



CONTROLLO RIFIUTI CONFERITI

Data Edizione	Rev. E Data	Redatto da	Autorizzato da	Rif. PQ
22.10.2010	Rev.0	Responsabile Produzione	Responsabile Impianti	PQ COMP "PROCESSO DI TRATTAMENTO E SELEZIONE RIFIUTI (IMPIANTO DI COMPOSTAGGIO)"
02.05.2019	Rev. 1	Responsabile Produzione Tiziano Villani	Responsabile Impianto Compostaggio di Fossoli Ing. Marcella Bartoli	di Eliminazione Manuale specifico
20.03.2020	Rev. 2	Responsabile Produzione Tiziano Villani	Responsabile Impianto Compostaggio di Fossoli Ing. Marcella Bartoli	di Eliminazione Manuale specifico
09.10.2020	Rev. 3	Tecnico processo	Responsabile Impianto Compostaggio di Fossoli	di Aggiornamento logo aziendale
01.03.2021	Rev. 4	Tecnico processo	Responsabile Impianto Compostaggio di Fossoli 	di Aggiornamento criteri di accettabilità rifiuti in ingresso LQ

1. DEFINIZIONI

NON CONFORMITÀ:

- 1) Il rifiuto in ingresso alla linea qualità si ritiene Non Conforme quando il materiale non compostabile è presente in concentrazioni non limitate, cioè superiori al 10% del totale
- 2) Il rifiuto in ingresso alla linea di selezione si ritiene Non Conforme quando diverso dal rifiuto urbano indifferenziato (es., rifiuti ingombranti, rifiuti soggetti a raccolta differenziata: batterie, imballaggi...)

2. DESCRIZIONE DELLE ATTIVITA'

2.1 Sui rifiuti conferiti alla linea di qualità, sono effettuate due tipologie di controlli:

- a) Analisi merceologiche semestrali, effettuate con un laboratorio esterno, a cura del Responsabile di Processo.

In base ai risultati delle stesse viene definita la qualità del rifiuto in ingresso secondo la tabella:

Parametro	Unità di misura	Classe A	Classe B	Classe C
Materiale non compostabile (MNC)	% s.t.q.	<5	5-10	>10

Se il rifiuto analizzato rientra nella classe A viene considerato conforme, se rientra nella classe B viene fatta segnalazione all'ufficio commerciale/reparto Raccolta e Trasporto AIMAG, se invece il rifiuto appartiene alla classe C viene considerato non conforme e pertanto segnalato all'ufficio commerciale/reparto Raccolta e Trasporto AIMAG che ne darà riscontro al cliente e applicherà quanto scritto nel contratto; inoltre verrà segnalata la non conformità nel sistema di gestione qualità-ambiente.

- b) Controlli visivi a cura dei capi squadra e dei processisti.

I controlli visivi si rendono necessari per verificare la qualità del rifiuto in ingresso al processo di produzione, dal momento che questa influenza il prodotto finale (ammendante compostato misto), per il quale la normativa di riferimento stabilisce la percentuale massima ammessa di inerti e impurità.

I controlli visivi sono eseguiti ogni volta che conferisce un nuovo cliente e verranno intensificati al verificarsi di una eventuale non conformità fino al risolversi della stessa.

2.2 Sui rifiuti conferiti alla linea di selezione, sono effettuate due tipologie di controlli:

- Analisi merceologiche semestrali ed analisi di non pericolosità;
- Controlli visivi, effettuati al momento dello scarico dei rifiuti.



I controlli sono gestiti secondo gli schemi di seguito riportati.

