

Manuale del Sistema di Gestione della Qualità

in conformità alle disposizioni di:

Regolamento (UE) n. 333/2011 del 31 marzo 2011 “recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio”

Regolamento (UE) n. 715/2013 del 25 luglio 2013 “recante i criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della Direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio”

destinatario:

.....

società / ente:

.....

indirizzo:

.....

☐ **COPIA CONTROLLATA N.**

☐ **COPIA NON CONTROLLATA - SOLO PER INFORMAZIONE**
(NON SOGGETTA A NUMERAZIONE NE' AGGIORNAMENTO)

Data	Rev.	Modificato	Data	Rev.	Modificato
05.09.2011	0	PRIMA EMISSIONE	30.06.2014	3	ADEGUAMENTO AL REG. UE n°715/2013
15.05.2012	1	INSERITO PAR.5.3.2	10.10.2016	4	ADEGUAMENTO ALLA NORMA UNI 10897 :2016
04.03.2013	2	INSERITI PAR. 5.4.1	14.03.2019	5	MODIFICATO PAR. 4.4, MOD.05 E MOD.15
18.07.23	6	REVISIONE PER AGGIORNAMENTO NORMATIVO			
Edizione emessa e verificata da: RESPONSABILE GESTIONE QUALITÀ			Firma:		Data: 18.07.23
Approvata da: DIREZIONE GENERALE			Firma:		Data: 18.07.23

INDICE GENERALE

1	INTRODUZIONE.....	6
2	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE: GENERALITA'	7
3	TERMINI E DEFINIZIONI	7
4	SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITA'	8
4.1	ELEMENTI DEL SISTEMA	9
4.2	GESTIONE DEI DOCUMENTI E DELLE REGISTRAZIONI.....	10
4.3	FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE.....	14
4.4	PIANI DI CONTROLLO: AUDIT INTERNI, GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ, AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE).....	17
4.5	RIESAME DELLA DIREZIONE.....	22
5	QUANDO I ROTTAMI CESSANO DI ESSERE CONSIDERATI RIFIUTI.....	22
5.1	RIFIUTI UTILIZZATI COME MATERIALE DELL'OPERAZIONE DI RECUPERO	23
5.1.1	PROCEDURA DI CONTROLLO IN ACCETTAZIONE.....	23
5.2	PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO	27
5.2.1	PROCEDURE DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI CONFERITI.....	29
5.3	QUALITÀ DEI ROTTAMI OTTENUTI DALL'OPERAZIONE DI RECUPERO	32
5.3.1	PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE PARTITE DI ROTTAMI IN USCITA.....	35
5.3.2	PROCEDURA DI CAMPIONAMENTO DEI ROTTAMI METALLICI.....	36
5.4	MONITORAGGIO RADIOATTIVO	40
5.4.1	SISTEMA DI MONITORAGGIO A PORTALE	41
5.4.2	DISPOSITIVO DI RILEVAZIONE MANUALE.....	41
5.1	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ	41

¹ La lista di distribuzione del Manuale Qualità, compilata e firmata dai destinatari, è solo quella in possesso di RGQ.

LISTA DEI DOCUMENTI ALLEGATI

ALL. 01	ORGANIGRAMMA NOMINALE
MOD.01	REGISTRO DEI DOCUMENTI E DELLE REGISTRAZIONI
MOD.02	SCHEDA PERSONALE
MOD.03	SCHEDA DI REGISTRAZIONE ATTIVITÀ DI FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE
MOD.04	RAPPORTO PER L'AUDIT INTERNO
MOD.05	RAPPORTO DI NON CONFORMITÀ E AZIONE PREVENTIVA/CORRETTIVA
MOD.07	VERBALE DI RIESAME DELLA DIREZIONE
MOD.08	DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ
MOD.09-A	ROTTAMI FERROSI VERIFICA DI QUALITÀ PARTITE
MOD.09-B	ROTTAMI D'ALLUMINIO VERIFICA DI QUALITÀ PARTITE
MOD.09-C	ROTTAMI DI RAME VERIFICA DI QUALITÀ PARTITE
MOD.11	RESOCONTO DI ANOMALIA RADIOMETRICA
MOD.12-A	RESOCONTO DI CAMPIONAMENTO ROTTAMI FERRO/ACCIAIO
MOD.12-B	RESOCONTO DI CAMPIONAMENTO ROTTAMI DI ALLUMINIO
MOD.12-C	RESOCONTO DI CAMPIONAMENTO ROTTAMI DI RAME
MOD.13	SCHEDA ATTREZZATURA
MOD.14	PROGRAMMA DI FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO
MOD.15	NON CONFORMITÀ DA RINVENIMENTO MATERIALI ESTRANEI

ELENCO DELLE SIGLE E DEGLI ACRONIMI

In questo Manuale, talvolta, potranno essere usate le seguenti sigle o acronimi:

DESCRIZIONE	SIGLA	DESCRIZIONE	SIGLA
Direzione Generale	DIR	Non Conformità	NC
Responsabile Gestione Qualità	RGQ	Azione Correttiva	AC
Responsabile Tecnico	RT	Azione Preventiva	AP
Ufficio Commerciale, Acquisti, Amministrazione e Personale	AMM	Manuale Qualità	MQ
Autista	AUT	Procedura Gestionale	PG
Addetto impianto / magazzino	AI	Istruzione Operativa	IO
Non Più Rifiuto	NPR		

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 6 di 42

1 INTRODUZIONE

I Regolamenti (UE) n.333/2011 e n.715/2013 stabiliscono i criteri la cui osservanza, in applicazione di un Sistema di Gestione per la Qualità, permette ai rottami di ferro, acciaio ed alluminio e ai rottami di rame, in riferimento rispettivamente al primo e al secondo dei suddetti Regolamenti, di cessare di essere considerati rifiuti. L'osservanza di tali requisiti viene sottoposta, ad opera di apposito Organismo preposto, ad accertamento effettuato ogni tre anni.

Il presente Manuale Qualità rappresenta il principale documento di riferimento con cui la ditta Balasini s.n.c. intende dimostrare la conformità del proprio Sistema di Gestione per la Qualità a tali criteri.

Il presente Manuale è stato redatto tenendo conto di quanto stabilito dal Regolamento (UE) n.333/2011, dal Regolamento (UE) n.715/2013 e dalle Linee Guida redatte da Assofermet in collaborazione con i più prestigiosi Organismi di Certificazione accreditati a livello nazionale.

Balasini s.n.c. è sul mercato da più di 50 anni, con l'apertura dell'impianto di Luzzara in cui ha avuto inizio l'attività di stoccaggio rifiuti.

Ad oggi le attività di Balasini s.n.c., Società autorizzata dalla Provincia di Reggio Emilia e iscritta presso l'Albo Nazionale Gestori Ambientali che effettuano la gestione dei rifiuti, riguardano:

- 1) la raccolta e il trasporto di rifiuti speciali non pericolosi prodotti da terzi (Albo Gestori Ambientali numero di iscrizione BO/000083, categoria 4 classe D e categoria 1)
- 2) l'esercizio delle seguenti operazioni di recupero di rifiuti speciali non pericolosi, con iscrizione al Registro della Provincia di Reggio Emilia delle imprese che esercitano attività di recupero di rifiuti col numero 63 (ai sensi dell'art. 216 D.Lgs.152/06 – AUA prot n. 60389/13):
 - ☐ R4 - messa in riserva funzionale e il trattamento finalizzato al recupero/ riciclo ed il commercio dei metalli e dei composti metallici;
 - ☐ R13 - messa in riserva dei rifiuti ed il conferimento a destinatari esterni autorizzati per avvio a recupero di particolari tipologie di rifiuti

Tali attività sono gestite principalmente su incarico di aziende private che si avvalgono del servizio di Balasini s.n.c.

L'area territoriale in cui opera Balasini s.n.c. è rappresentata dalla provincia di Reggio Emilia e dalle province limitrofe (principalmente Mantova, situata a pochi chilometri, ma anche Modena e Bologna).

La ditta Balasini s.n.c. generalmente non commercia in rottami provenienti da recupero di rifiuti trattati da altri. Nel caso tuttavia si dovesse verificare tale eventualità, in qualità di soggetto che riceve materiale da un "produttore" ai sensi del Reg. 333/2011 e del Reg. 715/2013, l'azienda deve verificare che il fornitore applichi un Sistema di Gestione della Qualità conforme al Regolamento (UE) n.333/2011, per rottami di ferro-acciaio o alluminio, e al Regolamento (UE) n.715/2013, per rottami di rame.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 7 di 42

2 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE: GENERALITA'

Il presente Manuale Qualità descrive le modalità organizzative e operative che il Sistema di Gestione della Qualità aziendale adottato dalla ditta Balasini s.n.c. prevede, al fine di dimostrare la conformità a quanto previsto dal Regolamento (UE) n.333/2011, dal Regolamento (UE) n.715/2013 e di superare l'accertamento di conformità da parte dell'Organismo preposto.

3 TERMINI E DEFINIZIONI

Ai fini del presente Manuale Qualità, si applicano i termini e le definizioni contenuti nella norma UNI EN ISO 9000:2015 nonché i termini definiti da normative cogenti.

Di seguito sono definiti alcuni termini utilizzati.

Termini relativi alla gestione rifiuti e dei rottami

(secondo Reg. (UE) n. 333/2011 e Reg. (UE) n.715/2013)

- **Rottami di ferro e acciaio:** i rottami metallici costituiti principalmente da ferro ed acciaio.
- **Rottami di alluminio:** i rottami metallici costituiti principalmente da alluminio e leghe di alluminio.
- **Rottami di rame:** i rottami metallici costituiti principalmente da rame e leghe di rame.
- **Detentore:** la persona fisica o giuridica che è in possesso dei rottami metallici.
- **Produttore:** il detentore che cede ad un altro detentore rottami metallici che per la prima volta hanno cessato di essere considerati rifiuti.
- **Importatore:** qualsiasi persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che introduce nel territorio doganale dell'Unione rottami metallici che hanno cessato di essere considerati rifiuti.
- **Personale qualificato:** personale che, per esperienza o formazione, ha le competenze per controllare e valutare le caratteristiche dei rottami metallici.
- **Controllo visivo:** il controllo dei rottami metallici che investe tutte le parti di una partita e impiega le capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata.
- **Partita:** un lotto di rottami metallici destinato ad essere spedito da un produttore ad un altro detentore e che può essere contenuto in una o più unità di trasporto, ad esempio contenitori.

Termini relativi alla Qualità

- **Qualità:** grado in cui un insieme di caratteristiche intrinseche di un oggetto soddisfa i requisiti.
- **Requisito:** esigenza o aspettativa che può essere esplicita, generalmente implicita o obbligatoria.
- **Competenza:** capacità di applicare conoscenze e abilità per conseguire i risultati attesi.
- **Sistema:** insieme di elementi correlati o interagenti.
- **Sistema di Gestione:** insieme di elementi correlati o interagenti di un'organizzazione finalizzato a stabilire politiche, obiettivi e processi per conseguire tali obiettivi.
- **Sistema di Gestione per la Qualità:** parte di un sistema di gestione con riferimento alla qualità.

	<h1>MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 8 di 42

- **Controllo della Qualità:** parte della gestione per la qualità focalizzata sul soddisfare i requisiti per la qualità.
- **Gestione:** attività coordinate per guidare e tenere sotto controllo un'organizzazione.
- **Organizzazione:** persona o gruppo di persone avente funzioni proprie con responsabilità, autorità e relazioni per conseguire i propri obiettivi.
- **Cliente:** persona od organizzazione che potrebbe ricevere, o che riceve, un prodotto o un servizio, che è previsto per, o richiesto da, questa persona od organizzazione.
- **Processo:** insieme di attività correlate o interagenti che utilizzano input per consegnare un risultato atteso;
- **Registrazione²:** documento che riporta i risultati conseguiti o fornisce evidenza delle attività svolte.
- **Procedura³:** modo specificato per svolgere un'attività o un processo.
- **Conformità:** Soddisfacimento di un requisito.
- **Non conformità:** Mancato soddisfacimento di un requisito.
- **Azione correttiva:** Azione per eliminare la causa di una non conformità e per prevenirne la ripetizione.
- **Azione preventiva:** Azione per eliminare la causa di una potenziale non conformità o di un'altra situazione potenziale indesiderabile.
- **Riesame:** determinazione dell'idoneità, adeguatezza o efficacia di un oggetto per conseguire obiettivi stabiliti. Il riesame può comprendere la valutazione dell'esigenza di adattare i piani e gli obiettivi al variare delle esigenze e delle aspettative delle parti interessate. Il riesame comprende la determinazione delle esigenze per eventuali azioni di miglioramento.

