



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2. RIFERIMENTI	2
3. RISORSE E RESPONSABILITÀ.....	2
4. APPLICABILITÀ.....	2
5. MODULI ALLEGATI	2
6. PROCEDURA	3
A. Accettazione del rifiuto (fisica e documentale)	3
B. Operazioni di recupero	3
C. Classificazione visiva del materiale in uscita.....	4
D. Assegnazione del numero di partita	5
E. Emissione della dichiarazione di conformità	6
7. MONITORAGGIO DEL SISTEMA.....	6
A. Monitoraggio qualità dei rottami metallici ottenuti dall'operazione di recupero	6
B. Soddisfazione del cliente	7
C. Registrazione dei risultati dei controlli effettuati	8
D. Formazione del personale	8
E. Revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità.....	9



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo della presente procedura è quello di identificare i criteri generali e dettagliati affinché si possa determinare la “cessazione della qualifica di rifiuto (End of Waste) dei rottami ferrosi secondo i dettami del Regolamento n. 333/2011/UE”.

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

2. RIFERIMENTI

Regolamento 333/2011/UE

3. RISORSE E RESPONSABILITÀ

Per l’esecuzione della presente procedura l’azienda dovrà disporre di personale qualificato all’interno del quale dovrà essere 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 la corretta applicazione della presente procedura.

La scelta delle PQ e del RPQ è effettuata dalla Direzione e dovrà essere registrata con apposita dichiarazione motivata sul M EoW_6 – “Personale incaricato procedura”.

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

4. APPLICABILITÀ

La presente procedura deve essere applicata a tutti i rifiuti ferrosi in arrivo o in conferimento all’impianto e destinati al recupero.

5. MODULI ALLEGATI

- M EoW_1 – Accettazione rifiuto
- M EoW_2 – Check list operazioni di recupero
- M EoW_3 – Check list materiale in uscita
- M EoW_4 – Dichiarazione di conformità per rottami ferrosi e di alluminio



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

- M EoW_6 – Personale incaricato alla procedura
- M EoW_7 – Formazione e addestramento - scheda partecipanti
- M EoW_8 – Questionario soddisfazione clienti
- M EoW_9 – Registro osservazione clienti
- M EoW_10 – Monitoraggio periodico FERRO E ACCIAIO
- M EoW_13 – Verbale di audit
- M EoW_14 – Verbale di riesame

6. 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 documento di accompagnamento del rifiuto;
- 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 visiva e verifica di corrispondenza del carico di rifiuti al codice CER indicato sul documento di riferimento e rispetto dei criteri contenuti nel Regolamento 333/2011/Ue, Allegato I, punto 2:
 1. Rifiuto contenente ferro o acciaio recuperabile;
 2. Rifiuto non pericoloso;
 3. Rifiuto non costituito di limature, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose;
 4. Rifiuto non costituito da fusti o contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici (tranne rifiuti di veicoli fuori uso).
- e) Ispezione mediante radiometro fisso;
- f) Accettazione del rifiuto.

I controlli per l'accettazione del rifiuto si effettuano mediante controllo del documento di accompagnamento del rifiuto e mediante la compilazione del M EoW_1 che andrà conservato allegato allo stesso documento di accompagnamento.

Deve essere posta particolare attenzione alla verifica di eventuali caratteristiche di pericolo sul materiale in ingresso da sottoporre a procedura.

B. Operazioni di recupero

Ogni carico di rottame ferroso, previo scarico a terra in zona autorizzata del contenitore o mezzo,



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

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 6.C., allora può essere classificato come materiale direttamente utilizzabile. PQ può, quindi, procedere all'assegnazione del numero di partita come da punto 6.D.

I rottami di ferro o acciaio non identificabili come materiale direttamente utilizzabile, invece, sono sottoposti dalle PQ a:

- 1) almeno un trattamento per separare i rottami di ferro e acciaio dagli elementi non metallici e non ferrosi;
- 2) tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione, selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie.