DIAGRAMMA DI FLUSSO: Controllo Rifiuti Urbani indifferenziati scaricati in Fossa

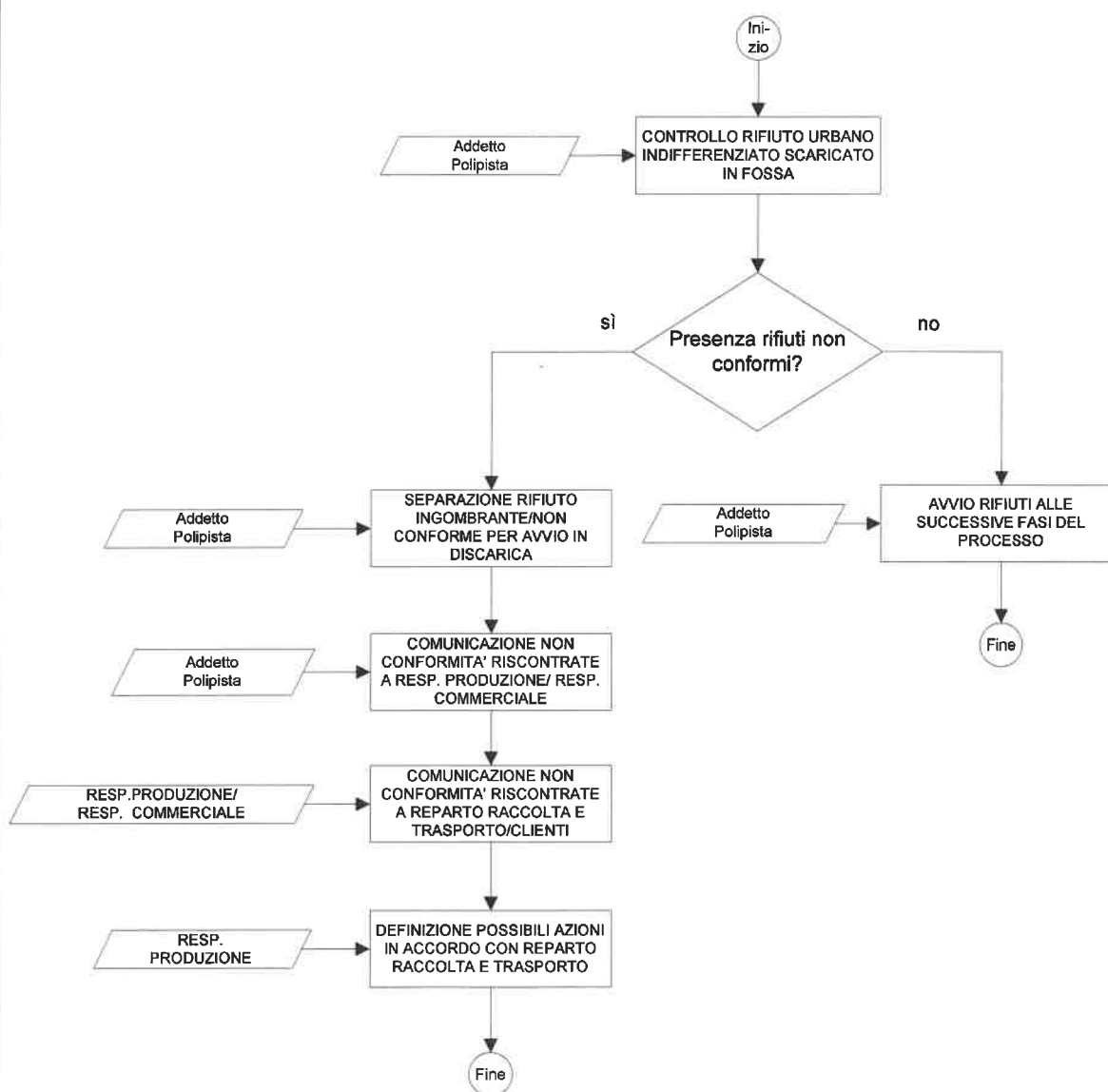