4 SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ

Il Regolamento (UE) n.333/2011 stabilisce all'art. 6 che il Produttore di rottami metallici, affinché questi non siano più considerati rifiuti, debba applicare un Sistema di Gestione della Qualità atto a dimostrare la conformità ai criteri definiti agli artt. 3 e 4.

Il Regolamento (UE) n.715/2011 stabilisce all'art. 5 che il Produttore di rottami metallici, affinché questi non siano più considerati rifiuti, debba applicare un Sistema di Gestione della Qualità atto a dimostrare la conformità ai criteri definiti all'art. 3.

In particolare, in entrambi i Regolamenti, viene richiesto che all'accettazione dei materiali in ingresso, tutti i controlli sulle varie fasi del trattamento e sulla qualità dei materiali/prodotti (compresi i campionamenti, i test ed le ispezioni visive) debbano essere svolti nell'ambito di un Sistema di Gestione per la Qualità pienamente attuato e sottoposto a verifica da parte di un Organismo esterno.

² Le registrazioni possono essere utilizzate, per esempio, per documentare la rintracciabilità e per fornire evidenza delle verifiche, delle azioni preventive e delle azioni correttive.

³ Le procedure possono essere documentate oppure no. Quando una procedura è documentata, si adotta l'espressione "procedura scritta" o "procedura documentata".

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 9 di 42

A questo proposito la ditta Balasini s.n.c. ha provveduto a definire, identificare e gestire tutti i processi riguardanti la gestione dei rottami metallici, a partire dalla predisposizione del contratto con il cliente, alla gestione dei fornitori, alla movimentazione, fino alle attività di recupero.

Balasini s.n.c. ha provveduto, inoltre, a pianificare e regolamentare le attività integrative di supporto, fra le quali riveste particolare importanza la formazione del personale, mirata a migliorarne continuamente le prestazioni.

4.1 ELEMENTI DEL SISTEMA

La Direzione Generale (DIR) ha stabilito, organizzato, documentato e mantiene aggiornato un Sistema Qualità in accordo con i requisiti del Regolamento (UE) n.331/2011 e del Regolamento (UE) n.715/2013 .

L'art. 6 del Regolamento (UE) n.333/2011 richiede che il Sistema di Gestione per la Qualità dell'organizzazione preveda una serie di procedure documentate relative ai seguenti aspetti:

- a) controllo in accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero di cui al punto 2 degli allegati I e II;
- b) monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 3.3 degli allegati I e II;
- c) monitoraggio della qualità dei rottami metallici ottenuti dall'operazione di recupero di cui al punto 1 degli allegati I e II (che comprenda anche campionamento e analisi);
- d) efficacia del monitoraggio delle radiazioni di cui al punto 1.5 degli allegati I e II, rispettivamente;
- e) osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami metallici;
- f) registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma delle lettere da a) a d);
- g) revisione e miglioramento del Sistema di Gestione della Qualità;
- h) formazione del personale.

L'art. 5 del Regolamento (UE) n.715/2013 richiede che il Sistema di Gestione per la Qualità dell'organizzazione preveda una serie di procedure documentate relative ai seguenti aspetti:

- a) monitoraggio della qualità dei rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero di cui al punto 1 dell'allegato I (che comprenda anche campionamento e analisi);
- b) efficacia del monitoraggio delle radiazioni di cui al punto 1.5 dell'allegato I;
- c) controllo in accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero di cui al punto 2 dell'allegato I;
- d) monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 3.3 dell'allegato I;
- e) osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami di rame;
- f) registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma delle lettere da a) a d);
- g) revisione e miglioramento del Sistema di Gestione della Qualità;
- h) formazione del personale.

	MANUALE QUALITÀ	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 10 di 42

Tali procedure sono state documentate all'interno del presente Manuale Qualità e dei suoi allegati. Fanno parte del Sistema Qualità anche altre procedure non espressamente richieste dai Regolamenti (UE) n. 333/2011 e n. 715/2013 ma ritenute necessarie da Balasini Rottami s.n.c. per una efficace pianificazione e gestione del Sistema Qualità e per il mantenimento della conformità ai requisiti.

Tra i requisiti richiesti dal Regolamento (UE) n. 333/2011 e dal Regolamento (UE) n. 715/2013 in modo specifico ve ne sono alcuni inerenti il monitoraggio della qualità dei materiali/prodotti in riferimento ai rottami di ferro, acciaio ed alluminio, inclusi i rottami delle leghe di alluminio, e in riferimento ai rottami di rame, inclusi i rottami delle leghe di rame.

Deve inoltre essere assicurato che ciascun conferimento sia almeno:

- monitorato per la rilevazione della radioattività;
- sottoposto ad ispezione visiva per verificare i requisiti di qualità dei materiali/prodotti.

Attraverso un campionamento dei conferimenti rappresentativo, il monitoraggio deve includere anche test di conformità ai valori limite relativi al contenuto di metallo.

L'Organizzazione deve stabilire le giuste frequenze di campionamento tenendo in considerazione i seguenti fattori:

- l'evoluzione prevista dalla variabilità (ad esempio in base ai risultati passati);
- il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e di ogni trattamento successivo;
- la precisione del metodo di monitoraggio;
- la prossimità dei risultati al limite massimo di conformità.

Questi requisiti sono stati recepiti dalla Balasini s.n.c. all'interno del Sistema Qualità adottato e le relative modalità di gestione sono delineate nei successivi paragrafi.

4.2 GESTIONE DEI DOCUMENTI E DELLE REGISTRAZIONI

La ditta Balasini s.n.c. ha definito l'elenco dei documenti necessari alla corretta ed efficace gestione del Sistema Qualità ed ha stabilito, attuato e mantiene aggiornate specifiche modalità di gestione dei documenti da sottoporre a gestione controllata.

La documentazione del Sistema Qualità è strutturata secondo diversi livelli gerarchici o di astrazione ed include:

- Manuale Qualità;

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 11 di 42

- Procedure Gestionali (richieste dal Regolamento (UE) n. 333/2011, dal Regolamento (UE) n. 715/2013 o ritenute necessarie dall'Azienda per una efficace pianificazione e gestione del Sistema Qualità) ed eventuali Istruzioni Operative⁴;
- Moduli (supporti di registrazione) e altri Allegati (documenti di consultazione allegati a documenti di ordine superiore).

Il **Manuale Qualità (MQ)** è il documento cardine che fornisce l'immagine del funzionamento del Sistema Qualità definito in conformità al Regolamento (UE) n.333/2011 e al Regolamento (UE) n.715/2013. E' la raccolta organica delle prescrizioni che regolano le attività aziendali, comprese quelle gestionali e di supporto, connesse con il recupero dei rifiuti in virtù delle quali i rottami di ferro, acciaio e alluminio e i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti.

Le **Procedure Gestionali (PG)** forniscono le modalità di attuazione delle prescrizioni del Manuale Qualità, riguardano in genere singole aree di attività della Balasini s.n.c. precisando le situazioni organizzative e tecniche, le responsabilità e le modalità esecutive e imponendo doveri di comportamento uniformi a tutti gli interessati.

Le Procedure Gestionali, così come le Istruzioni Operative, sono costituite da più pagine e si presentano in formati standard per la prima pagina e le seguenti.

Le **Istruzioni Operative (IO)** forniscono, in genere a ristretti settori operativi o centri di lavoro della Balasini s.n.c., le modalità dettagliate di attuazione delle prescrizioni contenute nelle stesse Procedure Gestionali o nel Manuale Qualità.

I **Moduli** e gli altri **Allegati** rappresentano gli strumenti operativi indispensabili per la pratica applicazione del Sistema Qualità, attraverso i quali è fornita evidenza documentata delle situazioni per le quali sono predisposti. Infatti consentono le registrazioni di dati e/o la fornitura di informazioni di specifico interesse.

In particolare gli Allegati sono documenti descrittivi, mentre i Moduli sono documenti di registrazione.

A causa della tipologia di utilizzo non è possibile definire una struttura comune per questo tipo di documenti, poiché è definita per ogni singola applicazione.

I documenti prodotti all'interno della ditta Balasini s.n.c. sono identificati con i codici desumibili dalla seguente tabella:

⁴ Le procedure documentate richieste dal Regolamento (UE) n. 333/2011 sono inserite all'interno del Manuale Qualità stesso. Anche altre procedure e istruzioni, non esplicitamente richieste dal Regolamento ma ritenute necessarie dall'Azienda, possono essere definite come documenti specifici allegati al presente Manuale Qualità ovvero inserite all'interno del Manuale stesso. Sono consentite entrambe le possibilità.

	<h1>MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 12 di 42

Procedure Gestionali:	PG + un N° progressivo	Es: PG.XX
Istruzioni operative:	IO + un N° progressivo	Es: IO.XX
Moduli e Allegati:	MOD (o ALL) + un N° progressivo	Es: MOD.XX, ALL.XX

La documentazione del Sistema Qualità è **tenuta sotto controllo** secondo quanto descritto a seguito.

L'emissione di un documento prevede, se si vuole garantire una corretta gestione della documentazione, tre fasi distinte: emissione (o redazione), verifica e approvazione.

Redigere un documento implica:

- predisporre il documento sulla base delle informazioni in ingresso e delle istruzioni eventualmente ricevute;
- curare la completezza e la correttezza del contenuto del documento;
- identificare il documento;
- firmare nell'apposito spazio della prima pagina (i moduli e gli allegati non prevedono le firme di emissione, verifica ed approvazione);
- effettuare modifiche al documento su richiesta di chi verifica e/o approva;
- garantire che ogni modifica apportata al contenuto del documento sia stata esaminata ed approvata e riportarne lo stato di revisione (tutti i documenti di origine interna sono provvisti di indice e data di revisione).

Verificare un documento implica:

- esaminare il documento per verificarne la correttezza, la validità tecnica e la conformità alle prescrizioni specificate e alle norme di riferimento;
- apportare eventuali modifiche;
- comprovare l'avvenuta verifica firmando nell'apposito spazio in prima pagina (i moduli e gli allegati non prevedono le firme di emissione, verifica ed approvazione).

Approvare un documento implica:

- riscontrare ed attestare l'avvenuto esame del documento ed assumerne la responsabilità del contenuto;
- firmare per approvazione nell'apposito spazio (i moduli e gli allegati non prevedono le firme di emissione, verifica ed approvazione);
- individuare le funzioni/persone interessate alla ricezione del documento per l'effettuazione delle specifiche attività.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 13 di 42

RGQ è responsabile della preparazione e verifica di tutti i documenti del Sistema Qualità mentre DIR è responsabile della loro approvazione.

RGQ ha la responsabilità di eseguire periodicamente un riesame del Manuale Qualità e degli altri documenti del Sistema allo scopo di verificarne la continua conformità e adeguatezza alle norme di riferimento e alla realtà aziendale.

Le modifiche apportate alla forma e al contenuto dei documenti sono verificate ed approvate dalle stesse funzioni che hanno eseguito la prima verifica e dato la loro approvazione.

La natura delle modifiche apportate viene indicata nei documenti revisionati secondo i seguenti criteri:

- nella documentazione della qualità (MQ, PG e IO) viene indicato nel cartiglio in copertina il paragrafo modificato;
- nei moduli vengono indicati solo indice e data di revisione, ma non il motivo.

In seguito all'approvazione di un nuovo documento, è compito di RGQ aggiornare il **“Registro dei documenti e delle registrazioni” MOD.01**.

Il Registro suddetto, per ogni tipo di documento, riporta l'indice e la data delle revisioni, i tempi e le modalità di conservazione delle registrazioni.

La documentazione del Sistema Qualità è distribuita a cura di RGQ (eventualmente con l'aiuto di AMM) al personale, secondo necessità. RGQ (o AMM) provvede a:

- compilare e far firmare la lista di distribuzione che si trova all'interno della copia del documento in possesso di RGQ (solo per MQ, PG e IO, i moduli e gli allegati sono distribuiti unitamente ai documenti da cui derivano);
- ritirare la documentazione superata e distruggerla, conservando una copia per conoscenza (previa apposizione della dicitura SUPERATO) per un periodo stabilito (vedi MOD.01).