Le operazioni di recupero effettuate sul rifiuto devono essere registrate sul M EoW_2.

A conclusione delle operazioni di recupero i materiali ottenuti devono essere sottoposti alla procedura di cui al punto 6.C.

C. Classificazione visiva del materiale in uscita

I rottami di ferro ed acciaio ottenuti dalle operazioni di recupero di cui al punto 6.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 (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

- d. Residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scriccatura), 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 mediante compilazione del M EoW_3.

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 6.B. prima di una nuova ispezione visiva.

Nel caso in cui le operazioni di recupero di cui al precedente punto 6.B. non siano sufficienti a garantire il possesso dei requisiti sopra elencati, il rifiuto non potrà considerarsi recuperato.

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

D. Assegnazione del numero di partita

Al rottame ferroso, una volta completate le operazioni di recupero o classificazione visiva del materiale direttamente utilizzabile ed identificato il destinatario, 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 a tempo indeterminato, i rottami dovranno essere considerati un 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.).



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

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 il M EoW_4.

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 trasmessa al detentore successivo 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.

7. MONITORAGGIO DEL SISTEMA

A. Monitoraggio qualità dei rottami metallici ottenuti dall'operazione di recupero

A congrua cadenza RPQ, o PQ da lui incaricato, deve:

- effettuare campionamenti da partite di rottami metallici scelti a caso;
- pesare il campione;
- separare manualmente o magneticamente le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti estranei;
- effettuare la pesatura degli oggetti estranei;
- verificare che la percentuale in peso degli oggetti estranei sul peso del campione sia \leq al 2%;
- verificare i livelli di radioattività mediante utilizzo di radiometro.

Dovrà, inoltre, verificare mediante controllo visivo ad occhio nudo che:

- i rottami preparati non contengano ossido di ferro in eccesso sotto alcuna forma tranne quanto dovuto allo stoccaggio all'aperto in condizioni atmosferiche normali.
- i rottami non presentino oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi tranne quantità trascurabili che non diano luogo a gocciolamento. Tale controllo dovrà essere effettuato con particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi il gocciolamento.
- i rottami non presentino alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'Allegato III alla Direttiva 2008/98/CE.
- i rottami non contengano alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto, che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

L'operazione di monitoraggio della quantità di materiale estraneo contenuta nel rottame deve essere registrata mediante compilazione del M EoW_10.

Il monitoraggio, in mancanza di risultati passati, deve essere eseguito con cadenza bimestrale.

La determinazione della giusta frequenza con cui eseguire il monitoraggio per campionamento verrà determinata in fase di primo riesame del sistema, di cui sarà tenuta registrazione, tenendo conto dei dati acquisiti ed in base ai seguenti fattori:

- variabilità del dato;
- variabilità del rifiuto in ingresso alle operazioni di recupero;
- precisione del metodo di monitoraggio;
- prossimità dei risultati al limite massimo del 2% in peso di materiali estranei.

La frequenza minima di monitoraggio deve essere comunque non superiore a 6 mesi.

B. Soddisfazione del cliente

Per il monitoraggio del livello di soddisfazione dei clienti destinatari di rottami ferrosi recuperati, l'azienda si avvale di questionari da lei stessa redatti (M EoW_8).

Questi sono 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.

Vista la tipologia di clienti destinatari del rottame di ferro e acciaio, che sono pochi e normalmente abbastanza costanti, i questionari sono inviati una volta all'anno, prima della riunione di riesame del sistema di gestione, in modo che possano costituire un elemento di ingresso per quest'ultimo.

Le osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami ferrosi sono essenziali per poter dimostrare il rispetto dei criteri richiesti dal Regolamento 333/2011/UE; per questo motivo, oltre alla soddisfazione dei clienti, vengono registrate, mediante apposito modulo (M Eow_9) anche tutte le osservazioni che i clienti effettuano sul prodotto.

Visto il numero ridotto di clienti destinatari dei rottami di ferro e acciaio, i questionari verranno spediti a tutti.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

C. Registrazione dei risultati dei controlli effettuati

Ogni attività di controllo prevista dalla presente procedura deve essere registrata su apposito modulo 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.

