

POLYCAR



SOCIETÀ A RESPONSABILITÀ LIMITATA
CAPITALE SOCIALE EURO 470.329,00
TRIBUNALE DI ROMA N. 2603/87
C.C.I.A.A. RM N. 630624
N. MECC. RM.035969
C.F. 07752310586
P. IVA 01859481002
ISO IT 01859481002
Sede:
00198 ROMA - VIA TOLMINO 31
Tel. 068413170 (R.A.)
Fax 068844834
Stabilimento:
06039 TREVII - PG - LOC. S. LORENZO
Tel 0742399088- Fax 0742398107

PROCEDURA OPERATIVA

ISTRUZIONI DI DETTAGLIO PER IDENTIFICAZIONE, VERIFICHE E CONTROLLI DEI RIFIUTI IN ENTRATA E DELLA LORO TRASFORMAZIONE IN MATERIE PLASTICHE PRIME SECONDARIE

| DOCUMENTO | | | | | |
|-----------|----|----------------------|----------|-----------------|----------|
| TIPO | N° | DATA DI EMISSIONE | COPIA N. | CONSEGNATA A | FUNZIONE |
| PO | | 26/07/2021 | 01 | | |

| REV. | DATA | APPROVAZIONI | | |
|------|------------|--------------|----------|--------------|
| | | EMISSIONE | VERIFICA | APPROVAZIONE |
| 0 | 26/07/2021 | | | |

- 1.0 SCOPO
- 2.0 CAMPO DI APPLICAZIONE
- 3.0 LEGGI NORME E METODI DI RIFERIMENTO
- 4.0 FLUSSO DELLE ATTIVITÀ
- 5.0 DOCUMENTAZIONE PRODOTTA
- 6.0 ALLEGATI

1.0 SCOPO

Lo scopo della seguente procedura è di adottare le modalità operative in virtù della legislazione cogente in materia, secondo le quali sottoporre i rifiuti in ingresso al fine di dar luogo a “Materie plastiche prime-secondarie (MPS)” secondo procedura semplificata.

Con il termine MPS si identificano i materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto (end of waste – EoW), derivanti da operazioni di recupero di rifiuti di plastica costituita da una matrice polimerica (polimeri o leghe o miscele di polimeri) e da cariche, rinforzi, pigmenti, additivi e altri polimeri compatibili con la matrice stessa, che si possono presentare anche sotto forma di polvere, granuli, scaglie macinati, agglomerati e densificati, e che possono essere utilizzati per la loro funzione originaria o per ulteriori e diversi impieghi.

2.0 CAMPO DI APPLICAZIONE

Tale procedura è applicabile a tutti i rifiuti in ingresso per la ditta POLYCAR S.R.L. con formulario, previsti nei punti 6.1 e 6.2 del D.M.A. 05/02/98 e s.m.i.

3.0 LEGGI NORME E METODI DI RIFERIMENTO

- D. Lgs. 152/06
- D. M . 05/02/98
- UNI 10802:2013 – campionamento manuale, preparazione del campione ed analisi
- Serie UNI-UNIPLAST 10667
- UNI EN ISO 1043-1:2016 - Materie plastiche - Simboli ed abbreviazioni - Parte 1: Polimeri di base e loro caratteristiche particolari

4.0 FLUSSO DELLE ATTIVITA'

Di seguito si dettaglia il flusso che il rifiuto segue dal suo ingresso in azienda, fino alla sua trasformazione in MPS (cessazione della qualifica di rifiuto –end of waste).