Eventuali documenti in formato elettronico sono salvati in formato protetto ove applicabile (per i documenti di pura consultazione).

Nell'esecuzione delle proprie attività la ditta Balasini s.n.c. utilizza anche documentazione di provenienza esterna, costituita fondamentalmente da:

1. norme di riferimento per il Sistema Qualità cogenti o di applicazione volontaria;
2. documenti dei fornitori;
3. manuali tecnici;
4. altro.

Tali documenti di origine esterna sono conservati a cura di RGQ che ne cura l'identificazione, l'archiviazione nello stato di revisione corrente e la rintracciabilità, sia che siano conservati in formato

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 14 di 42

cartaceo presso il proprio ufficio, sia che siano salvati in formato elettronico in una cartella dedicata. Le norme di legge sono rintracciate direttamente su internet.

Per la preparazione, verifica e approvazione dei documenti di supporto alle registrazioni della qualità (i moduli in bianco), vale quanto detto nei paragrafi precedenti.

Le registrazioni devono essere predisposte e conservate per fornire evidenza della conformità ai requisiti e dell'efficace funzionamento del Sistema Qualità. Di particolare importanza sono le registrazioni relative ai controlli effettuati in particolari quelli richiesti dal Reg. (UE) 333/2011 e dal Reg. (UE) n.715/2013.

Il personale aziendale è tenuto alla raccolta e archiviazione dei documenti di registrazione in modo che questi siano facilmente disponibili, comprensibili, identificabili e rintracciabili nel caso di necessità di consultazione.

I criteri per la tenuta sotto controllo delle registrazioni del Sistema Qualità sono riportati nel modulo **“Registro dei documenti e delle registrazioni” MOD.01**. E' affidato a RGQ l'incarico di mantenere aggiornato tale documento.

4.3 FORMAZIONE E ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE

DIR ha definito, rende note e mantiene aggiornate le responsabilità e le autorità assegnate ad ogni funzione nell'ambito dell'organizzazione, mediante l'“**Organigramma nominale**” **ALL.01** e attraverso disposizioni organizzative definite all'interno dei documenti del Sistema Qualità.

DIR si impegna, nei limiti delle proprie possibilità, a mettere a disposizione le risorse essenziali per attuare e migliorare il Sistema di Gestione della Qualità. Le risorse possono riguardare il personale, le infrastrutture, l'ambiente di lavoro, le informazioni, i fornitori ed i partner, le risorse naturali e quelle economico-finanziarie.

La ditta Balasini s.n.c. applica criteri definiti per la **selezione del personale** e la realizzazione di programmi di addestramento, affiancamento e crescita individuale che consentano di raggiungere i livelli di istruzione, formazione, abilità ed esperienza determinati per il ruolo specifico.

In fase di selezione le future risorse devono dimostrare di possedere senso di responsabilità e capacità tali da garantirne il buon inserimento e la crescita all'interno dell'organizzazione.

Oltre a ciò, nella selezione delle nuove risorse sono valutati i seguenti aspetti:

- a) titolo di studio e livello di scolarità, specialmente per il personale dell'ufficio;
- b) per la selezione degli autisti: patente idonea per lo svolgimento del servizio;
- c) esperienza professionale documentata da curriculum.

La responsabilità della selezione è attribuita a DIR ed RT. Nel caso in cui si evidenzi la necessità di assunzione di nuovo personale, DIR ed RT provvedono alla ricerca e selezione, in base alle conoscenze e contatti personali, alle richieste di assunzione ricevute e all'eventuale consultazione delle liste di collocamento. Individuati i candidati, viene valutata la loro preparazione, per metterne in luce le necessità formative.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 15 di 42

Per i nuovi assunti, DIR ed RT, stabiliscono il periodo di affiancamento a personale di maggior esperienza, valutando l'efficacia delle azioni intraprese.

DIR, ai fini della selezione del personale, individua le competenze iniziali e successive, che devono essere possedute per ricoprire ciascuna funzione aziendale e provvede a creare consapevolezza nel personale sulla rilevanza e sull'importanza della propria mansione. In particolare è definito il seguente **piano delle competenze per i diversi ruoli** che hanno rilevanza all'interno del Sistema Qualità.

RUOLO	COMPETENZE DEL RUOLO
RT/RGQ	<ul style="list-style-type: none"> - Qualifica di Responsabile Tecnico per la raccolta e il trasporto dei rifiuti (corso accreditato dalla Regione). - Conoscenza della principale normativa inerente la gestione dei rifiuti e dei rottami non più rifiuti (parte IV del D.Lgs. 152/06, D.M. 05/02/98, Reg. (UE) 333/2001, Reg. (UE) n.715/2013 ecc.). - Conoscenza degli aspetti teorici e pratici legati alla gestione dei rifiuti e dei rottami acquisita mediante formazione e/o esperienza pluriennale. - Conoscenza delle principali norme e misure di prevenzione nei luoghi di lavoro e ambientali. - Conoscenza delle procedure interne applicabili alla mansione. <p><i>Deve essere in grado di coordinare e sorvegliare tutte le attività di raccolta e di trasporto dei rifiuti e dei rottami/materiali prodotti condotte dagli autisti, nonché le attività presso l'impianto di trattamento.</i></p>
AMM	<ul style="list-style-type: none"> - Conoscenza della principale normativa inerente la gestione dei rifiuti e dei rottami non più rifiuti (parte IV del D.Lgs. 152/06, D.M. 05/02/98, Reg. (UE) 333/2001, Reg. (UE) n.715/2013 ecc.). - Conoscenza degli aspetti teorici e amministrativi legati alla gestione dei rifiuti e dei rottami acquisita mediante formazione e/o esperienza adeguata (almeno un anno). - Conoscenza delle procedure interne applicabili alla mansione. - Uso PC. <p><i>Deve essere in grado di svolgere autonomamente le attività di registrazione e gestione della documentazione relativa ai rifiuti e ai rottami/materiali prodotti.</i></p>
AI	<ul style="list-style-type: none"> - Conoscenza degli aspetti pratici legati alla gestione dei rifiuti e dei rottami, in particolare in merito ai processi controllo qualità in accettazione dei rifiuti, trattamento, deposito e controllo qualità sui rottami/materiali prodotti, acquisita mediante formazione e/o esperienza adeguata (almeno un anno). - Conoscenza delle procedure interne applicabili alla mansione. <p><i>Deve essere in grado di svolgere tutte le attività di accettazione, trattamento, deposito e controllo qualità dei rifiuti conferiti e dei rottami/materiali prodotti presso l'impianto di trattamento.</i></p>
AUT	<ul style="list-style-type: none"> - Conoscenza degli aspetti pratici legati al trasporto dei rifiuti e dei rottami/materiali prodotti (es. gestione della documentazione di trasporto) acquisita mediante formazione e/o esperienza adeguata (almeno un anno). - Conoscenza delle procedure interne applicabili alla mansione; - Patente idonea. <p><i>Deve essere in grado di svolgere le attività di erogazione dei servizi di raccolta, trasporto, carico e scarico rifiuti e rottami/materiali prodotti in autonomia, secondo le normative di legge e le istruzioni impartite.</i></p>

Il piano delle competenze dei ruoli è utilizzato per definire il piano di formazione interno, formalizzato in sede di Riesame della Direzione.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 16 di 42

Ad ogni dipendente viene assegnato un ruolo ed AMM provvede alla compilazione della **“Scheda Personale” MOD.02**. Ogni “Scheda Personale” è regolarmente aggiornata a cura di AMM e riesaminata da DIR per definire il piano di formazione interno.

Le necessità di formazione del personale sono pianificate annualmente da DIR e RT **in sede di Riesame della Direzione**.

Il **piano di formazione** può, tuttavia, essere modificato qualora si evidenzino diverse necessità di formazione. La formazione può essere effettuata internamente o mediante il supporto di organizzazioni esterne, rispettando tempi e modalità di svolgimento (quando possibile) indicati dal piano annuale. Il personale può essere sottoposto a formazione non programmata, ad esempio nel caso in cui si evidenzi che la formazione svolta non sia stata efficace.

Le attività di formazione si rendono necessarie quando:

- viene assunto nuovo personale;
- personale già operante in azienda viene assegnato a mansioni diverse;
- vengono acquisite metodologie operative diverse da quelle in uso (in relazione a novità legislative, nuovi prodotti o nuovi processi, nuovi obiettivi aziendali, altro).

Nei primi due casi le modalità di addestramento sono rappresentate da un affiancamento del personale di nuova nomina a personale che ha svolto le attività in oggetto per un periodo di tempo sufficiente a valutare adeguate le sue capacità nel campo specifico.

Nel terzo caso il personale è tenuto ad effettuare sedute di addestramento atte a fornirgli la capacità di eseguire correttamente le nuove metodologie operative.

Qualora nel corso delle attività di supervisione del Sistema Qualità venissero messe in evidenza carenze nella formazione del personale addetto a determinate mansioni, è responsabilità di RGQ, valutare le necessarie azioni al riguardo, proponendole a DIR.

Per ogni attività di addestramento o formazione viene compilata (a cura di AMM) una **“Scheda di registrazione attività di formazione e addestramento del personale” MOD.03**, in cui sono riportati, tra gli altri dati: argomento dell’attività formativa, data, luogo e motivo di svolgimento dell’attività, firma del docente (o semplicemente il nominativo del docente), firma dei partecipanti. Nella scheda è previsto un campo per la registrazione dell’esito e delle modalità utilizzate per la valutazione dell’efficacia dell’attività formativa (vedi a seguito).

AMM provvede alla registrazione delle attività di addestramento eseguite (corsi di formazione e/o periodo di affiancamento) sulla **“Scheda Personale” MOD.02**, riportando, tra gli altri dati: la data, il tipo di corso o di attività di addestramento, la durata di effettuazione, il docente ed il risultato della verifica dell’efficacia.

Nel caso di partecipazione ad un corso esterno, l’attestato di partecipazione eventualmente rilasciato deve essere allegato alla **“Scheda Personale” MOD.02**.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 17 di 42

DIR, in collaborazione con RT, deve valutare se la formazione o l'addestramento svolti sono stati efficaci. Tale attività, se ritenuto opportuno, può essere demandata al docente che ha svolto il corso o al responsabile che ha condotto l'affiancamento. La valutazione dell'efficacia deve essere effettuata preferibilmente a distanza dal termine della formazione, registrando le modalità utilizzate per la valutazione.

Le modalità utilizzate per la verifica dell'efficacia possono comprendere: esami/test orali o scritti sulla materia in oggetto, verifiche condotte in campo in merito alle modalità osservate durante lo svolgimento delle attività da parte del personale precedentemente addestrato, valutazione del numero e dell'entità di non conformità, relative all'attività oggetto della formazione, emerse entro un arco di tempo definito a seguito all'attività di formazione, altro.

La formazione è ritenuta efficace se è stato raggiunto l'obiettivo per il quale era stata pianificata. Per quanto riguarda l'affiancamento iniziale, la formazione è ritenuta efficace se la persona ha dimostrato di aver raggiunto le abilità previste per il ruolo nel piano delle competenze.

Nel caso in cui si evidenzi che la formazione non è stata efficace e non sono state raggiunte le competenze richieste, DIR deve provvedere a valutare, in collaborazione con RT, se procedere ad un ulteriore periodo di formazione, ad un cambio di mansione o alla sostituzione con nuovo personale.

Se la formazione svolta è stata efficace, il personale deve garantire lo svolgimento della propria mansione in modo consapevole, contribuendo così alla soddisfazione del cliente e al raggiungimento degli obiettivi per la qualità.

4.4 PIANI DI CONTROLLO: AUDIT INTERNI, GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ, AZIONI CORRETTIVE E PREVENTIVE)

La ditta Balasini s.n.c. pianifica attività di controllo dei processi al fine di garantire e monitorare il rispetto dei requisiti inclusi nel presente Manuale Qualità e negli altri documenti allegati.

Le principali attività di controllo pianificate, connesse alle fasi di accettazione dei rifiuti, trattamento, deposito e conferimento di rottami non più rifiuti sono descritte al paragrafo 5 del presente Manuale Qualità.