Modulo	Archiviato in (nome raccoglitore)	Istruzioni di archiviazione
M EoW_1	Formulari	Ogni M EoW_1 verrà archiviato assieme al relativo documento di accompagnamento
M EoW_2	Formulari	
M EoW_3	Materiale in uscita e DdT	Ogni M EoW_3 verrà archiviato assieme al relativo documento di trasporto
M EoW_4	Materiale in uscita e DdT	Ogni dichiarazione di conformità verrà archiviata assieme al relativo documento di trasporto
M EoW_6	End of Waste	
M EoW_7	End of Waste	
M EoW_8	End of Waste	
M EoW_9	End of Waste	
M EoW_10	End of Waste	
M EoW_13	End of Waste	
M EoW_14	End of Waste	

D. Formazione del personale

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

La necessità di formazione deve essere valutata sulla base delle informazioni relative alla qualifica iniziale del personale incaricato.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

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 dovrà tener conto delle risorse finanziarie a disposizione, compatibilmente con la pianificazione generale delle attività aziendali.

La formazione andrà 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 metalli ferrosi;
- 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 di ferro e acciaio e alla difformità dallo standard adottato.

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

RPQ prepara la lista dei partecipanti alla formazione/addestramento secondo lo schema riportato nel M EoW_7 – "Formazione e Addestramento - Scheda Partecipanti", che verrà firmato da ciascuno dei partecipanti all'inizio del momento formativo e controfirmato dal docente del corso.

E. 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.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI FERROSI

Nel definire la pianificazione annuale del riesame e degli audit si dovrà tener conto che almeno uno dei due audit semestrali dovrà essere effettuato poco prima del riesame della Direzione.

Sia degli audit di sistema, che dei riesami della direzione è mantenuta registrazione mediante la compilazione rispettivamente del modulo M EoW_13 (Audit) e M EoW_14 (Riesame).

Gli audit di sistema vengono svolti per controllare:

- Il grado di aderenza dell'organizzazione e del sistema di gestione documentato al Regolamento 333/2011/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.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE	2
2. RIFERIMENTI	2
3. RISORSE E RESPONSABILITÀ.....	2
4. APPLICABILITÀ.....	2
5. MODULI ALLEGATI	2
6. PROCEDURA	3
A. Accettazione del rifiuto (fisica e documentale)	3
B. Operazioni di recupero	3
C. Classificazione visiva del materiale in uscita.....	4
D. Assegnazione del numero di partita	5
E. Emissione della dichiarazione di conformità	6
7. MONITORAGGIO DEL SISTEMA.....	6
A. Monitoraggio qualità dei rottami metallici ottenuti dall'operazione di recupero	6
B. Soddisfazione del cliente	7
C. Registrazione dei risultati dei controlli effettuati.....	8
D. Formazione del personale	9
E. Revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità.....	10



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo della presente procedura è quello di identificare i criteri generali e dettagliati affinché si possa determinare la “cessazione della qualifica di rifiuto (End of waste) dei rottami di alluminio secondo i dettami del Regolamento n. 333/2011/UE”.

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

2. RIFERIMENTI

Regolamento 333/2011/UE

3. RISORSE E RESPONSABILITÀ

Per l’esecuzione della presente procedura l’azienda dovrà disporre di personale qualificato all’interno del quale dovrà essere 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 la corretta applicazione della presente procedura.

La scelta delle PQ e del RPQ è effettuata dalla Direzione e dovrà essere registrata con apposita dichiarazione motivata sul M EoW_6 – “Personale incaricato procedura”.

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

4. APPLICABILITÀ

La presente procedura deve essere applicata a tutte le partite di rifiuti di alluminio, inclusi i rifiuti di leghe di alluminio, in arrivo o in conferimento all’impianto e destinati al recupero.

