali per la riutilizzabilità di un imballaggio”. Tale norma, facendo riferimento al principio di “eco-designer”, prevede che la progettazione dell'imballaggio consenta la sua riutilizzabilità per più volte;
- b) Gli imballaggi rigenerati reimmessi nell'ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell'ambiente;
- c) Al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell'imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;
- d) Qualora al termine della fase di utilizzo l'imballaggio non sia più rigenerabile, deve essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento;

È fatto divieto di disperdere l'imballo generato nell'ambiente;

4.2.4 Esistenza di un mercato relativo all'EoW e tempistiche di stoccaggio

Come già argomentato per gli imballaggi rigenerati in materiale plastico, anche per quelli in

metallo, la ditta EuroVeneta Fusti Srl produce tale materiale che cessa la qualifica di rifiuto da molti anni, in questo caso più di 70 anni. L'esistenza di un mercato relativo a tale materiale che cessa la qualifica di rifiuto è pertanto assodata e certificata. Per tale motivazione non si ritiene necessario allegare alla presente relazione alcun documento contrattuale o commerciale, comunque già presenti presso la sede aziendale ed esibirli a richiesta degli Enti.

L'EoW prodotto (fusto in metallo rigenerato) è un oggetto che non si deteriora nel tempo, qualora stazioni in un magazzino e pertanto nel tempo non perde le caratteristiche strutturali e prestazionali che lo contraddistinguono, in quanto le stesse sono modificabili solamente in caso di ulteriori utilizzi e/o manipolazioni. E' naturalmente interesse della ditta proponente vendere, dunque reimmettere nel mercato, quanto prima l'imballaggio rigenerato, ma tale condizione è strettamente legata all'andamento del mercato. Anche in questo caso si stima, ma non deve essere ritenuto come elemento vincolante, che il tempo di permanenza dell'EoW all'interno dell'impianto della EuroVeneta Fusti Srl non superi i 36 mesi dalla rigenerazione

4.2.5 Standard ambientali

Trattandosi di un fusto in metallo rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all'utilizzo. E' però possibile definire i seguenti punti salienti:

- 1) Gli imballaggi rigenerati reimmessi nell'ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell'ambiente;
- 2) Al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell'imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;
- 3) Qualora al termine della fase di utilizzo l'imballaggio non sia più rigenerabile, deve

essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento;

È fatto divieto di disperdere l'imballo generato nell'ambiente;

4.2.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti

La ditta EuroVeneta Fusti Srl è certificata ai sensi della Norma ISO 14001 (nr. 15249) dal 04.03.2010 e Qualità (ISO 9001 n. 3530) dal 13.11.2000. Le Procedure di Sistema che consentono di attestare il soddisfacimento dei requisiti sono le seguenti e vengono allegate al presente documento:

- PRO 01 Gestione Requisiti legali
- PRO 02 Gestione Contesto Rischi e Opportunità
- PRO 03 Gestione Documenti e RegISTRAZIONI
- PRO 04 Gestione Progettazione e sviluppo
- PRO 05 Gestione Approvvigionamento
- PRO 06 Gestione delle risorse
- PRO 07 Comunicazione
- PRO 08 Gestione Produzione
- PRO 09 Gestione ambientale
- PRO 10 Gestione delle emergenze
- PRO 11 Controlli e Misurazioni
- PRO 12 Rintracciabilità e Riomologia
- PRO 13 Gestione Reclami NC AC AP
- PRO 14 Audit interni
- PRO 15 Soddisfazione clienti
- PRO 16 Riesame e miglioramento continuo

— PRO 17 Procedure e gestione salute e sicurezza

4.2.7 Requisiti della dichiarazione di conformità

La dichiarazione conterrà le seguenti informazioni:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - E-mail:
2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche merceologiche dei medesimi
3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alle caratteristiche di cui alla scheda tecnica imballi metallici rigenerati
4. Numero di pezzi della partita;
5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità
6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:

Firma:

4.3 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA – IBC RIGENERATI

Viene nel seguito riproposto senza variazioni quanto già definito nel documento “Procedure End of Waste” del 10.04.2020 Rev. 00 in merito al materiale che cessa la qualifica di rifiuto riconducibile agli IBC rigenerati.

4.3.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero

Vengono nel seguito approfondite le caratteristiche relative ai rifiuti in ingresso, come richiesto dalla Linee Guida SNPA.

4.3.1.1 Codici CER

La tabella seguente elenca le tipologie di rifiuti afferenti alla filiera di recupero in trattazione.