Uno strumento per garantire il controllo sul rispetto delle specifiche di cui agli Allegati I e II del Regolamento (UE) n.333/2011 ed all'Allegato I del Regolamento (UE) n.715/2013 è quello dell'audit interno (o verifica ispettiva interna).

Tale verifica consiste in un esame sistematico e indipendente volto a valutare se le attività siano svolte in accordo con i requisiti generali e le procedure specificate nei documenti del Sistema Qualità.

L'audit inoltre deve accertare se le regole e le procedure di riferimento risultino idonee e adeguate al conseguimento degli obiettivi aziendali ed in particolare al mantenimento della conformità al Regolamento (UE) n. 333/2011 e al Regolamento (UE) n.715/2013.

DIR da incarico a RGQ di pianificare la conduzione di audit interni. Tuttavia, ove si rendesse necessario, saranno effettuati anche audit non programmati.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 18 di 42

RGQ designa la persona o il gruppo incaricato dell'esecuzione dell'audit interno e li informa sull'organizzazione interna da controllare, sul processo da investigare, sulla documentazione da prendere come riferimento, concordando con essi la data della verifica stessa.

Nel caso in cui venga incaricato un gruppo di persone, all'interno di esso deve essere nominato un responsabile accettato sia dai rimanenti membri del gruppo sia dal responsabile dell'area da investigare.

RGQ deve assicurarsi che le persone scelte per la conduzione della verifica siano in possesso dei requisiti necessari per ricoprire i ruoli a loro assegnati.

In particolare l'**auditor** deve dimostrare di **possedere i seguenti requisiti**:

- avere una buona conoscenza della normativa inerente la gestione dei rifiuti e dei rottami non più rifiuti (parte IV del D.Lgs. 152/06, D.M. 05/02/98, Reg. (UE) 333/2001, Reg. (UE) n.715/2013, ecc.);
- avere una buona conoscenza degli aspetti teorici e pratici legati alla gestione dei rifiuti e dei rottami, acquisita mediante formazione e/o esperienza;
- aver partecipato ad audit interni e/o esterni relativi a Sistemi di Gestione (almeno due), in qualità di osservatore.

Per assicurare che gli audit possano riportare informazioni oggettivamente ed obiettivamente veritiere, il valutatore interno viene designato in modo da non essere direttamente coinvolto nelle aree/processi sottoposti a verifica.

RGQ propone a DIR il **programma degli audit interni**, definito secondo determinate frequenze che tengono conto:

- della criticità delle attività in verifica;
- delle NC (o problematiche generali) rilevate in audit condotti precedentemente.

Tale piano è approvato da DIR e **formalizzato in sede di Riesame della Direzione**.

Quando viene fissata la data precisa dell'audit, RGQ provvede, anche verbalmente, a comunicare tale data al personale interessato alla verifica stessa.

L'audit ha inizio con una breve riunione introduttiva con i responsabili delle aree da investigare per illustrare lo scopo della stessa, individuare gli interlocutori e concordare il programma, anche temporale, delle fasi della verifica.

La verifica è basata su colloqui, esame di documenti, verifica del modo di operare, ecc.. Particolare attenzione viene dedicata alla verifica delle non conformità riscontrate in occasione di audit precedenti. Il gruppo di audit può anche scindersi nel corso della verifica, esaminando parallelamente vari settori e ritrovandosi periodicamente per fare il punto della situazione.

L'audit a ciascun settore può essere guidato, a turno, dai componenti del gruppo in funzione delle relative competenze. Il responsabile del gruppo di audit ha comunque il compito di coordinare l'attività di verifica.

Nell'eseguire la verifica, gli auditor possono utilizzare liste di riscontro appositamente predisposte nelle quali sono evidenziati i punti oggetto della verifica e che costituiscono la linea guida per l'esecuzione della

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 19 di 42

verifica stessa. I rilievi emersi vengono riportati sulle liste di riscontro o su altra documentazione utilizzata per la registrazione delle evidenze.

Al termine della verifica, il responsabile dell'audit interno, in collaborazione con gli eventuali altri valutatori, deve preparare un breve rapporto, utilizzando il **“Rapporto per l'audit interno” MOD.04**, sul quale vengono riportate almeno le seguenti informazioni:

- la data dell'audit;
- i nominativi ed i ruoli dei responsabili dell'audit;
- le aree sottoposte a verifica;
- l'elenco delle non conformità e dei punti di miglioramento rilevati;
- una valutazione sull'efficacia del Sistema Qualità, relativamente alle aree verificate, e sulla conformità a quanto prescritto dai documenti di riferimento;
- la lista di distribuzione del rapporto di audit interno.

L'esito dell'audit interno deve essere comunicato ad ogni responsabile delle aree verificate secondo le seguenti modalità:

- verbalmente, se durante la verifica non sono emerse non conformità, osservazioni o importanti suggerimenti di miglioramento;
- per iscritto, consegnando una copia del rapporto di audit.

In caso si rilevino non conformità, l'auditor le documenta e le porta a conoscenza del responsabile interessato che dovrà tempestivamente attuare **i trattamenti e le azioni correttive necessarie**, pianificate da parte del RGQ di concerto con DIR. I documenti di registrazione delle non conformità, azioni correttive o preventive sono citati sul rapporto di non conformità.

Oltre la data definita per il completamento del trattamento o dell'azione correttiva, dovrà essere effettuata, a cura di RGQ o dell'auditor stesso, una verifica per valutare l'implementazione del trattamento e dell'azione correttiva e verificarne l'efficacia.

Il rapporto di audit, firmato dal responsabile di audit interno, viene archiviato da RGQ e tenuto a disposizione **per il Riesame del Sistema Qualità**.

Le principali attività di controllo e monitoraggio pianificate per verificare la conformità ai criteri espressi dagli Allegati I e II del Regolamento (UE) n.333/2011 e ai criteri espressi dall'Allegato I del Regolamento (UE) n.715/2013, connesse alle fasi di accettazione dei rifiuti, trattamento, deposito e conferimento di rottami non più rifiuti sono descritte al paragrafo 5 del presente Manuale Qualità.

Per far fronte alle eventuali non conformità emerse a seguito di tutte le attività di controllo e monitoraggio (pianificate e non pianificate, da audit interno o esterno, dai soggetti preposti al controllo, dagli auditor incaricati o dal personale stesso nel corso delle attività), la ditta Balasini s.n.c. ha predisposto ed attua una procedura per la **gestione delle non conformità**.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 20 di 42

I rifiuti, i materiali ed i prodotti non conformi alle prescrizioni ed alle specifiche sono trattati opportunamente al fine di evitare il loro uso incontrollato, mediante:

- registrazione in opportuna documentazione dove sono riportate le indicazioni per la valutazione e per il loro trattamento;
- identificazione e segregazione fisica in attesa della decisione finale riguardo alla loro gestione.

Le non conformità (NC) sono di diversa tipologia (di prodotto, di servizio, di processo, di sistema) e sono in particolare rilevabili nelle fasi di (elenco non esaustivo):

- accettazione e controllo dei rifiuti;
- attività di raccolta e trasporto rifiuti;
- attività presso l'impianto (processi di trattamento e stoccaggio);
- controllo e rilascio delle partite di rottami non più rifiuti;
- attività di controllo periodico sui rifiuti e sui rottami non più rifiuti;
- dopo la consegna delle partite di rottami ai clienti (reclami);
- attività amministrative;
- audit del Sistema Qualità;
- provvedimenti e richiami rilasciati dalle autorità preposte alla sorveglianza in campo ambientale (ARPA e NOE).

Una volta rilevata una non conformità da parte di chiunque all'interno della Balasini s.n.c. questa viene segnalata a RGQ, o ad altro responsabile interno, il quale deve documentarla compilando il **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05** o, in caso di rinvenimento di materiale estraneo nei rifiuti, il modulo **“Non conformità da rinvenimento materiali estranei” MOD.15** provvedendo, in caso di non conformità relativa a rifiuti, materiali e prodotti, ad identificare il rifiuto/materiale/prodotto non conforme con un cartello identificativo che ne evidenzi lo stato di non conformità e riporti il riferimento alla non conformità rilevata.

La decisione finale per la risoluzione della non conformità (ed eventualmente per la definizione di azioni correttive collegate alle non conformità occorse, vedi a seguito) spetta a RGQ e, ove ritenuto necessario, nei casi più significativi, direttamente a DIR.

La non conformità segnalata dal cliente consiste in un reclamo che viene generalmente ricevuto da RGQ o da AMM. Tali reclami devono essere registrati sul rapporto di non conformità, avendo cura di specificare il cliente a cui si riferisce. La gestione dei reclami merita la massima attenzione da parte dei responsabili aziendali.

Individuato il trattamento necessario per la risoluzione delle non conformità, devono essere individuati nel contempo gli incaricati per l'esecuzione del trattamento stesso e le scadenze temporali per il completamento del trattamento e per la verifica del completamento stesso (chiusura). Le decisioni e le

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 21 di 42

disposizioni prese in fase di risoluzione delle non conformità sono formalizzate nell'apposito spazio sul rapporto di non conformità.

RGQ, o altro responsabile aziendale indicato sul rapporto stesso, ha il compito di verificare la corretta applicazione, da parte delle funzioni interessate, degli interventi definiti per il trattamento della NC.

I rapporti di non conformità sono conservati e archiviati da RGQ.

RGQ consulta periodicamente i rapporti di non conformità e, in caso si evidenzia che la non conformità è stata solo parzialmente risolta, ovvero in caso di sistematicità o particolare gravità nelle problematiche riscontrate, provvede ad **emettere azione correttiva**.

Le azioni correttive sono formalizzate attraverso la **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05**.

RGQ e gli altri responsabili aziendali hanno il compito di ricercare le azioni correttive con il personale direttamente coinvolto nella NC rilevata, verificare il completamento e l'efficacia delle AC stabilite, registrare ed archiviare le copie di **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05**.

Ogni qualvolta se ne riscontri la necessità o l'opportunità (ad esempio in caso di NC gravi, sistematiche o non completamente risolte), RGQ attiva una serie di azioni che portano tempestivamente a:

1. analizzare, con i responsabili delle funzioni direttamente coinvolte, i dati e la documentazione disponibile inerente la NC rilevata e ricercarne le cause;
2. definire l'opportunità/necessità di risolvere la NC con un trattamento e/o individuare opportune azioni correttive che eliminino le cause della NC, individuando gli incaricati che le attueranno e stabilendo con loro i tempi di attuazione;
3. verificare, successivamente, l'efficacia delle correzioni apportate e, se necessario, riproporne delle nuove.

RGQ e gli altri responsabili aziendali hanno la responsabilità di ricercare ed attuare, con la collaborazione del personale, **azioni preventive per anticipare** le potenziali cause delle non conformità.

Vengono seguiti i seguenti passi:

1. analisi di informazioni raccolte all'interno dell'Azienda, o dallo scambio con i clienti, riguardanti aspetti del servizio che, pur non presentando immediati problemi, possono diventare in futuro una causa di NC;
2. proposta di azioni preventive, definizione delle relative responsabilità e tempi di attuazione e verifica;
3. verifica dell'efficacia delle azioni intraprese.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 22 di 42

Per la registrazione delle azioni preventive viene utilizzato lo stesso modulo utilizzato per la registrazione delle azioni preventive, ossia la **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05.**

4.5 RIESAME DELLA DIREZIONE

DIR sottopone periodicamente (almeno ogni 12 mesi) il Sistema Qualità ad un riesame. Ciò al fine di assicurare la sua continua idoneità, adeguatezza ed efficacia a garantire la conformità sia al Regolamento (UE) n.333/2011 sia al Regolamento (UE) n.715/2013.

Al Riesame della Direzione è sempre presente anche RGQ.

Il Riesame della Direzione rappresenta il momento in cui, oltre a considerare criticamente i dati rilevati nel periodo precedente, si valutano le opportunità di miglioramento per il periodo successivo.

Gli elementi sui quali basare il riesame sono:

- le evidenze emerse dagli audit interni ed esterni;
- i risultati delle attività di controllo e monitoraggio;
- le non conformità e le informazioni di ritorno dal cliente in merito alla qualità dei rottami;
- le azioni correttive e preventive;
- le azioni successive ai precedenti riesami;
- le modifiche con possibile effetto sul Sistema Qualità;
- le nuove opportunità per il miglioramento.