1. I rifiuti in ingresso, accompagnati dal FIR, vengono stivati negli appositi spazi indentificati dalla sigla R13 che ne determina l'operazione di recupero, ossia la messa in riserva di rifiuti da sottoporre all'operazione R3 e corredati da apposita etichettatura che ne consente la rintracciabilità (contenente informazioni quali: fornitore, tipo di materiale, formulario e codice CER);
2. I rifiuti posti in R13 sono sottoposti presso laboratorio interno ad un primo controllo al fine di verificare la natura della materia plastica che genera il rifiuto e a successive determinazioni analitiche al fine di verificarne il rispetto delle caratteristiche in funzione di quanto previsto dal D.M.A. 05/02/98 e s.m.i. (es. punto 6.2.2);
3. Le modalità di lavorazione sono determinate da esigenze tecniche e commerciali, per cui il materiale messo in lavorazione può provenire da uno o più FIR; si procederà pertanto al prelievo di quanto necessario stivato in R13, con l'inizio della fase R3 che determina il riciclo/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche), previo aggiornamento degli appositi registri di gestione rifiuti al fine di verificarne il flusso;
4. I processi di trattamento, come previsti dalla UNI 10667-1, sono:
 - Selezione
 - Cernita
 - Frantumazione
 - Triturazione
 - Macinazione
 - Densificazione

La selezione/cernita si rende necessaria qualora i rifiuti plastici siano contaminati da rifiuti di altra natura (es. ferro, cartone) che una volta separati determinano rifiuti da avviare a smaltimento, previa registrazione degli stessi in appositi registri.

Il materiale plastico, idoneo alla lavorazione, può essere avviato secondo necessità ad adeguamenti volumetrici quali macinazione, triturazione e densificazione.

I prodotti così ottenuti perdono le loro caratteristiche di rifiuto (end of waste) e diventano a tutti gli effetti MPS, e che possono essere utilizzati per la loro funzione originaria o per ulteriori e diversi impieghi.

5.0 DOCUMENTAZIONE PRODOTTA

Ogni lotto di MPS ottenuto secondo quanto previsto dalla presente procedura deve essere corredato da apposita scheda informativa, così come previsto dal punto 9 della UNI 10667-1 ed in ottemperanza anche a quanto prescritto ai punti 6.1.4 e 6.2.4 del D.M.A. 05/02/98 e s.m.i., contenente:

- la designazione e la norma di riferimento;
- le caratteristiche ed i rispetti valori misurati;
- il flusso di provenienza del rifiuto trattato (per-consumo e/o post-consumo);
- i trattamenti a cui il rifiuto è stato sottoposto.

La scheda informativa (scheda end of waste) viene redatta utilizzando il form fornito in allegato (*allegato 1*) ed archiviata.

Contemporaneamente verrà redatta ed applicata alle varie unità costituenti il lotto una etichetta informativa che consenta la rintracciabilità del lotto prodotto (*allegato 2*).

6.0 ALLEGATI

Allegato 1 - Scheda informativa (scheda end of waste) della MPS

Allegato 2 - Etichetta informativa prodotto finito

Allegato 3 - Schema a blocchi riepilogativa della presente procedura



SOCIETÀ A RESPONSABILITÀ LIMITATA
 CAPITALE SOCIALE EURO 470.329,00
 TRIBUNALE DI ROMA N. 2603/87
 C.I.A.A. RM N. 630624
 N. MECC. RM 035969
 C.F. 07752310586
 P. IVA 01859481002
 ISO IT 01859481002
 Sede:
 00198 ROMA - VIA TOLMINO 31
 Tel. 068413170 (R.A.)
 Fax 068844834
 Stabilimento:
 06039 TREVİ - PG - LOC. S. LORENZO
 Tel 0742399088 - Fax 0742398107

SCHEDA INFORMATIVA – Materia plastica prima secondaria
(SCHEDA END OF WASTE)