5. MODULI ALLEGATI

- M EoW_1 – Accettazione rifiuto
- M EoW_2 – Check list operazioni di recupero
- M EoW_3 – Check list materiale in uscita
- M EoW_4 – Dichiarazione di conformità per rottami ferrosi e di alluminio



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

- M EoW_6 – Personale incaricato alla procedura
- M EoW_7 – Formazione e addestramento - scheda partecipanti
- M EoW_8 – Questionario soddisfazione clienti
- M EoW_9 – Registro osservazione clienti
- M EoW_11 – Monitoraggio periodico ALLUMINIO
- M EoW_13 – Verbale di audit
- M EoW_14 – Verbale di riesame

6. 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 documento 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 visiva e verifica di corrispondenza del carico di rifiuti al codice CER indicato sul documento di accompagnamento e rispetto dei criteri contenuti nel Regolamento 333/2011/Ue, Allegato I, punto 2:
 1. Rifiuto contenente alluminio o leghe di alluminio recuperabili;
 2. Rifiuto non pericoloso;
 3. Rifiuto non costituito di limature, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose;
 4. Rifiuto non costituito da fusti o contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici (tranne rifiuti di veicoli fuori uso).
- e) Ispezione mediante radiometro fisso;
- f) Accettazione del rifiuto.

I controlli per l'accettazione del rifiuto si effettuano mediante controllo del documento di accompagnamento del rifiuto e mediante la compilazione del M EoW_1 che andrà conservato allegato al documento di accompagnamento stesso.

Deve essere posta particolare attenzione alla verifica di eventuali caratteristiche di pericolo sul materiale in ingresso da sottoporre a procedura.

B. Operazioni di recupero

Ogni carico di rottame di alluminio o lega di alluminio, previo scarico a terra in zona autorizzata del



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

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 6.C., allora può essere classificato come materiale direttamente utilizzabile. PQ può, quindi, procedere all'assegnazione del numero di partita come da punto 6.D.

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

- 1) almeno un trattamento per separare i rottami di alluminio (e leghe di alluminio) dagli elementi non metallici e non di alluminio;
- 2) tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione, selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale direttamente nella produzione di sostanze od oggetti mediante raffinazione o rifusione.

Le operazioni di recupero effettuate sul rifiuto devono essere registrate sul M EoW_2.

A conclusione delle operazioni di recupero i materiali ottenuti devono essere sottoposti alla procedura di cui al punto 6.C.

C. Classificazione visiva del materiale in uscita

I rottami di alluminio ottenuti dalle operazioni di recupero di cui al punto 6.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 di produzione di sostanze od oggetti metallici mediante raffinazione o rifusione;
- 2) La quantità totale di materiali estranei non deve essere superiore al 5% in peso o la resa del metallo non deve essere inferiore al 90%.

Sono considerati materiali estranei:

- a. Metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio;
- b. Materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
- c. Materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

- d. Elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
 - e. Residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scriccatura), molatura, segatura, saldatura a ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.
- 3) I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche;
 - 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 devono rispettare i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/Ce della Commissione;
 - 8) I rottami non devono superare i valori di cui all'allegato IV del Regolamento (Ce) n. 850/2004;
 - 9) 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 mediante compilazione del M EoW_3.

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 6.B. prima di una nuova ispezione visiva.

Nel caso in cui le operazioni di recupero di cui al precedente punto 6.B. non siano sufficienti a garantire il possesso dei requisiti sopra elencati, il rifiuto non potrà considerarsi recuperato.

Il materiale recuperato deve poter essere utilizzato nei processi produttivi dei clienti per la produzione di sostanze od oggetti metallici mediante raffinazione o rifusione senza subire ulteriori trattamenti.

D. Assegnazione del numero di partita

Al rottame di alluminio, una volta completate le operazioni di recupero o classificazione visiva del materiale direttamente utilizzabile ed identificato il destinatario, 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".



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

Qualora non vi sia certezza della destinazione e il materiale venga tenuto in giacenza a tempo indeterminato, i rottami dovranno essere considerati un 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 il M EoW_4.