Il risultato dell'attività di riesame deve comprendere decisioni ed azioni relative:

1. al miglioramento dell'efficacia del Sistema Qualità e dei suoi processi;
2. al miglioramento dei materiali prodotti in relazione ai requisiti legislativi e del cliente;
3. ai bisogni di risorse ed alle necessità di formazione del personale.

Il riesame del Sistema Qualità viene formalizzato nel **"Verbale di Riesame della Direzione" MOD.07** che viene firmato dai partecipanti al Riesame ed archiviato da RGQ.

5 QUANDO I ROTTAMI CESSANO DI ESSERE CONSIDERATI RIFIUTI

Affinché i rottami di ferro, acciaio ed alluminio cessino di essere considerati rifiuti il Regolamento (UE) n.333/2011 prescrive che, all'atto della cessione dal Produttore ad un altro Detentore, siano soddisfatti specifici criteri elencati nell'Allegato I (rottami in ferro e acciaio) e nell'Allegato II (rottami in alluminio). Analogamente affinché i rottami di rame cessino di essere considerati rifiuti il Regolamento (UE) n.715/2013 prescrive che, all'atto della cessione dal Produttore ad un altro Detentore, siano soddisfatti specifici criteri elencati nell'Allegato I.

I criteri stabiliti da entrambi i Regolamenti sono:

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 23 di 42

1. che vengano utilizzati, come materiale dell'operazione di recupero, **determinati rifiuti** (vedi paragrafo 5.1.1);
2. che i rifiuti, utilizzati come materiale dell'operazione di recupero, siano stati trattati secondo **determinati processi** e tecniche di trattamento (vedi paragrafo 5.1.2);
3. che i rottami di ferro ed acciaio, i rottami di alluminio e i rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero, soddisfino **determinate caratteristiche di qualità** (vedi paragrafo 5.1.3);
4. che il produttore abbia stilato, per ciascuna partita di rottami metallici, una **Dichiarazione di Conformità** ed abbia applicato un Sistema di Gestione della Qualità atto a dimostrare la conformità di tali criteri (vedi paragrafo 5.2).

5.1 RIFIUTI UTILIZZATI COME MATERIALE DELL'OPERAZIONE DI RECUPERO

L'Allegato I, al punto 2 (per quanto riguarda i rottami in ferro e acciaio) e l'Allegato II al punto 2 (per quanto riguarda i rottami in alluminio) del Reg. (UE) n.333/2011, stabiliscono che possano essere utilizzati come materiali delle operazioni di recupero solo i rifiuti contenenti rispettivamente ferro o acciaio recuperabile o alluminio o leghe di alluminio recuperabili.

L'Allegato I, al punto 2 del Reg. (UE) n.715/2013 stabilisce che possano essere utilizzati come materiali delle operazioni di recupero solo i rifiuti contenenti rispettivamente rame o leghe di rame recuperabili.

I rifiuti contenenti sostanze pericolose possono essere utilizzati in questo tipo di operazione solamente se si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di trattamento specificatamente indicati al punto 3 degli Allegati I e II del Reg. (UE) n.333/2011, per rottami di ferro, acciaio e alluminio, e al punto 3 dell'Allegato I del Reg. (UE) n.715/2013, per rottami di rame.

Viene invece espressamente stabilito che i seguenti rifiuti **non possono essere utilizzati** nelle operazioni di recupero:

- a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose;
- b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.

La ditta Balasini s.n.c. ha stabilito una specifica procedura per regolamentare **le operazioni di controllo in accettazione dei rifiuti conferiti** al fine di garantire la conformità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero. *Tale procedura recepisce anche la procedura di sorveglianza radiometrica emessa dall'esperto qualificato sulla base dei disposti del D. Lgs. 101/2020 e s.m.i. e successivi decreti attuativi.*

5.1.1 PROCEDURA DI CONTROLLO IN ACCETTAZIONE

Fase di carico e trasporto:

Caso A: L'autista dell'azienda si reca presso la sede del fornitore al fine di caricare i rifiuti; può essere caricato sul camion dell'azienda l'intero container scarrabile pieno, precedentemente lasciato in deposito al

fornitore, oppure viene caricato solo il rifiuto direttamente nel cassone del camion aziendale dotato di braccio meccanico per movimentare materiali.

L'autista effettua il controllo visivo dei rifiuti all'interno del cassone scarrabile (controllo superficiale) o durante la fase di movimentazione degli stessi sul cassone aziendale. *All'arrivo è effettuato anche il controllo tramite radiometro portale, registrato su supporto cartaceo/elettronico*

Se l'autista sospetta una non conformità (cfr. **Tab Elementi di verifica di non conformità**) interrompe la movimentazione, informa il responsabile del fornitore presso cui si trova e il suo RT/RGQ della possibile non conformità.

RT/RGQ effettua o fa effettuare le verifiche necessarie.

Se RT/RGQ conferma la NC, RGQ o AMM la registra su apposito modulo **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05** o **“Non conformità da rinvenimento materiali estranei” MOD.15**.

La NC può essere risolta o meno.

- Se RT/RGQ non risolve la NC il rifiuto non viene caricato
- Se RT/RGQ risolve la NC (es. allontanamento dal cassone dei rifiuti non conformi) l'autista carica il rifiuto, la risoluzione viene registrata sul modulo nello spazio apposito. In seguito l'autista effettua la pesatura (o la stima del peso), compila la documentazione e porta i rifiuti in azienda

Arrivo del rifiuto in azienda

Caso B: I rifiuti trasportati da terzi, fornitore che trasporta in conto proprio o altro trasportatore, arrivano in azienda.

L'addetto impianto effettua il controllo visivo del rifiuto all'interno del cassone; se l'addetto impianto sospetta una non conformità (cfr. **Tab Elementi di verifica di non conformità**) informa il RT/RGQ che effettua le verifiche necessarie. Se RT/RGQ rileva una NC la registra su apposito modulo **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05** o **“Non conformità da rinvenimento materiali estranei” MOD.15**. *All'arrivo è effettuato anche il controllo tramite radiometro portale, registrato su supporto cartaceo/elettronico*

- Se si tratta di una NC non risolvibile il rifiuto viene respinto.
- Se RT/RGQ risolve la NC o se la sospetta non conformità non viene confermata, si procede con RT/RGQ o addetto impianto che pesa il rifiuto (peso lordo).

Caso A e B: RT/RGQ o addetto impianto indica all'autista luoghi e locali destinati allo scarico dei rifiuti e le modalità di scarico (rovesciamento o movimentazione con braccio meccanico dei rifiuti).

Scarico del rifiuto

L'autista che scarica o l'addetto impianto che assiste alle operazioni di scarico, effettuano il controllo visivo del rifiuto durante la movimentazione dello stesso.

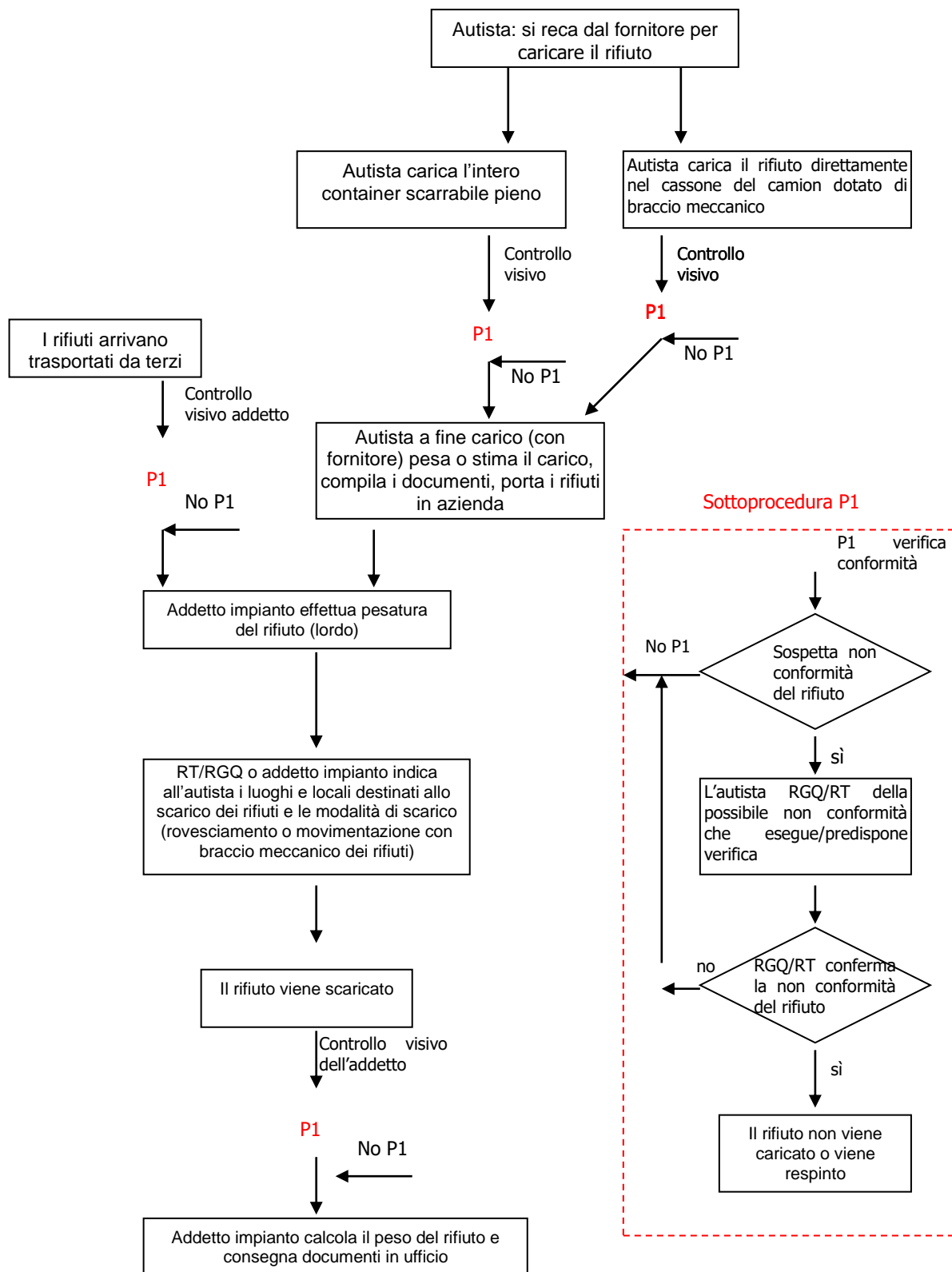
Se l'autista o addetto impianto sospetta una non conformità (cfr. **Tab Elementi di verifica di non conformità**) interrompe le operazioni di scarico e informa RT/RGQ della possibile non conformità.

	<h1>MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 25 di 42

RT/RGQ effettua le verifiche necessarie. Se RT/RGQ rileva una NC la registra su apposito modulo **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05** o **“Non conformità da rinvenimento materiali estranei” MOD.15**.

- Se è non risolvibile, il rifiuto viene nuovamente caricato e respinto.
- Se RT/RGQ risolve la NC o se la sospetta non conformità non viene confermata, l'autista termina di scaricare il rifiuto.

Caso B: L'addetto impianto o RT/RGQ pesa il mezzo a vuoto (tara) in uscita per poter calcolare il peso netto del rifiuto conferito, compila i documenti che vengono firmati anche dall'autista che lascia l'azienda. I documenti vengono consegnati in amministrazione

PROCEDURA DI CONTROLLO DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Elementi di verifica di non conformità			
Addetto impianto Autista	Controllo visivo	Sospetta non conformità del rifiuto	Presenza di : <ul style="list-style-type: none"> - RAEE - parti di veicoli fuori uso - fusti e contenitori - limatura e scaglie di metalli sporchi di sostanze fluide - rifiuti non contenenti ferro o acciaio - rifiuti con possibile presenza di sostanze pericolose - rifiuti con CER non autorizzato all'azienda - rifiuti con CER non corrispondente al rifiuto
RT/RGQ	Verifica non conformità	Non conformità del rifiuto	Presenza di : <ul style="list-style-type: none"> - rifiuti non contenenti ferro o acciaio recuperabile (in alternativa rifiuti non contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili) - rifiuti contenenti elevate quantità di oli o emulsioni oleose tali da dare sgocciolamento - fusti e contenitori sporchi di oli, vernici o altre sostanze pericolose - RAEE contenenti sostanze pericolose o cfc - veicoli fuori uso o loro parti contenenti sostanze pericolose - altri rifiuti pericolosi

La ditta Balasini s.n.c. non è autorizzata a ritirare rifiuti classificati con codici CER pericolosi o che contengono materiali definibili pericolosi secondo la normativa vigente, pertanto la presenza di tali rifiuti in un carico accettato genera NC che deve essere registrata su apposito modulo **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05.**

Per tutti gli altri rifiuti, nel caso si manifesti la possibile presenza di sostanze pericolose, il rifiuto dovrà essere accompagnato da apposita dichiarazione del produttore o da certificato di laboratorio d'analisi che escluda la natura pericolosa del rifiuto; in tal caso la possibile NC non verrà aperta e l'azienda ritirerà il rifiuto.