CER	Descrizione
15 01 06	Imballaggi in materiali misti
15 01 10	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze

Tabella n. 5

4.3.1.2 Provenienza

Le provenienze degli imballi di cui alla tabella precedente sono le seguenti:

- Attività commerciali;
- Attività industriali e di servizio;
- Attività artigianali;
- Attività Agricole;
- cantieri di costruzione e demolizione, in quanto imballaggi che hanno contenuto materie prime impiegate nell'edilizia;

— Impianti di stoccaggio di rifiuti.

4.3.1.3 Caratteristiche merceologiche

Sono contenitori rigidi, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti. Imballaggi compositi, costituiti da un contenitore (otre) in polietilene alta densità HDPE (dotato di un'apertura di carico superiore con relativo coperchio a vite e da un'apertura di scarico inferiore con relativo rubinetto) contenuto e protetto da una griglia tubolare in acciaio zincato, saldamente affrancata a un pallet a 4 vie monomateriale (legno, metallo, plastica) o composito (metallo-plastica, legno-plastica, legno - metallo). Le capacità dei contenitori IBC variano dai 300 ai 1.200 litri (gli standard sono 300 - 600 - 800 - 1.000 - 1.200 litri).

4.3.1.4 Modalità e frequenza di analisi

Si veda quanto riportato al Capitolo 2.0 del presente documento

4.3.2 Tecniche di trattamento

Come descritto al Capitolo 4.4 della Relazione tecnica di progetto Rev. 01 viene realizzato attraverso una linea semiautomatica di disassemblaggio e riassemblaggio. L'imballo (cisternetta IBC) viene caricato nel nastro di alimentazione ove saranno eseguite le fasi susseguenti di smontaggio delle fascette che legano l'otre alla gabbia metallica esterna, separazione dell'otre dalla gabbia metallica e separazione del destino delle due componenti, infatti gli otri sporchi escono e vengono avviati a lavaggio nell'Impianto A, mentre la gabbia metallica esterna prosegue lungo una fase di lavaggio eventuale da polveri ambientali, per arrivare alle posizioni di assemblaggio della gabbia metallica con nuove otri. L'imballo prodotto è dunque pronto alla commercializzazione ed esce dalla linea di

lavorazione. L'oltre estratto, dopo lavaggio, verrà recuperato nella nuova linea di produzione EoW a matrice plastica

4.3.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime

Le caratteristiche del materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto sono dettagliatamente riportate nella specifica tecnica in allegato al presente documento denominata “Specifica Tecnica IBC – F.I.R.I. (Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi)”, redatta seguendo la direttiva madre delle “*Procedure per il controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto degli imballaggi (plastica/metalli/IBC/granulato e macinato di plastica)*” e condivisa dalla stessa Associazione.

Trattandosi di un IBC rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all'utilizzo. E' però possibile definire i seguenti punti salienti:

- a) Gli imballaggi rigenerati reimmessi nell'ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell'ambiente;
- b) Al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell'imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;
- c) Qualora al termine della fase di utilizzo l'imballaggio non sia più rigenerabile, deve essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento;

È fatto divieto di disperdere l'imballo generato nell'ambiente;

4.3.4 Esistenza di un mercato relativo all'EoW e tempistiche di stoccaggio

Come già argomentato per gli imballaggi rigenerati in materiale plastico e per quelli in metallo, anche per gli IBC la ditta EuroVeneta Fusti Srl produce tale materiale che cessa la qualifica di rifiuto da molti anni, in questo caso più di 10 anni. L'esistenza di un mercato

relativo a tale materiale che cessa la qualifica di rifiuto è pertanto assodata e certificata. Per tale motivazione non si ritiene necessario allegare alla presente relazione alcun documento contrattuale o commerciale, comunque già presenti presso la sede aziendale ed esibirli a richiesta degli Enti

L'EoW prodotto (IBC rigenerato) è un oggetto che non si deteriora nel tempo, qualora stazioni in un magazzino e pertanto nel tempo non perde le caratteristiche strutturali e prestazionali che lo contraddistinguono, in quanto le stesse sono modificabili solamente in caso di ulteriori utilizzi e/o manipolazioni. E' naturalmente interesse della ditta proponente vendere, dunque reimmettere nel mercato, quanto prima l'imballaggio rigenerato, ma tale condizione è strettamente legata all'andamento del mercato. Anche in questo caso si stima, ma non deve essere ritenuto come elemento vincolante, che il tempo di permanenza dell'EoW all'interno dell'impianto della EuroVeneta Fusti Srl non superi i 36 mesi dalla rigenerazione

4.3.5 Standard ambientali

Trattandosi di un IBC rigenerato, non è possibile definire delle caratteristiche ambientali specifiche relative all'utilizzo. E' però possibile definire i seguenti punti salienti:

- 1) Quando viene immesso nel mercato l'imballaggio rispetta la Norme UNI EN 13429:2005 recante "Requisiti essenziali per la riutilizzabilità di un imballaggio". Tale norma, facendo riferimento al principio di "eco-designer", prevede che la progettazione dell'imballaggio consenta la sua riutilizzabilità per più volte;
- 2) Gli imballaggi rigenerati reimmessi nell'ambiente sono privi di sostanze (pericolose e non pericolose) che possano essere disperse nell'ambiente;
- 3) Al termine del ciclo di vita, corrispondente alla fase di utilizzo, deve essere privilegiata la rigenerazione dell'imballaggio e, solamente nel caso in cui essa non sia più realizzabile, lo stesso può venire recuperato o smaltito definitivamente;

4) Qualora al termine della fase di utilizzo l'imballaggio non sia più rigenerabile, deve essere privilegiata la via del recupero rispetto allo smaltimento;

È fatto divieto di disperdere l'imballo generato nell'ambiente;

4.3.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti

La ditta EuroVeneta Fusti Srl è certificata ai sensi della Norma ISO 14001 (nr. 15249) dal 04.03.2010 e Qualità (ISO 9001 n. 3530) dal 13.11.2000. Le Procedure di Sistema che consentono di attestare il soddisfacimento dei requisiti sono le seguenti e vengono allegate al presente documento:

- PRO 01 Gestione Requisiti legali
- PRO 02 Gestione Contesto Rischi e Opportunità
- PRO 03 Gestione Documenti e RegISTRAZIONI
- PRO 04 Gestione Progettazione e sviluppo
- PRO 05 Gestione Approvvigionamento
- PRO 06 Gestione delle risorse
- PRO 07 Comunicazione
- PRO 08 Gestione Produzione
- PRO 09 Gestione ambientale
- PRO 10 Gestione delle emergenze
- PRO 11 Controlli e Misurazioni
- PRO 12 Rintracciabilità e Riomologia
- PRO 13 Gestione Reclami NC AC AP
- PRO 14 Audit interni
- PRO 15 Soddisfazione clienti
- PRO 16 Riesame e miglioramento continuo

— PRO 17 Procedure e gestione salute e sicurezza

4.3.7 Requisiti della dichiarazione di conformità

La dichiarazione conterrà le seguenti informazioni:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - E-mail:
2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche merceologiche dei medesimi
3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alla scheda tecnica di IBC rigenerati.
4. Numero di pezzi della partita;
5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità
6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:

Firma:

4.4 MATERIALE CHE CESSA LA QUALIFICA DI RIFIUTO A MATRICE PLASTICA

Viene nel seguito riproposto senza variazioni quanto già definito nel documento “Procedure End of Waste” del 10.04.2020 Rev. 00 in merito al materiale che cessa la qualifica di rifiuto a matrice plastica.

4.4.1 Rifiuti in ingresso ammissibili al recupero

Vengono nel seguito approfondite le caratteristiche relative ai rifiuti in ingresso, come richiesto dalla Linee Guida SNPA.

4.4.1.1 Codici CER

La tabella seguente elenca le tipologie di rifiuti afferenti alla filiera di recupero in trattazione.

CER	Descrizione
19 12 04	Plastica e gomma

Tabella n. 6

4.4.1.2 Provenienza

Il rifiuto sottoposto a trattamento in trattazione proviene esclusivamente dai processi svolti dalla ditta proponente ed è riconducibile agli imballaggi plastici di scarto o non rigenerabili.

4.4.1.3 Caratteristiche merceologiche

Plastica non contaminata da sostanze pericolose

4.4.1.4 Modalità e frequenza di analisi

Non si ritiene necessario predisporre procedure di analisi preventiva al trattamento per questa tipologia di rifiuto in quanto proviene esclusivamente dai processi interni di trattamento svolti dalla ditta EuroVeneta Fusti Srl. Trattasi infatti di plastica proveniente

esclusivamente dagli imballaggi già caratterizzati in ingresso e sottoposti comunque a fasi di lavaggio prima e dopo la triturazione.

Pur avendo CER “non pericoloso assoluto”, quale forma di autocontrollo, con frequenza semestrale, la ditta analizzerà una partita di rifiuto plastico proveniente da imballi pericolosi (CER 150110*) finalizzata a confermare l’efficienza dei propri processi di lavaggio. Infatti l’analisi sarà finalizzata a verificare l’assenza delle sostanze pericolose inizialmente contenute nell’imballaggio (si ricorda infatti che EuroVeneta Fusti Srl, preventivamente al ricevimento del rifiuto di imballaggio, richiede al Produttore le schede di sicurezza della sostanza inizialmente contenuta nello stesso).