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 trasmessa al detentore successivo 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.

7. MONITORAGGIO DEL SISTEMA

A. Monitoraggio qualità dei rottami metallici ottenuti dall'operazione di recupero

A congrua cadenza RPQ, o PQ da lui incaricato, deve:

- Effettuare campionamenti da partite di rottami metallici scelti a caso di ciascuna categoria di rottami;
- Verificare i livelli di radioattività mediante utilizzo di radiometro.
- Analizzare i campioni rappresentativi per determinare la quantità totale di materiale estraneo:
 - o Determinazione quantità totale materiale estranei:
 - Pesare il campione tal quale;
 - Separare, manualmente o con altri mezzi (una calamita o basandosi sulla densità), le particelle e gli oggetti in alluminio dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei.

Il Regolamento 333/2011/UE prevede che la qualità del metallo possa essere stimata o mediante la determinazione della quantità totale di materiale estraneo di cui sopra o mediante la determinazione della resa del metallo secondo la norma EN 13920-1:2002.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

L'azienda ha scelto di stimare la qualità del materiale mediante la determinazione della quantità totale di materiale estraneo.

Dovrà, inoltre, verificare mediante controllo visivo ad occhio nudo che:

- I rottami non contengano polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche;
- I rottami non presentino oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi tranne quantità trascurabili che non diano luogo a gocciolamento. Tale controllo dovrà essere effettuato con particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi il gocciolamento.
- I rottami non presentino alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'Allegato III alla Direttiva 2008/98/CE. Se da controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi.
- I rottami non contengano alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto, che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.

L'operazione di monitoraggio della quantità di materiale estraneo contenuta nel rottame deve essere registrata mediante compilazione del M EoW_11.

Il monitoraggio, in mancanza di risultati passati, deve essere eseguito con cadenza bimestrale.

La determinazione della giusta frequenza con cui eseguire il monitoraggio per campionamento verrà determinata in fase di primo riesame del sistema, di cui sarà tenuta registrazione, tenendo conto dei dati acquisiti ed in base ai seguenti fattori:

- variabilità del dato;
- variabilità del rifiuto in ingresso alle operazioni di recupero;
- precisione del metodo di monitoraggio;
- prossimità dei risultati al limite massimo del 5% in peso di materiali estranei.

La frequenza minima di monitoraggio deve essere comunque non superiore a 6 mesi.

B. Soddisfazione del cliente

Per il monitoraggio del livello di soddisfazione dei clienti destinatari di rottami di alluminio recuperati, l'azienda si avvale di questionari da lei stessa redatti (M EoW_8).



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

Questi sono 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.

Vista la tipologia di clienti destinatari del rottame di alluminio, che sono pochi e normalmente abbastanza costanti, i questionari sono inviati una volta all'anno, prima della riunione di riesame del sistema di gestione, in modo che possano costituire un elemento di ingresso per quest'ultimo.

Le osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami di alluminio sono essenziali per poter dimostrare il rispetto dei criteri richiesti dal Regolamento 333/2011/UE; per questo motivo, oltre alla soddisfazione dei clienti, vengono registrate, mediante apposito modulo (M EoW_9) anche tutte le osservazioni che i clienti effettuano sul prodotto.

Visto il numero ridotto di clienti destinatari dei rottami di alluminio e leghe di alluminio, i questionari verranno spediti a tutti.

C. Registrazione dei risultati dei controlli effettuati

Ogni attività di controllo prevista dalla presente procedura deve essere registrata su apposito modulo 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 cartacei 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.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

Modulo	Archiviato in (nome raccoglitore)	Istruzioni di archiviazione
M EoW_1	Formulari	Ogni M EoW_1 verrà archiviato assieme al relativo documento di accompagnamento
M EoW_2	Formulari	
M EoW_3	Materiale in uscita e DdT	Ogni M EoW_3 verrà archiviato assieme al relativo documento di trasporto
M EoW_4	Materiale in uscita e DdT	Ogni dichiarazione di conformità verrà archiviata assieme al relativo documento di trasporto
M EoW_6	End of Waste	
M EoW_7	End of Waste	
M EoW_8	End of Waste	
M EoW_9	End of Waste	
M EoW_11	End of Waste	
M EoW_13	End of Waste	
M EoW_14	End of Waste	

D. Formazione del personale

Il personale deve essere formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo del rottame di alluminio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo.