Se i rifiuti in arrivo hanno già subito un trattamento per eliminare le caratteristiche di pericolosità effettuato da un detentore precedente, l'addetto impianto deve verificare che il fornitore applichi un Sistema di Gestione della Qualità conforme:

- al Regolamento (UE) n.333/2011, nel caso di rottami di ferro, acciaio e alluminio;
- al Regolamento (UE) n.715/2013, nel caso di rottami di rame.

5.2 PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO

In merito ai processi ed alle tecniche di trattamento **relative ai rottami in ferro e acciaio** l'Allegato I del Regolamento (UE) n.333/2011, al punto 3, prevede tre situazioni:

1. i rottami di ferro o acciaio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi dai rottami non metallici e non ferrosi oppure i rifiuti in entrata sono sottoposti a **un trattamento per separare** i rottami di ferro e acciaio dagli elementi non metalli e non ferrosi;

2. sono eseguiti i **trattamenti meccanici** (taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione, selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) **nessari** per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale presso le acciaierie e nelle fonderie;
3. in presenza di **rifiuti contenenti elementi pericolosi** vanno applicano le seguenti prescrizioni:
 - a. il materiale in entrata proveniente da **rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) o da veicoli fuori uso** è sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'art.6 della Direttiva 2002/96/CE del Parlamento europeo e del Consiglio e dall'art.6 della Direttiva 2000/53/CE del Parlamento europeo e del Consiglio;
 - b. i **clorofluorocarburi (CFC)** delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti;
 - c. i **cavi** sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
 - d. i **fusti e i contenitori** sono stati svuotati e puliti;
 - e. le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati alla lettera a. sono state eliminate efficacemente mediante un processo approvato dall'Autorità competente.

In merito ai processi ed alle tecniche di trattamento **relative ai rottami in alluminio** l'Allegato II del Regolamento (UE) n.333/2011, al punto 3, prevede tre situazioni:

1. i rottami di alluminio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi oppure i rifiuti in entrata sono sottoposti **a un trattamento per separare** i rottami di alluminio dagli elementi non metalli e non di alluminio;
2. sono eseguiti i **trattamenti meccanici** (taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione, selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) **nessari** per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente;
3. in presenza di rifiuti contenenti elementi pericolosi vanno applicano le seguenti prescrizioni:
 - a. il materiale in entrata proveniente da **rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) o da veicoli fuori uso** è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'art.6 della Direttiva 2002/96/CE del Parlamento europeo e del Consiglio e dall'art.6 della Direttiva 2000/53/CE del Parlamento europeo e del Consiglio;
 - b. i **clorofluorocarburi (CFC)** delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle Autorità competenti;
 - c. i **cavi** sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
 - d. i **fusti e i contenitori** sono stati svuotati e puliti;
 - e. le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati alla lettera a. sono state eliminate efficacemente mediante un processo approvato dall'Autorità competente.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 29 di 42

In merito ai processi ed alle tecniche di trattamento **relative ai rottami di rame** l'Allegato I del Regolamento (UE) n.715/2013, al punto 3, prevede tre situazioni:

1. i rottami di rame sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi dai rottami non metallici e non di rame oppure i rifiuti in entrata sono sottoposti a **un trattamento per separare** i rottami di rame dagli elementi non metallici e non di rame;
2. sono eseguiti i **trattamenti meccanici** (taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione, selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) **nessari** per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente;
3. in presenza di **rifiuti contenenti elementi pericolosi** vanno applicano le seguenti prescrizioni:
 - a. il materiale in entrata proveniente da **rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) o da veicoli fuori uso** è sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'art.6 della Direttiva 2002/96/CE del Parlamento europeo e del Consiglio e dall'art.6 della Direttiva 2000/53/CE del Parlamento europeo e del Consiglio;
 - b. i **clorofluorocarburi (CFC)** delle apparecchiature eliminate sono stati catturati mediante un processo approvato dalle autorità competenti;
 - c. i **cavi** sono stati strappati o trinciati. Se un cavo contiene rivestimenti organici (materie plastiche), questi sono stati tolti ricorrendo alle migliori tecniche disponibili;
 - d. i **fusti e i contenitori** sono stati svuotati e puliti;
 - e. le sostanze pericolose nei rifiuti non menzionati alla lettera a. sono state eliminate efficacemente mediante un processo approvato dall'Autorità competente.

Qualora il trattamento dei rifiuti contenenti elementi pericolosi sia stato effettuato da un Detentore precedente, il Produttore deve assicurare che il fornitore applichi un Sistema di Gestione della Qualità conforme:

- al Regolamento (UE) n.333/2011, nel caso di rottami di ferro, acciaio e alluminio;
- al Regolamento (UE) n.715/2013, nel caso di rottami di rame.

La ditta Balasini s.n.c. ha stabilito una specifica procedura per regolamentare **le operazioni di trattamento dei rifiuti conferiti** al fine di garantire la conformità dei processi e delle tecniche di trattamento a cui sono stati sottoposti i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero.

5.2.1 PROCEDURE DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI CONFERITI

Scarico rifiuto

Il RT/RGQ o addetto impianto, all'ingresso del rifiuto, in base ai controlli visivi effettuati, indica all'autista l'area in cui il carico deve essere depositato.

L'area di scarico dei rifiuti deve essere pavimentata (asfalto o cemento o aree interne a edifici) in ottemperanza alla normativa vigente in materia di rifiuti.

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 30 di 42

Caso A

Se il rifiuto risulta omogeneo (per pezzatura, per qualità, per tipologia di materiali, assenza di materiali estranei) non necessita di cernita o selezione e viene depositato nel cumulo contrassegnato col CER corrispondente.

Caso B:

Se il rifiuto necessita di una delle seguenti operazioni

- ☐ Cernita o selezione meccanica
- ☐ Selezione manuale

viene scaricato nell'area destinata ad uno dei due trattamenti suddetti. Si approntano i cassoni e si effettua la selezione.

Attrezzature:

La ditta Balasini s.n.c. dispone delle seguenti attrezzature per effettuare i trattamenti meccanici sui rifiuti:

- Gru dotate di braccio meccanico tipo polipo
- Pressa per preparazione pacchi
- Trituratore - vaglio
- Pressa - Cesoia idraulica
- Cesoia semovente (pinza)
- Taglio ossiacetilenico per trattamento preventivo alla cesoiatura

Trattamenti:

Cernita / selezione meccanica

l'addetto impianto manovra il braccio meccanico selezionando i rifiuti recuperabili e spostandoli dal cumulo di lavorazione al cumulo del CER o del Non Più Rifiuto (**NPR**) corrispondente; l'operazione origina nuovi rifiuti e/o NPR, che vengono stoccati in cumuli separati e indicati da appositi cartelli. I materiali non conformi infatti (carta, legno, etc) rinvenuti in misura non rilevante e comunque tale da non destare il sospetto di una NC, vengono separati per tipologie omogenee e stoccati in appositi contenitori per poi essere successivamente smaltiti in impianti di discarica o presso aziende in grado di occuparsi del loro recupero. In caso rilevi una NC, l'addetto impianto comunica a RGQ o ad AMM che registrano la NC su apposito modulo "**Non conformità da rinvenimento materiali estranei**" MOD.15.

Cernita / selezione manuale

l'addetto impianto alla selezione tratta i rifiuti in stoccaggio nei cumuli destinati alla selezione manuale con l'utilizzo di attrezzature predisposte nell'area dedicata e indossando gli appositi DPI; l'operazione consiste nel dividere i materiali ferrosi dai non ferrosi, o da presenza di materiali estranei non autorizzati.

	<h1>MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 31 di 42

Dal trattamento si originano nuovi rifiuti e/o NPR, che vengono stoccati in cumuli separati e indicati da appositi cartelli. I materiali non conformi infatti (carta, legno, etc) rinvenuti in misura non rilevante e comunque tale da non destare il sospetto di una NC, questi vengono separati per tipologie omogenee e stoccati in appositi contenitori per poi essere successivamente smaltiti in impianti di discarica o presso aziende in grado di occuparsi del loro recupero. In caso rilevi una NC, l'addetto impianto comunica a RGQ o ad AMM che registrano la NC su apposito modulo **“Non conformità da rinvenimento materiali estranei” MOD.15.**

Trattamento al trituratore

l'impianto è utilizzato per rifiuti già selezionati da adeguare a determinate specifiche dimensionali; l'addetto all'impianto movimentata con braccio meccanico i rifiuti da un cumulo omogeneo di rifiuti e li porta all'invaso del trituratore che ne effettua la riduzione volumetrica. Il materiale di risulta è NPR che viene spostato in cumuli destinati ai rottami già recuperati.

Trattamento alla pressa-cesoia idraulica

l'impianto è utilizzato per rifiuti già selezionati ma ancora da adeguare a determinate specifiche dimensionali oppure per NPR già cesoiati da adeguare a specifiche dimensionali più restrittive; l'addetto all'impianto movimentata con braccio meccanico i rifiuti da un cumulo omogeneo di rifiuti o da un cumulo di NPR, e li porta all'invaso della cesoia che viene avviata da un secondo addetto impianto per effettuarne la riduzione volumetrica. Il materiale di risulta è comunque sempre NPR e viene movimentato con braccio meccanico in cumuli destinati ai rottami già recuperati o direttamente caricato su un mezzo destinato alla consegna dei rottami recuperati.

Trattamento con la cesoia semovente (pinza)

Si tratta di una macchina operatrice il cui braccio meccanico termina con una pinza trituratrice che viene utilizzata per una prima sgrossatura dei pezzi di metallo troppo grandi che non possono essere trattati tal quali dalle macchine fisse.

Trattamento alla pressa per pacchi

l'impianto è utilizzato non per rifiuti ma per NPR già pronti a determinate specifiche dimensionali che vengono solo ridotti di volume e imballati in piccoli pacchi per comodità di trasporto; l'operazione infatti non apporta alcuna modifica alla categoria di classificazione del rottame.

L'addetto all'impianto movimentata con braccio meccanico i rifiuti da un cumulo omogeneo di NPR, e li porta all'invaso della cesoia che viene avviata per effettuarne l'impacchettatura.

	<h1>MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 32 di 42

Gli operatori durante i trattamenti hanno modo di riesaminare visivamente tutti i rifiuti o NPR che vengono sottoposti a trattamento.

Se l'addetto al trattamento specifico sospetta una non conformità (cfr. **Tab Elementi di verifica di non conformità**) interrompe la movimentazione, informa RT/RGQ della possibile non conformità, RT/RGQ effettua le verifiche necessarie.

Se RT/RGQ conferma la NC, RT/RGQ la registra su apposito modulo **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05** o **“Non conformità da rinvenimento materiali estranei” MOD.15** o la comunica ad AMM che compila lo stesso modulo.

Se la NC è costituita dal ritrovamento di rifiuti non conformi sfuggiti alle precedenti verifiche e controlli, la risoluzione consiste nell'allontanamento dei rifiuti non conformi dall'area di trattamento, stoccaggio in area riservata ai rifiuti prodotti dall'attività di trattamento e recupero e indicata con corrispondente CER. Successivamente il rifiuto verrà avviato a smaltimento o recupero.

Non più rifiuto

L'addetto impianto deposita il rifiuto recuperato a seguito dei trattamenti in aree specifiche destinate ai non più rifiuti, suddivisi per materiale, in attesa di essere caricati e conferiti al cliente finale.