Verrà comunque previsto nelle procedure del Sistema di Gestione Ambientale della ditta che, preventivamente alla fase di trattamento, l’operatore della ditta proponente verificherà visivamente ciascun fusto, al fine di confermare l’assenza di sostanze all’interno:

4.4.2 Tecniche di trattamento

La linea di trattamento del rifiuto CER 191204 prevede le seguenti fasi di trattamento:

- a) Tutti gli imballaggi di scarto sono comunque sottoposti ad una fase di pre-lavaggio, generalmente svolta nell’Impianto A, e finalizzata a rimuovere il contenuto dell’imballo. Qualora dovessero esserci sostanze dense o non rimovibili con l’impianto A, allora verranno lavati attraverso l’Impianto B;
- b) La seconda fase di trattamento è costituita dalla riduzione volumetrica, eseguita mediante il macchinario 100/80 D GR700 ed è finalizzata a ridurre la pezzatura della plastica fino a ridurla a granulo/scaglie;
- c) L’ultima fase di trattamento consiste nel lavaggio della plastica macinata, realizzata attraverso due centrifughe.

Il processo è dettagliatamente descritto al capitolo 4.2 della Relazione Tecnica di Progetto Rev. 01 del 20.07.2020

4.4.3 Caratteristiche dell'EoW – standard tecnici di riferimento - utilizzo dello stesso in sostituzione di materie prime

Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto sarà conforme alle norme UNIPLAST UNI 10667.

4.4.4 Esistenza di un mercato relativo all'EoW e tempistiche di stoccaggio

Il mercato dell'industria della plastica è da anni uno dei settori trainanti dell'economia italiana. L'attività proposta della ditta EuroVeneta Fusti Srl è legata alla possibilità di recuperare tutto il materiale in ingresso all'impianto e l'introduzione dell'attività di recupero R3 sul materiale di scarto a matrice plastica converge proprio in quella direzione. Proprio perché il mercato dell'industria plastica è molto sviluppato in Italia e all'estero, non si ritiene necessario allegare documentazioni commerciali/contrattuali.

L'EoW prodotto è un materiale inerte che non cede inquinanti. E' pertanto un materiale che nel tempo non perde le caratteristiche, in quanto le stesse sono modificabili solamente in caso di ulteriori manipolazioni fisiche. Non vi è pertanto un tempo massimo di deposito legato alla perdita di prestazionalità del materiale. Si stima anche in questo caso un tempo massimo di permanenza pari a 36 mesi.

4.4.5 Standard ambientali

Non esistono dei veri e propri standard ambientali per tali materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto. Trattasi infatti di polimeri molto stabili e resistenti che non rilasciano sostanze nell'ambiente se non sottoposti ad alte temperature (generalmente >50° C). Unica

precauzione per la tutela dell'ambiente è pertanto che l'utilizzatore finale di tale materiale, all'atto delle lavorazioni, le esegua in ambiente aspirato.

4.4.6 Modalità con le quali i sistemi di gestione riescono a dimostrare che vengono soddisfatti i requisiti

A seguito dell'ottenimento dell'autorizzazione, EuroVeneta Fusti Srl implementerà le procedure e le Istruzioni del proprio Sistema di Gestione Ambientale finalizzato al monitoraggio dell'attività in argomento, approfondendo i seguenti aspetti:

- a) controllo visivo dei rifiuti prima della fase di trattamento;
- b) monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento, mediante manutenzione periodica dei macchinari;
- c) monitoraggio della qualità dei materiali che cessano la qualifica di rifiuto, con analisi annuale;
- d) monitoraggio e registrazione delle osservazioni dei Clienti a cui viene venduto il materiale che cessa la qualifica di rifiuto;
formazione del personale.

4.4.7 Requisiti della dichiarazione di conformità

La dichiarazione conterrà le seguenti informazioni:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - E-mail:
2. Denominazione della categoria di prodotti e descrizione sintetica delle caratteristiche

merceologiche dei medesimi

3. Dichiarazione con la quale si attesta che la partita di prodotti è conforme alle Norme UNIPLAST UNI 10667 con indicazione della norma specifica, legata al tipo di polimero.
4. Quantità della partita;
5. Dichiarazione che il produttore applica un sistema di gestione della qualità
6. Dichiarazione del produttore:
 - Dichiaro in fede che le informazioni fornite sono complete ed esatte.
 - Nome:
 - Data:

Firma:

5 – MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI

Qualora durante l'esercizio dell'impianto dovessero verificarsi comunque delle accidentali fuoriuscite di effluenti dai mezzi in transito all'interno del fabbricato, la Ditta EuroVeneta Fusti Srl interverrà nel modo seguente:

- a) Immediato arresto del mezzo da cui è originata la fuoriuscita;
- b) Posa in opera di un contenitore a tenuta al di sotto del foro di uscita;
- c) Posa in opera di panne assorbenti atte a delimitare l'area di spandimento;
- d) Utilizzo di materiale inerte (sabbia o segatura) per assorbire il reflu e pulire il piazzale;
- e) Rimozione del mezzo tramite l'intervento di ditte specializzate;
- f) Ripristino finale dello stato dei luoghi ed avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti generati;

Allegati:

- Allegato 1: Specifiche tecniche F.I.R.I. (Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi) EoW fusti in plastica
- Allegato 2: Specifiche tecniche F.I.R.I. (Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi) EoW fusti in metallo
- Allegato 3: Specifiche tecniche F.I.R.I. (Federazione Italiana Rigeneratori Imballaggi) EoW IBC
- Allegato 4: IO 08-03 – Gestione controllo materiale

Mira, li 30 aprile 2021

Il Legale Rappresentante



Il tecnico





Tempi	Attività	Responsabile	Registrazioni
Fusti, IBC, accessori e altri materiali nuovi	<p>L'addetto in fase di scarico verifica la coerenza tra il materiale previsto in ordine e il materiale arrivato.</p> <p>end</p>	Operatore	
Imballaggi con dichiarazione di bonifica	<p>L'addetto in fase di scarico verifica che gli imballaggi siano bonificati ovvero con la dichiarazione di avvenuta bonifica Mod. 08-03-01. In tal caso la etichettatura sui fusti in ingresso risulta rimossa/coperta. Preparazione e stoccaggio dei fusti per il successivo trattamento IO-08-06, IO-08-07, IO-08-08</p> <p>end</p>	Operatore	
Imballaggi ritirati	<p>L'autista in fase di carico presso il cliente / l'addetto in fase di scarico qualora i fusti arrivino sfusi e presso EVF / l'addetto in fase di scarico da pallet o fustibox:</p> <ul style="list-style-type: none">- Verifica che siano ben svuotati, esenti da gocciolamenti, siano muniti di coperchi/tappi, siano chiusi- Verifica sia presente l'etichettatura sull'imballo <p>L'operatore effettua un controllo su ciascun imballo al fine di verificare:</p> <ul style="list-style-type: none">- la presenza di etichettatura sull'imballo- che la tipologia di sostanza originariamente contenuta nell'imballo rientri nelle sostanze trattabili in impianto- che il prodotto in precedenza contenuto nell'imballo sia inserito nel Database SDS Mod. 08-02-07 per quel specifico produttore, con indicazione della classificazione ed indicazione di pericolo secondo CLP. Ciò serve per la valutazione del rischio chimico inerente la manipolazione delle sostanze ed in generale la sicurezza sui luoghi di lavoro (D. Lgs. 81/2008 e smi)- le classi di pericolo HP a «norma ambientale» riportate nella scheda di omologa per quel specifico produttore- rispondenza dell'etichettatura con sostanza nel Database SDS e scheda di omologa <p>Gli imballi che rientrano nella lista dei trattabili vengono stoccati/identificati in base alla successiva linea di trattamento (valutando Database SDS e schede di omologa) e alla loro tipologia (fusti in plastica, metallo, IBC)</p> <ul style="list-style-type: none">- Indicazioni di aggregazione degli imballaggi in macro famiglie omogenee al fine di definire i lotti di trattamento <p>Gli imballaggi che hanno contenuto sostanze non presenti nel Database SDS e/o privi di schede di omologa e/o sprovvisti di etichettatura (casistica sostanze non note entro gli imballaggi), vengono posizionati in apposito fustibox in attesa di ricevere scheda di omologa, SDS e valutazione da parte del consulente chimico.</p> <p>Nel caso di conferimenti di imballi che risultassero aver contenuto in base alle SDS sostanze cancerogene, mutagene e teratogene dovranno essere stoccati in apposito fustibox per essere conferiti ad altro operatore.</p> <p>Sono presenti fusti non conformi rispetto al previsto?</p> <p>SI</p> <p>NO</p> <p>Stoccaggio in attesa di valutazione/smaltimento Invio NC al cliente e attesa della risposta alla NC</p> <p>Preparazione e stoccaggio dei fusti Per il successivo trattamento IO-08-04, IO-08-05, IO-08-06, IO-08-07.</p> <p>Eventuale trattamento del fusto in base alle informazioni aggiuntive acquisite e/o addebito al cliente dei costi superiori</p> <p>Applicazione del cartello identificativo (Fusti da selezionare, imballi da bonificare in impianto "A", ecc.)</p> <p>end</p>	Autista Operatore	Compilazione del MOD 08-03-02 Controllo rifiuti in entrata
		Operatore	
		Consulente chimico	PGO Rev01 «2 - PROCEDURE GENERALI DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI – FASE DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI»