La necessità di formazione deve essere 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 d'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 dovrà tener conto delle risorse finanziarie a disposizione, compatibilmente con la pianificazione generale delle attività aziendali.

La formazione andrà 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 metalli di alluminio;
- 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 di alluminio e alla difformità dallo standard adottato.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DEI ROTTAMI DI ALLUMINIO

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

RPQ prepara la lista dei partecipanti alla formazione/addestramento secondo lo schema riportato nel M EoW_7 – “Formazione e Addestramento - Scheda Partecipanti”, che verrà firmato da ciascuno dei partecipanti all’inizio del momento formativo e controfirmato dal docente del corso.

E. **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.

Nel definire la pianificazione annuale del riesame ed degli audit si dovrà tener conto che almeno uno dei due audit semestrali dovrà essere effettuato poco prima del riesame della Direzione.

Sia degli audit di sistema, che dei riesami della direzione è mantenuta registrazione mediante la compilazione rispettivamente del modulo M EoW_13 (Audit) e M EoW_14 (Riesame).

Gli audit di sistema vengono svolti per controllare:

- Il grado di aderenza dell'organizzazione e del sistema di gestione documentato al Regolamento 333/2011/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.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

INDICE

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	2
2. RIFERIMENTI	2
3. RISORSE E RESPONSABILITÀ.....	2
4. APPLICABILITÀ.....	2
5. MODULI ALLEGATI	2
6. PROCEDURA.....	3
A. Accettazione del rifiuto (fisica e documentale).....	3
B. Operazioni di recupero	4
C. Classificazione visiva del materiale in uscita.....	4
D. Assegnazione del numero di partita	5
E. Emissione della dichiarazione di conformità	6
7. MONITORAGGIO DEL SISTEMA.....	6
A. Monitoraggio qualità dei rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero.....	6
B. Soddisfazione del cliente	7
C. Registrazione dei risultati dei controlli effettuati.....	7
D. Formazione del personale	8
E. Revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità.....	9



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo della presente procedura è quello di identificare i criteri generali e dettagliati affinché si possa determinare la “cessazione della qualifica di rifiuto (End of waste) dei rottami di rame e leghe di rame secondo i dettami del Regolamento 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 715/2013/UE

3. RISORSE E RESPONSABILITÀ

Per l’esecuzione della presente procedura l’azienda dovrà disporre di personale qualificato all’interno del quale dovrà essere 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 di rame.
- 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 di rame e la corretta applicazione della presente procedura.

La scelta delle PQ e del RPQ è effettuata dalla Direzione e dovrà essere registrata con apposita dichiarazione motivata sul M EoW_6 – “Personale incaricato procedura”.

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

4. APPLICABILITÀ

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

5. MODULI ALLEGATI

- M EoW_1 – Accettazione rifiuto
- M EoW_2 – Check list operazioni di recupero
- M EoW_3 – Check list materiale in uscita



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

- M EoW_5 – Dichiarazione di conformità per rottami di rame
- M EoW_6 – Personale incaricato alla procedura
- M EoW_7 – Formazione e addestramento - scheda partecipanti
- M EoW_8 – Questionario soddisfazione clienti
- M EoW_9 – Registro osservazione clienti
- M EoW_12 – Monitoraggio periodico RAME
- M EoW_13 – Verbale di audit
- M EoW_14 – Verbale di riesame

6. 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 documento 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 visiva e verifica di corrispondenza del carico di rifiuti al codice CER indicato sul documento di accompagnamento e rispetto dei criteri contenuti nel Regolamento 715/2013/UE, Allegato I, punto 2:
 1. Rifiuto contenente rame o leghe di rame recuperabile;
 2. Rifiuto non pericoloso;
 3. Rifiuto non costituito di limature, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose;
 4. Rifiuto non costituito da fusti o contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici (tranne le apparecchiature provenienti dai veicoli fuori uso).
- e) Ispezione mediante radiometro fisso;
- f) Accettazione del rifiuto.