| Informazioni generali | | | |
|---|--|---------------------------------|---------------|
| <i>Produttore</i> | Polycar S.r.l. | | |
| <i>Lotto di produzione n°</i> | | | |
| <i>Massa netta in kg</i> | | | |
| <i>Designazione e Marcatura</i> | R PP per usi generali UNI 10667-3 polipropilene da manufatti destinato ad estrusione | | |
| <i>Tipologia</i> (secondo UNI 10667-3) | <input type="checkbox"/> R PP non caricato ($PP \geq 90\%$) <input type="checkbox"/> R PP caricato (% PP dichiarata dal produttore) | | |
| Caratteristiche e valori misurati | | | |
| <i>Caratteristica</i> | <i>U.M.</i> | <i>Metodo</i> | <i>VALORE</i> |
| Contenuto di PP | % m.m. | Scelto per accordo tra le parti | |
| Indice di fluidità (MFR) Melt Index | g/10' | UNI EN ISO 1133 | |
| Massa volumica | Kg/dm ³ | UNI EN ISO 1183-1:2019 | |
| Colore | nero, bianco, neutro, colorato o riferimento a scala Pantone | Apprezzamento visivo | |



SOCIETÀ A RESPONSABILITÀ LIMITATA
CAPITALE SOCIALE EURO 470.329,00
TRIBUNALE DI ROMA N. 2603/87
C.I.A.A. RM N. 630624
N. MECC. RM 035969
C.F. 07752310586
P. IVA 01859481002
ISO IT 01859481002
Sede:
00198 ROMA - VIA TOLMINO 31
Tel. 068413170 (R.A.)
Fax 068844834
Stabilimento:
06039 TREVISO - PG - LOC. S. LORENZO
Tel 0742399088 - Fax 0742398107

Informazioni flusso di provenienza e trattamenti del rifiuto/i trattato/i

| | Rifiuto n° 1 | Rifiuto n° 2 | Rifiuto n° 3 | Rifiuto n° 4 | Rifiuto n° 5 |
|------------------------------|--|--|--|--|--|
| <i>Fornitore</i> | | | | | |
| <i>Codice CER</i> | | | | | |
| <i>FIR</i> | | | | | |
| <i>Flusso di provenienza</i> | <input type="checkbox"/> pre-consumo <input type="checkbox"/> post-consumo | <input type="checkbox"/> pre-consumo <input type="checkbox"/> post-consumo | <input type="checkbox"/> pre-consumo <input type="checkbox"/> post-consumo | <input type="checkbox"/> pre-consumo <input type="checkbox"/> post-consumo | <input type="checkbox"/> pre-consumo <input type="checkbox"/> post-consumo |
| <i>Trattamenti</i> | <input type="checkbox"/> selezione <input type="checkbox"/> cernita <input type="checkbox"/> triturazione <input type="checkbox"/> macinazione <input type="checkbox"/> densificazione | <input type="checkbox"/> selezione <input type="checkbox"/> cernita <input type="checkbox"/> triturazione <input type="checkbox"/> macinazione <input type="checkbox"/> densificazione | <input type="checkbox"/> selezione <input type="checkbox"/> cernita <input type="checkbox"/> triturazione <input type="checkbox"/> macinazione <input type="checkbox"/> densificazione | <input type="checkbox"/> selezione <input type="checkbox"/> cernita <input type="checkbox"/> triturazione <input type="checkbox"/> macinazione <input type="checkbox"/> densificazione | <input type="checkbox"/> selezione <input type="checkbox"/> cernita <input type="checkbox"/> triturazione <input type="checkbox"/> macinazione <input type="checkbox"/> densificazione |



SOCIETA' A RESPONSABILITA' LIMITATA
CAPITALE SOCIALE EURO 470.329,00
TRIBUNALE DI ROMA N. 2603/87
C.C.I.A.A. RM N. 630624
N. MECC. RM 035969
C.F. 07752310586
P. IVA 01859481002
ISO IT 01859481002
Sede:
00198 ROMA - VIA TOLMINO 31
Tel. 068413170 (R.A.)
Fax 068844834
Stabilimento:
06039 TREVİ - PG - LOC. S. LORENZO
Tel 0742399088 - Fax 0742398107

Etichetta informativa

| Informazioni generali | |
|-------------------------------|----------------|
| <i>Produttore</i> | Polycar S.r.l. |
| <i>Prodotto</i> | |
| <i>Lotto di produzione n°</i> | |
| <i>Data di produzione</i> | |



Schema a blocchi procedura operativa