I fusti non idonei al recupero da ex – Frutta sono identificati con la lettera X e destinati direttamente all'impianto F

<p align="center">Specifica Tecnica Fusti in Plastica</p>	<p align="center">Conforme a Specifica F.I.R.I. Edizione 1 Revisione 0 Approvata il 03/03/2020</p>
<p align="center">1. CARATTERISTICHE FUSTI IN PLASTICA PREPARATI PER IL RIUTILIZZO (RICONDIZIONATI) (minime e comuni a tutte le tipologie merceologiche)</p>	
<p>Definizione di FUSTI IN PLASTICA</p>	<p>I fusti sono contenitori rigidi, autoportanti, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti liquidi e solidi.</p> <p>I fusti si dividono in due categorie:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) ad apertura totale; 2) ad apertura parziale. <p>I fusti ad apertura totale sono costituiti da un corpo, un coperchio dotato di guarnizione ed un metallico di chiusura. Le loro capacità variano dai 30 ai 220 litri.</p> <p>I fusti ad apertura parziale sono costituiti da un corpo e da uno o due tappi a vite. Le loro capacità variano dai 30 ai 220 litri.</p>
<p>FUSTI ricondizionati</p>	<p>I fusti preparati per il riutilizzo (ricondizionati) sono imballaggi del tutto identici strutturalmente e nella composizione ai fusti di cui sopra.</p> <p>I fusti in plastica preparati per il riutilizzo (ricondizionati) devono essere:</p> <ol style="list-style-type: none"> i) ripuliti in modo che i materiali costruttivi ritrovino il loro aspetto iniziale, con i residui contenuti completamente eliminati, come pure le etichette; ii) ispezionati dopo aver subito la ripulitura; devono essere verificati i filetti e le chiusure; i fusti devono essere privi di altri difetti importanti». <p><i>Gli imballaggi ricondizionati "devono essere sufficientemente solidi per resistere agli urti e alle sollecitazioni che normalmente caratterizzano il trasporto, ivi compresi il trasbordo tra unità di trasporto o tra unità di trasporto e depositi, come pure la rimozione da un pallet o da un sovrimballaggio in previsione di un'ulteriore movimentazione manuale o meccanica" - "...devono escludere ogni perdita del contenuto che possa essere causata, nelle normali condizioni di trasporto, da vibrazioni o da variazioni di temperatura, di umidità o di pressione (dovute per esempio all'altitudine)" - "Queste disposizioni sono applicabili, secondo il caso, a imballaggi nuovi, riutilizzati, ricondizionati o ricostruiti"</i> (Fonte ADR - Marginale 4.1.1.1).</p> <p>Le condizioni di utilizzo di un fusto ricondizionato devono essere valutate dall'utilizzatore finale (cliente) il quale, se del caso comunicherà eventuali osservazioni.</p> <p>Il fusto ricondizionato deve rispondere alle verifiche e ai test di seguito descritti.</p> <p>Il fusto ricondizionato non può entrare a diretto contatto con alimenti destinati al consumo umano o animale</p>

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

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

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

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

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

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

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

2.2 FUSTI ad APERTURA PARZIALE ricondizionati

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

Specifiche tecniche degli IBC rigidi preparati per il riutilizzo (ricondizionati) e dei loro componenti