I controlli per l'accettazione del rifiuto si effettuano mediante controllo del documento di accompagnamento del rifiuto e mediante la compilazione del M EoW_1 che andrà conservato allegato al documento di accompagnamento stesso.

Deve essere posta particolare attenzione alla verifica di eventuali caratteristiche di pericolo sul materiale in ingresso da sottoporre a procedura.



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

B. Operazioni di recupero

Ogni carico di rottame 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 6.C., allora può essere classificato come materiale direttamente utilizzabile. PQ può, quindi, procedere all'assegnazione del numero di partita come da punto 6.D.

I rottami di rame e leghe di rame non identificabili come materiale direttamente utilizzabile, invece, sono sottoposti dalle PQ a:

- 1) almeno un trattamento per separare i rottami di rame dagli elementi non metallici e non di rame;
- 2) tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione, selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale diretto.

Le operazioni di recupero effettuate sul rifiuto devono essere registrate sul M EoW_2.

A conclusione delle operazioni di recupero i materiali ottenuti devono essere sottoposti alla procedura di cui al punto 6.C.

C. Classificazione visiva del materiale in uscita

I rottami di rame ottenuti dalle operazioni di recupero di cui al punto 6.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 nella produzione di sostanze od oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli;
- 2) La quantità totale di materiali estranei sottoelencati (dal punto a. al punto d.) non deve essere superiore al 2% in peso:
 - a. Metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame;
 - b. Materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
 - c. Materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
 - d. Scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.
- 3) I rottami non devono contenere ossido metallico in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati;

- 4) I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che comportano 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;
- 8) I rottami non contengono PVC sotto forma di rivestimenti, vernici o residui di materie plastiche.

Il controllo sulla qualità del materiale in uscita viene eseguito mediante compilazione del M EoW_3.

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 6.B. prima di una nuova ispezione visiva.

Nel caso in cui le operazioni di recupero di cui al precedente punto 6.B. non siano sufficienti a garantire il possesso dei requisiti sopra elencati, il rifiuto non potrà considerarsi recuperato.

Il materiale recuperato deve poter essere utilizzato nei processi produttivi dei clienti (produzione di sostanze od oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli) senza subire ulteriori trattamenti.

D. Assegnazione del numero di partita

Al rottame di rame, una volta completate le operazioni di recupero o classificazione visiva del materiale direttamente utilizzabile ed identificato il destinatario, 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 a tempo indeterminato, i rottami di rame ottenuti dalle operazioni di recupero dovranno essere tenuti divisi dagli altri rifiuti.

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.).



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

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 il M EoW_5.

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 trasmessa al detentore successivo 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.

7. MONITORAGGIO DEL SISTEMA

A. Monitoraggio qualità dei rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero

A congrua cadenza RPQ, o PQ da lui incaricato, deve:

- effettuare campionamenti da partite di rottami di rame già trattate e pronte per essere conferite scelte a caso;
- pesare il campione;
- separare manualmente o con altri mezzi (tramite una calamita o basandosi sulla densità), le particelle metalliche e gli oggetti di rame/leghe di rame dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei;
- effettuare la pesatura degli oggetti estranei;
- verificare che la percentuale in peso degli oggetti estranei sul peso del campione sia \leq al 2%.

L'operazione di monitoraggio della quantità di materiale estraneo contenuta nel rottame deve essere registrata mediante compilazione del M EoW_12.

Il monitoraggio, in mancanza di risultati passati, deve essere eseguito con cadenza bimestrale.