Prescrizioni generali

RT/RGQ deve controllare periodicamente che:

- le quantità di rifiuti presenti nel centro non superino le quantità autorizzate in deposito istantaneo
- ogni cumulo/contenitore di rifiuti e di non più rifiuti sia segnalato con cartello che riporti il relativo codice CER o la denominazione corretta

5.3 QUALITÀ DEI ROTTAMI OTTENUTI DALL'OPERAZIONE DI RECUPERO

All'art. 3 lettera c), per quanto riguarda i rottami in ferro e acciaio, e all'art. 4 lettera c), per quanto riguarda i rottami in alluminio, il Regolamento (UE) n.333/2011 prescrive che i rottami ottenuti dalle operazioni di recupero debbano rispettare determinati requisiti di qualità.

Per quanto riguarda i **rottami in ferro e acciaio**:

1. i rottami vanno **suddivisi per categorie**, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie;
2. la quantità totale di **materiali estranei** (sterili) deve essere **≤ 2 % in peso**;

Sono considerati materiali estranei:

- 1) metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;

- 2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
- 3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo;
- 4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scricatura), 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, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati;
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. **radioattività (vedi paragrafo 5.1.4 Il D. Lgs 101/2020 prevede l'effettuazione di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. L'esperto qualificato è stato rinominato sulla base del D. Lgs 101/2020 e procede all'aggiornamento della procedura di controllo radiometrico sulla base della normativa vigente.**
I rottami non devono presentare alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'Allegato III della Direttiva 2008/98/CE. I rottami devono rispettare i limiti di concentrazione fissati nella Decisione 2000/532/CE e non devono superare i valori di cui all'Allegato IV del Regolamento (CE) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di ferro e acciaio;
6. i rottami **non devono contenere alcun contenitore sotto pressione**, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.

Per quanto riguarda i **rottami in alluminio**:

1. i rottami vanno **suddivisi per categorie**, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici mediante raffinazione o rifusione;
2. la quantità totale di **materiali estranei** deve essere **≤ 5 % in peso** oppure la **resa del metallo** deve essere **≥ 90 %**;

Sono considerati materiali estranei:

- 1) i metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio;
- 2) i materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
- 3) i materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
- 4) gli elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; oppure

- 5) i residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scriccatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.
3. i rottami **non devono contenere 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 comportano gocciolamento.
5. **radioattività (vedi paragrafo 5.1.4)**: vedi quanto già esposto in riferimento ai rottami di ferro e acciaio.
6. i rottami non devono presentare alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'Allegato III della Direttiva 2008/98/CE. I rottami devono rispettare i limiti di concentrazione fissati nella Decisione 2000/532/CE e non devono superare i valori di cui all'Allegato IV del Regolamento (CE) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di alluminio.
7. i rottami **non devono contenere alcun contenitore sotto pressione**, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.

All'art. 3 lettera c), per quanto riguarda i rottami in rame, il Regolamento (UE) n.715/2013 prescrive che i rottami ottenuti dalle operazioni di recupero debbano rispettare determinati requisiti di qualità.

Per quanto riguarda i **rottami in rame**:

1. i rottami vanno **suddivisi per categorie**, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli;
2. la quantità totale di **materiali estranei** (sterili) deve essere **≤ 2 % in peso**;
Sono considerati materiali estranei:
- 1) metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame;
 - 2) materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro;
 - 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche;
 - 4) scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi;
3. i rottami **non devono contenere ossido di rame in eccesso**, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati;
4. i rottami **non devono presentare, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi**, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento;

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 35 di 42

5. **radioattività (vedi paragrafo 5.1.4):** vedi quanto già esposto in riferimento ai rottami di ferro e acciaio.
6. I rottami non devono presentare alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'Allegato III della Direttiva 2008/98/CE. I rottami devono rispettare i limiti di concentrazione fissati nella Decisione 2000/532/CE e non devono superare i valori di cui all'Allegato IV del Regolamento (CE) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei metalli in lega presenti nelle leghe di rame;
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 devono contenere polivinilcloruro (PVC)** sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche.

La ditta Balasini s.n.c. ha stabilito una specifica procedura per regolamentare **le operazioni di controllo qualità dei rottami ottenuti dall'operazione di recupero** al fine di garantirne la conformità.

5.3.1 PROCEDURA DI CONTROLLO DELLE PARTITE DI ROTTAMI IN USCITA

RT/RGQ o AMM comunica all'addetto impianto l'ordine di consegna di materiale al cliente.

L'addetto impianto prepara la partita destinata al cliente e si prepara a compilare la relativa documentazione (cfr. **“Verifica di qualità partita Rottami ferrosi” MOD 09A**, **“Verifica di qualità partita Rottami d'alluminio” MOD 09B** o **“Verifica di qualità partita Rottami di rame” MOD 09C**).

L'addetto durante la preparazione del carico registra su modulo a seguito di controllo visivo:

- la specifica di ciascuna partita di rottami;
- il numero del documento di trasporto cui il modulo si riferisce
- la presenza di gocciolamento di olio, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi;
- la presenza di contenitori sotto pressione, chiusi o insufficientemente aperti;

Per i soli rottami ferrosi (MOD 09-A):

- la presenza di ossidi;
- la presenza di materiale estraneo in quantità ≤ 2 % in peso;

Per i soli rottami di alluminio (MOD 09-B):

- la presenza di polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche;
- la presenza di materiale estraneo in quantità ≤ 5 % in peso; oppure che la resa del metallo sia ≥ 90 %.

Per i soli rottami di rame (MOD 09-C):

- la presenza di ossidi;
- la presenza di polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche;

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 36 di 42

- la presenza di materiale estraneo in quantità $\leq 2\%$ in peso;

In caso una sola delle caratteristiche sopra, presenti valori anomali (presenza di una sola risposta 3 alle domande proposte dai moduli 09A, 09B o 09C) si informa il RT/RGQ che verifica la presenza di una NC.

Se la NC (**“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05**) viene confermata, RT/RGQ la registra su apposito modulo e interrompe la procedura di carico che deve essere nuovamente verificato e controllato per eliminare le cause di NC.

5.3.2 PROCEDURA DI CAMPIONAMENTO DEI ROTTAMI METALLICI

La ditta Balasini Rottami s.n.c. ha stabilito una specifica procedura per regolamentare il **monitoraggio della qualità dei rottami metallici** ottenuti dalle operazioni di recupero in modo che siano soddisfatti:

- i criteri specifici elencati nell'Allegato I (rottami in ferro e acciaio) e nell'Allegato II (rottami in alluminio) del Reg.333/2011;
- i criteri specifici elencati nell'Allegato I (rottami in rame) del Reg.715/2013

analisi da effettuare con cadenza semestrale, così come richiesto nel punto 1.2 degli stessi Allegati.

Detto monitoraggio è stato predisposto prevedendo la formazione di un campione di rottame di almeno 100 kg di peso, prelevato in più punti da una partita in partenza, la pesatura del campione su un'apposita apparecchiatura di misura, la separazione fisica dei materiali estranei e la loro pesatura ed, infine, la determinazione della percentuale di materiali estranei sul peso totale del campione.

In caso si registrino NC ricorrenti che riguardino la qualità dei rottami delle partite, in sede di audit e di riesame del Sistema di Gestione si valuterà se inserire tra le Azioni Correttive una maggior frequenza del monitoraggio per campionamento.

RT ha la responsabilità di eseguire semestralmente le analisi di monitoraggio della qualità dei rottami metallici svolgendo in sequenza le attività elencate a seguito.

Per quanto riguarda **i rottami in ferro e acciaio**

- Individua e predispone per il campionamento un cassone vuoto e pulito della capacità di 1 mc;
- Effettua sulla bilancia la pesatura del contenitore vuoto e ne annota il peso (Cv) sull'apposito modulo **“Resoconto di Campionamento” MOD.12-A;**
- Preleva dalla bilancia il contenitore vuoto e lo posiziona in prossimità di un mezzo di movimentazione contenente una partita di rottami in uscita;
- Durante o immediatamente dopo lo scarico del materiale contenuto nell'automezzo in uscita, preleva in più punti del carico, e con l'ausilio di una gru dotata di braccio meccanico, una quantità di rottami tale da riempire il contenitore vuoto predisposto per il campionamento ed effettua un esame visivo dei rottami selezionati;
- Se l'esame visivo da esito negativo si genera una **NC** che viene registrata sull'apposito modulo **“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05;**

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 37 di 42

- Se l'esame visivo da esito positivo, RT riposiziona il contenitore pieno sulla bilancia e ne riporta il peso (Cp) sul **MOD.12-A**;
- Preleva il contenitore pieno dalla bilancia spostandolo in una zona pulita e priva di rottami e procede alla separazione fisica dei rottami di ferro/acciaio da materiali estranei estraendo dal contenitore manualmente o con l'ausilio di un mezzo di movimentazione dotato di calamita (esclusivamente per materiali ferrosi), tutti i materiali metallici e adagia i materiali così selezionati a terra formando un cumulo degli stessi;
- Riposiziona il contenitore contenente il materiale residuo non selezionato manualmente o catturato dalla calamita sulla bilancia e ne riporta il peso (Cr) sul **MOD.12-A**;
- Compila i campi del **MOD.12-A** effettuando i seguenti calcoli:
 - Peso del campione (PC): $Cp - Cv$
 - Peso Materiali residui (PMR): $Cr - Cv$
 - Percentuale Materiali Estranei (PME): $(PMR/PC) \times 100$
- Se $PME \leq 2\%$ il materiale risulta conforme;
- Se $PME > 2\%$ è necessario ripetere la procedura. Qualora il procedimento fornisca esito negativo per ulteriori due campionamenti consecutivi si genera una **NC** da registrare su **MOD.05**.

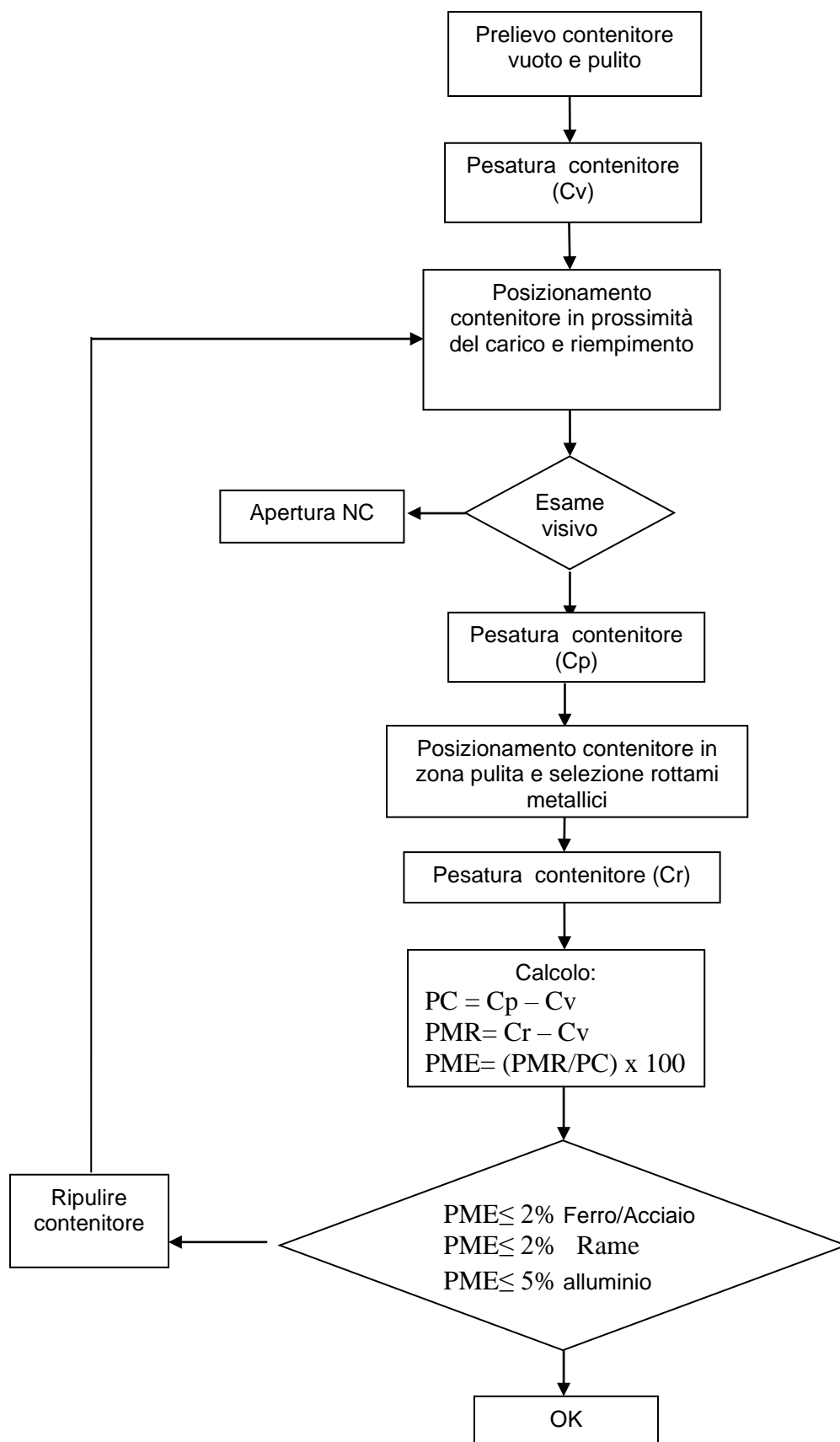
Per quanto riguarda i rottami in alluminio:

- individua e predispone per il campionamento un cassone vuoto e pulito della capacità di 1 mc;
- Effettua sulla bilancia la pesatura del contenitore vuoto e ne annota il peso (Cv) sull'apposito modulo **"Resoconto di Campionamento" MOD.12-B**;
- Preleva dalla bilancia il contenitore vuoto e lo posiziona in prossimità di un mezzo di movimentazione contenente una partita di rottami in uscita;
- Durante o immediatamente dopo lo scarico del materiale contenuto nell'automezzo in uscita, preleva in più punti del carico, e con l'ausilio di una gru dotata di braccio meccanico, una quantità di rottami tale da riempire il contenitore vuoto predisposto per il campionamento ed effettua un esame visivo dei rottami selezionati;
- Se l'esame visivo da esito negativo si genera una **NC** che viene registrata sull'apposito modulo **"Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva" MOD.05**;
- Se l'esame visivo dà esito positivo, RT riposiziona il contenitore pieno sulla bilancia e ne riporta il peso (Cp) sul **MOD.12-B**;
- Preleva il contenitore pieno dalla bilancia spostandolo in una zona pulita e priva di rottami e procede alla separazione fisica dei rottami di alluminio da materiali estranei estraendo dal contenitore manualmente tutti i materiali metallici e adagia i materiali così selezionati a terra formando un cumulo degli stessi;
- Riposiziona il contenitore contenente il materiale residuo non selezionato manualmente o catturato dalla calamita sulla bilancia e ne riporta il peso (Cr) sul **MOD.12-B**;

- Compila i campi del **MOD.12-B** effettuando i seguenti calcoli:
Peso del campione (PC): $C_p - C_v$
Peso Materiali residui (PMR): $C_r - C_v$
Percentuale Materiali Estranei (PME): $(PMR/PC) \times 100$
- Se $PME \leq 5\%$ il materiale risulta conforme;
- Se $PME > 5\%$ è necessario ripetere la procedura. Qualora il procedimento fornisca esito negativo per ulteriori due campionamenti consecutivi si genera una **NC** da registrare su **MOD.05**.

Per quanto riguarda i rottami in rame

- Individua e predispone per il campionamento un cassone vuoto e pulito della capacità di 1 mc;
- Effettua sulla bilancia la pesatura del contenitore vuoto e ne annota il peso (C_v) sull'apposito modulo **"Resoconto di Campionamento" MOD.12-C**;
- Preleva dalla bilancia il contenitore vuoto e lo posiziona in prossimità di un mezzo di movimentazione contenente una partita di rottami in uscita;
- Durante o immediatamente dopo lo scarico del materiale contenuto nell'automezzo in uscita, preleva in più punti del carico, e con l'ausilio di una gru dotata di braccio meccanico, una quantità di rottami tale da riempire il contenitore vuoto predisposto per il campionamento ed effettua un esame visivo dei rottami selezionati;
- Se l'esame visivo da esito negativo si genera una **NC** che viene registrata sull'apposito modulo **"Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva" MOD.05**;
- Se l'esame visivo da esito positivo, RT riposiziona il contenitore pieno sulla bilancia e ne riporta il peso (C_p) sul **MOD.12-C**;
- Preleva il contenitore pieno dalla bilancia spostandolo in una zona pulita e priva di rottami e procede alla separazione fisica dei rottami di rame da materiali estranei estraendo dal contenitore manualmente tutti i materiali metallici e adagia i materiali così selezionati a terra formando un cumulo degli stessi;
- Riposiziona il contenitore contenente il materiale residuo non selezionato manualmente sulla bilancia e ne riporta il peso (C_r) sul **MOD.12-C**;
- Compila i campi del **MOD.12-C** effettuando i seguenti calcoli:
Peso del campione (PC): $C_p - C_v$
Peso Materiali residui (PMR): $C_r - C_v$
Percentuale Materiali Estranei (PME): $(PMR/PC) \times 100$
- Se $PME \leq 2\%$ il materiale risulta conforme;
- Se $PME > 2\%$ è necessario ripetere la procedura. Qualora il procedimento fornisca esito negativo per ulteriori due campionamenti consecutivi si genera una **NC** da registrare su **MOD.05**.



	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 40 di 42

Il metodo seguito dalla ditta Balasini Rottami s.n.c. per monitorare lo stato dell'apparecchiatura di misura utilizzata per la pesatura dei campioni sottoposti a monitoraggio viene descritto a seguito.

La strumentazione di misura utilizzata è univocamente identificata sull'apposito modulo **"SCHEDA ATTREZZATURA" MOD.13** nel quale sono riportate, tra le altre, le seguenti informazioni:

- tipo di apparecchiatura;
- marca e modello;
- campo di misura;
- frequenza di controllo;
- tolleranza definita.

L'apparecchiatura di misura viene tenuta sotto controllo attraverso interventi di taratura eseguiti periodicamente da laboratori di taratura esterni mediante l'utilizzo di campioni di riferimento certificati. A detti organismi RT deve richiedere, ad ogni intervento, il rilascio di un certificato di taratura che attesti i risultati conseguiti.

Qualora l'apparecchiatura di misura venga sottoposta a sovraccarico o a cattiva utilizzazione ovvero in caso di guasti che ne pregiudicano il corretto funzionamento, RT deve contattare ditte esterne a cui affidare gli interventi di manutenzione in modo da giungere ad una rapida risoluzione del problema.

Gi interventi di manutenzione e taratura eseguiti sulla bilancia sono riportati sul **MOD.13 "SCHEDA ATTREZZATURA"**.

5.4 MONITORAGGIO RADIOATTIVO

I rottami e gli altri materiali metallici destinati al recupero nell'industria metallurgica possono, indebitamente, contenere radioisotopi, sia artificiali sia naturali, che, se inseriti nel ciclo lavorativo, possono portare a contaminazioni dell'ambiente oltre che dei prodotti finiti e del luogo di lavoro.

Si specifica che società Balasini Rottami s.n.c. la non svolge attività di raccolta di rifiuti radioattivi e che presso l'impianto non vengono ritirati rifiuti ospedalieri, , l'attività ricade nel campo di applicazione del D. Lgs 101/2020 che prevede il monitoraggio dei rifiuti in ingresso e la verifica delle sorgenti orfane secondo quando illustrato dall'esperto qualificato..

Di conseguenza la ditta Balasini effettua il monitoraggio radioattivo sia sui lotti in entrata che sui lotti in uscita (come richiesto dal Reg. 333/2011 e dal Reg.715/2013), *documentando in modo completo il controllo tramite stampa dei rapporti di controllo o salvataggio su supporto informatico, avendo cura di garantire la tracciabilità dei controlli effettuati e, nel caso non si effettui la stampa, di effettuare due salvataggi di backup su supporti esterni come previsto dalla procedura redatta dall'esperto qualificato*, ai sensi del Reg 333/2011 e del Reg. 715/2013. Evidenza dei controlli in ingresso è data *anche* mediante l'apposizione di un timbro sul formulario di identificazione dei rifiuti in ingresso ("prova radiometrica negativa", in caso di esito positivo dei controlli).

	<h1 style="text-align: center;">MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 41 di 42

5.4.1 SISTEMA DI MONITORAGGIO A PORTALE

Nel rispetto del Reg. 333/2011 e del Reg. 715/2013, della tutela del personale e della popolazione, la ditta Balasini Rottami s.n.c. ha installato all'ingresso dell'area dell'impianto un dispositivo di rilevazione di radioattività del tipo *a portale*, ossia un sistema automatico per il controllo della radioattività contenuta in rottami metallici e/o semilavorati trasportati sugli automezzi in transito all'interno del complesso.

Il portale installato è il modello FHT 1388-SGSII, costruito e commercializzato dalla ditta Thermo Scientific. I carichi interessati al controllo dell'attività radiometrica sono i rottami metallici in ingresso e in uscita dal sito contenuti negli automezzi. Le misure, gli allarmi e le registrazioni dei risultati del procedimento di monitoraggio radioattivo vengono salvati ed archiviati in apposito file su memoria di massa, accessibile esclusivamente ad RT mediante l'inserimento di una password.

La procedura di misura con sistema a portale è riportata nel documento "Procedura per il controllo radiometrico dei carichi di materiali metallici" redatta da esperto qualificato.

5.4.2 DISPOSITIVO DI RILEVAZIONE MANUALE

Per individuare il materiale radioattivo all'interno del carico, oltre che per sopperire ad eventuali guasti/malfunzionamenti del portale, la ditta Balasini Rottami s.n.c. si è inoltre dotata di un apparecchio portatile idoneo all'individuazione di attività radiometrica anomala sui lotti in uscita, come richiesto dal Reg. 333/2011 e dal Reg. 715/2013, documentando il controllo con apposita modulistica (**"Allegato 3 – Report di controllo radiometrico"** contenuto nella "Procedura per il controllo radiometrico dei carichi di materiali metallici").

Lo strumento di rilevazione di proprietà dell'azienda è il modello Ludlum 4410, conforme a quanto specificato nel D.Lgs. 101/2020, regolarmente mantenuto e tarato, in ottemperanza a quanto richiesto dalla norma UNI 10897 e indicato nella **"Procedura per il controllo radiometrico dei carichi di materiali metallici"** e viene utilizzato da personale addestrato, la cui qualifica è registrata all'interno della **"Scheda Personale" MOD.02.**

La procedura da seguire per l'esecuzione delle misure di rilevazione e della successiva elaborazione dei risultati è descritta nella "Procedura per il controllo radiometrico dei carichi di materiali metallici".

Nel manuale è anche descritta la procedura di emergenza.

5.1 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Il Produttore o l'Importatore deve predisporre, ai sensi dell'art.5 del Regolamento (UE) n.333/2011 e dell'art.4 del Regolamento (UE) n.715/2013, **per ciascuna partita di rottami metalli**, una Dichiarazione di Conformità in base al modello dell'Allegato III del Reg. (UE) n.333/2011 e dell'Allegato II del Reg. (UE) n.715/2013 (anche in formato elettronico).

	<h1>MANUALE QUALITÀ</h1>	REVISIONE N° 6 Data: 18.07.23
		Pagina 42 di 42

Il Produttore o l'Importatore trasmette la Dichiarazione di Conformità al Detentore successivo della partita di rottami metallici e ne conserva una copia per almeno un anno dalla data del rilascio, mettendola a disposizione delle Autorità competenti che la richiedano.

La ditta Balasini s.n.c., in adempimento a tali requisiti, ha predisposto il fac-simile del documento da compilare e trasmettere ai successivi Detentori (**“Dichiarazione di Conformità” MOD.08**).

Tale documento è compilato e trasmesso al Detentore successivo a cura di RT.

In caso il Detentore successivo contesti la conformità dei rifiuti avvisa RT/RGQ che effettua le verifiche necessarie e registra comunque registra la NC (**“Rapporto di Non Conformità e Azione Preventiva/Correttiva” MOD.05**).