1. CARATTERISTICHE IBC RIGIDI RICONDISIONATI (minime e comuni a tutte le tipologie merceologiche)

<p>Definizione di IBC</p>	<p>I contenitori IBC (Intermediate Bulk Container), noti anche come cisterne IBC o GIR (Grandi Imballaggi alla Rinfusa), sono contenitori rigidi, impilabili e riutilizzabili di tipo industriale, progettati per la movimentazione, il trasporto e lo stoccaggio di prodotti. Sono imballaggi compositi, costituiti da un contenitore (otre) in polietilene alta densità HDPE (dotato di un'apertura di carico superiore con relativo coperchio a vite e da un'apertura di scarico inferiore con relativo rubinetto) contenuto e protetto da una griglia tubolare in acciaio zincato, saldamente affrancata a un pallet a 4 vie monomateriale (legno, metallo, plastica) o composito (metallo-plastica, legno-plastica, legno - metallo). Le capacità dei contenitori IBC variano dai 300 ai 1.200 litri (gli standard sono 300 - 600 - 800 - 1.000 - 1.200 litri).</p>
<p>IBC ricondizionati</p>	<p>Gli IBC ricondizionati sono imballaggi del tutto identici strutturalmente e nella composizione agli IBC di cui sopra. Gli IBC ricondizionati <i>"devono essere sufficientemente solidi per resistere agli urti e alle sollecitazioni che normalmente caratterizzano il trasporto, ivi compresi il trasbordo tra unità di trasporto o tra unità di trasporto e depositi, come pure la rimozione da un pallet o da un sovrimballaggio in previsione di un'ulteriore movimentazione manuale o meccanica"</i> - <i>"...devono escludere ogni perdita del contenuto che possa essere causata, nelle normali condizioni di trasporto, da vibrazioni o da variazioni di temperatura, di umidità o di pressione (dovute per esempio all'altitudine)"</i> - <i>"Queste disposizioni sono applicabili, secondo il caso, agli imballaggi nuovi, riutilizzati, ricondizionati o ricostruiti, e agli IBC nuovi</i></p>

	<p><i>riutilizzati, riparati o ricostruiti, come pure ai grandi imballaggi nuovi o riutilizzati". (Fonte ADR - Marginale 4.1.1.1).</i></p> <p>Le componenti dell'IBC devono essere assemblate correttamente e fissate saldamente allo scopo di garantire una movimentazione, un trasporto e uno stoccaggio sicuri del prodotto contenuto.</p> <p>Le condizioni di utilizzo di un IBC ricondizionato devono essere valutate dall'utilizzatore finale (cliente).</p> <p>L'IBC ricondizionato deve rispondere alle verifiche e ai test di seguito descritti.</p>
Contenitore in HDPE (otre)	<p>Dopo il ricondizionamento l'otre in HDPE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - non deve presentare microfori dai quali possa fuoriuscire prodotto liquido (la verifica deve essere effettuata con sistemi ad aria o liquido tali da poter essere ripetibili e controllabili da personale specificamente addestrato).
Coperchio superiore in HDPE	<p>Dopo il ricondizionamento il coperchio in HDPE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - la sua guarnizione deve essere alloggiata nell'apposita sede e non deve essere deteriorata (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).
Rubinetto di scarico in HDPE (valvola)	<p>Dopo il ricondizionamento il rubinetto di scarico in HDPE:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui interni o esterni del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - non deve risultare ossidato dai raggi UV, vetrificato o chimicamente aggredito dal prodotto contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva con lampada ad alta luminosità da personale specificamente addestrato), - le sue guarnizioni devono essere alloggiare nelle apposite sedi e non presentare deterioramento. La verifica deve essere effettuata con sistemi ad aria o liquido tali da poter essere ripetibili e controllabili.
Griglia tubolare in metallo (telaio)	<p>Dopo il ricondizionamento il telaio:</p> <ul style="list-style-type: none"> - non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - deve essere integro e non presentare ammaccature o deformazioni che potrebbero danneggiare l'otre in HDPE o che potrebbero renderne difficoltoso l'accatastamento (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato), - non deve presentare zone di ruggine tali da comprometterne la resistenza (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).

Pallet	Dopo il ricondizionamento il pallet: <ul style="list-style-type: none">- non deve presentare residui del prodotto precedentemente contenuto nell'IBC (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato),- deve essere integro e non presentare ammaccature o deformazioni che potrebbero danneggiare l'otre in HDPE o che potrebbero renderne difficoltoso l'accatastamento (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato),- non deve presentare zone di ruggine, deformazioni, ammaccature e scheggiature tali da comprometterne la resistenza (la verifica deve essere condotta mediante ispezione visiva da personale specificamente addestrato).
---------------	--

2. Classificazione delle tipologie merceologiche degli IBC rigidi preparati per il riutilizzo (ricondizionati) e dei loro componenti

2.1 IBC rigidi ricondizionati prima scelta			
CLASSIFICAZIONE	COMPONENTI	REQUISITI MINIMI ESTETICO - VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Bancale	<u>Legno:</u>	non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
	Metallo:	non deformato - privo di ruggine - non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	
	Plastica:	non deformato - non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	
	Composito	non deformato - non sporco di prodotti (vernici, colle, ecc)	
	In alternativa a quanto sopra: bancale nuovo o ricondizionato		
Otre		Perfettamente lavato all'interno e all'esterno. Polietilene non vetrificato In alternativa a quanto sopra: otre nuovo	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
Telaio		Non danneggiato - non deformato - non eccessivamente ossidato - non sporco di prodotto In alternativa a quanto sopra: telaio nuovo.	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale.
Valvola		Testata e sigillata. In alternativa a quanto sopra: valvola nuova	Assenza di perdite.
Placca di marcatura		Ripulita dalle etichette ad esclusione di quelle previste per le omologhe UN. In alternativa a quanto sopra: placca nuova	Fissata stabilmente in modo da non danneggiare l'otre.
Coperchio superiore		Lavato all'interno e all'esterno. Plastica non vetrificata Guarnizione alloggiata nell'apposita sede e non deteriorata	Viene mantenuto il coperchio già installato, previa verifica visiva dell'integrità e funzionalità. In alternativa a quanto sopra: coperchio nuovo
Identificazione		Etichetta del ricondizionatore Etichetta FIRI	Partita indicante il periodo di ricondizionamento in linea con le dichiarazioni trimestrali Conai