La determinazione della giusta frequenza con cui eseguire il monitoraggio per campionamento verrà determinata in fase di primo riesame del sistema, di cui sarà tenuta registrazione, tenendo conto dei dati acquisiti ed in base ai seguenti fattori:

- variabilità del dato;
- variabilità del rifiuto in ingresso alle operazioni di recupero;
- precisione del metodo di monitoraggio;



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

- prossimità dei risultati al limite massimo del 2% in peso di materiali estranei.

La frequenza minima di monitoraggio deve essere comunque non superiore a 6 mesi.

B. Soddisfazione del cliente

Per il monitoraggio del livello di soddisfazione dei clienti destinatari di rottami di rame e leghe di rame recuperati, l'azienda si avvale di questionari da lei stessa redatti (M EoW_8).

Questi sono 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.

Vista la tipologia di clienti destinatari del rottame di rame, che sono pochi e normalmente abbastanza costanti, i questionari sono inviati una volta all'anno, prima della riunione di riesame del sistema di gestione, in modo che possano costituire un elemento di ingresso per quest'ultimo.

Le osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami di rame sono essenziali per poter dimostrare il rispetto dei criteri richiesti dal Regolamento 715/2013/UE; per questo motivo, oltre alla soddisfazione dei clienti, vengono registrate, mediante apposito modulo (M EoW_9) anche tutte le osservazioni che i clienti effettuano sul prodotto.

Visto il numero ridotto di clienti destinatari dei rottami di rame, i questionari verranno spediti a tutti.

C. Registrazione dei risultati dei controlli effettuati

Ogni attività di controllo prevista dalla presente procedura deve essere registrata su apposito modulo 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



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

o l'alterazione, esclusi quelli dovuti al normale utilizzo.

- Tutte le registrazioni devono essere accessibili a richiesta.

Modulo	Archiviato in (nome raccoglitore)	Istruzioni di archiviazione
M EoW_1	Formulari	Ogni M EoW_1 verrà archiviato assieme al relativo documento di accompagnamento
M EoW_2	Formulari	
M EoW_3	Materiale in uscita e DdT	Ogni M EoW_3 verrà archiviato assieme al relativo documento di trasporto
M EoW_5	Materiale in uscita e DdT	Ogni dichiarazione di conformità verrà archiviata assieme al relativo documento di trasporto
M EoW_6	End of Waste	
M EoW_7	End of Waste	
M EoW_8	End of Waste	
M EoW_9	End of Waste	
M EoW_12	End of Waste	
M EoW_13	End of Waste	
M EoW_14	End of Waste	

D. Formazione del personale

Il personale deve essere formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo del rottame di rame e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo.

La necessità di formazione deve essere 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 Direzione, procederà, in fase di riesame, all'identificazione delle necessità di formazione del personale specificando gli argomenti, i tempi e i destinatari.

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

La formazione andrà impostata su due livelli:

- informazione e sensibilizzazione di tutto il personale relativamente all'introduzione in azienda di



PROCEDURA CESSAZIONE QUALIFICA DI RIFIUTO DI ROTTAMI DI RAME E LEGHE DI RAME

una procedura per la cessazione della qualifica di rifiuto dei metalli di rame e leghe 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 di rame e alla difformità dallo standard adottato.

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

RPQ prepara la lista dei partecipanti alla formazione/addestramento secondo lo schema riportato nel M EoW_7 – "Formazione e Addestramento - Scheda Partecipanti", che verrà firmato da ciascuno dei partecipanti all'inizio del momento formativo e controfirmato dal docente del corso.

E. 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.

Nel definire la pianificazione annuale del riesame e degli audit si dovrà tener conto che almeno uno dei due audit semestrali dovrà essere effettuato poco prima del riesame della Direzione.

Sia degli audit sulla procedura, che dei riesami della direzione è mantenuta registrazione mediante la compilazione rispettivamente del modulo M EoW_13 (Audit) e M EoW_14 (Riesame).

Gli audit di sistema vengono svolti per controllare:

- Il grado di aderenza dell'organizzazione e del sistema di gestione documentato al Regolamento 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.