2.2 IBC rigidi ricondizionati standard			
CLASSIFICAZIONE	COMPONENTI	REQUISITI MINIMI ESTETICO - VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Bancale	Legno:	Minimi segni di usura. Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili	Parziali danneggiamenti (scheggiature, lievi rotture) che non ne compromettono la sicurezza strutturale.
	Metallo:	Presenza di minime parti ossidate. Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili	Strutturalmente sicuro. Lievi danneggiamenti (ammaccature, minime deformazioni)
	Plastica:	Minimi segni di usura. Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili. Polietilene non vetrificato	Strutturalmente sicuro. Lievi danneggiamenti (ammaccature, minime deformazioni)
	Composito	Minimi segni di usura. Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili.	Strutturalmente sicuro. Lievi danneggiamenti (ammaccature, minime deformazioni)
	In alternativa a quanto sopra: bancale nuovo o ricondizionato		
Otre		Lavato all'interno, presenza di piccoli aloni o macchie. Polietilene non vetrificato	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale. In alternativa a quanto sopra: otre nuovo
Telaio		Lievi danneggiamenti (ammaccature, lievi deformazioni) presenza di macchie di prodotto non rimuovibili. Presenza di minime parti ossidate.	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale. In alternativa a quanto sopra: telaio nuovo
Valvola		Testata e sigillata. In alternativa a quanto sopra: valvola nuova	Assenza di perdite.
Coperchio superiore		Lavato all'interno, presenza di piccoli aloni o macchie. Plastica non vetrificata Guarnizione alloggiata nell'apposita sede e non deteriorata	Viene mantenuto il coperchio già installato, previa verifica visiva dell'integrità e funzionalità. In alternativa a quanto sopra: coperchio nuovo
Placca di marcatura		Ripulita dalle etichette ad esclusione di quelle previste per le omologhe UN. In alternativa a quanto sopra: placca nuova	Fissata stabilmente in modo da non danneggiare l'otre

Identificazione		Etichetta del ricondizionatore. Etichetta FIRI	Partita indicante il periodo di ricondizionamento in linea con le dichiarazioni trimestrali Conai
-----------------	--	--	---

3. Componenti degli IBC rigidi

3.1 Telai

TELAI		
CLASSIFICAZIONE	ASPETTI ESTETICO – VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
TELAI	<p>Lievi danneggiamenti (ammaccature, lievi deformazioni).</p> <p>Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili.</p> <p>Presenza di minime parti ossidate.</p>	<p>Senza alcun danneggiamento strutturale. Strutturalmente sicuro</p>

3.2 Bancali

BANCALI		
CLASSIFICAZIONE	ASPETTI ESTETICO – VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Legno:	<p>Minimi segni di usura.</p> <p>Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili</p>	<p>Parziali danneggiamenti (scheggiature, lievi rotture) che non ne compromettono la sicurezza strutturale.</p>
Metallo:	<p>Presenza di minime parti ossidate.</p> <p>Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili</p>	<p>Strutturalmente sicuro. Lievi danneggiamenti (ammaccature, minime deformazioni)</p>
Plastica:	<p>Minimi segni di usura.</p> <p>Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili</p>	<p>Strutturalmente sicuro. lievi danneggiamenti (ammaccature, minime deformazioni)</p>
Composito:	<p>Minimi segni di usura.</p> <p>Presenza di piccole macchie di prodotto non rimuovibili</p>	<p>Strutturalmente sicuro. lievi danneggiamenti (ammaccature, minime deformazioni)</p>

3.3 Otre

OTRE		
CLASSIFICAZIONE	ASPETTI ESTETICO - VISIVI	ASPETTI TECNICO FUNZIONALI
Otre	Lavato all'interno, presenza di piccoli aloni o macchie. Polietilene non vetrificato	Senza alcun danneggiamento che ne comprometta la sicurezza strutturale. In alternativa a quanto sopra: otre nuovo