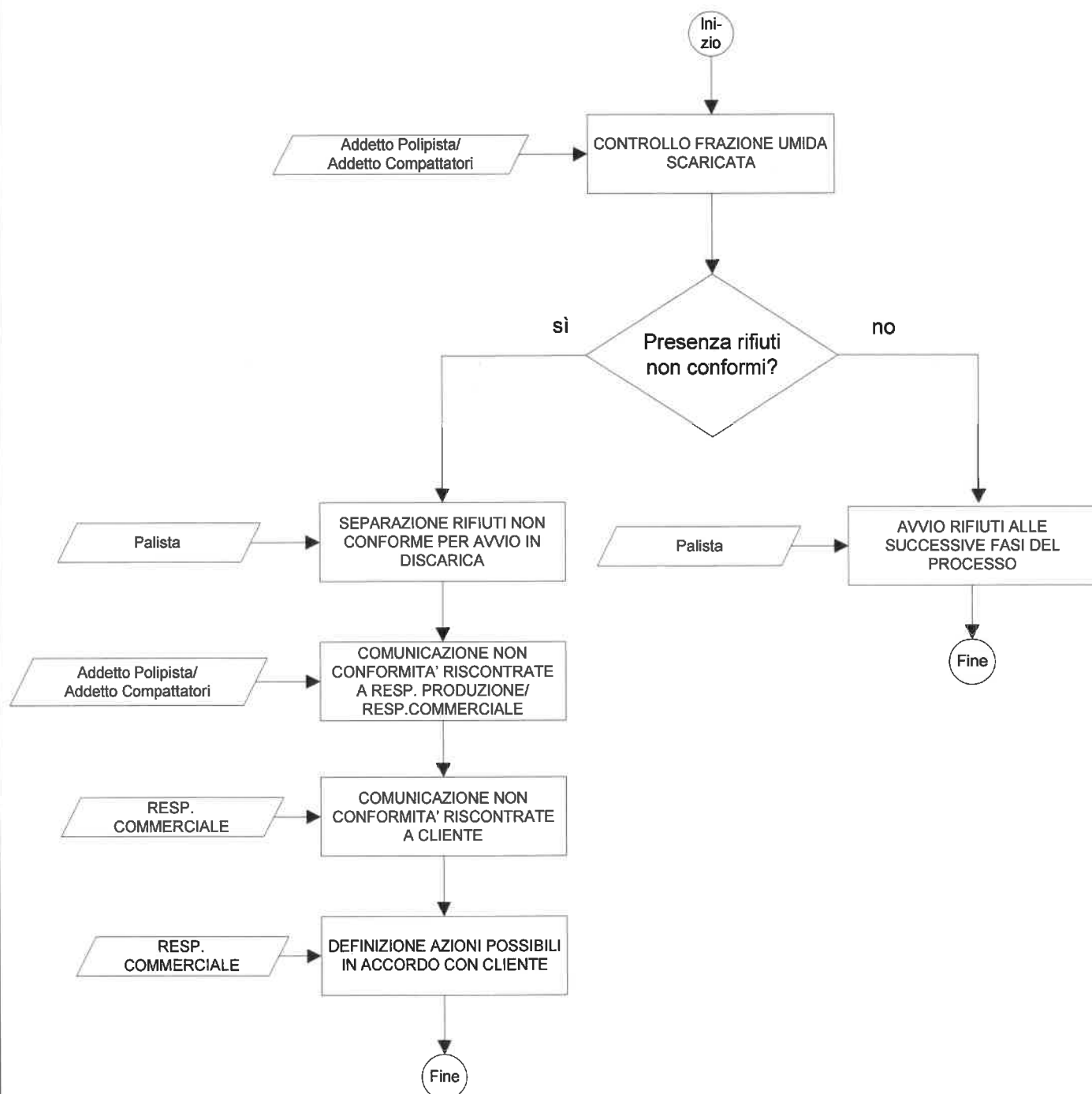


DIAGRAMMA DI FLUSSO: Controllo Frazione Umida proveniente da impianti di selezione dei Rifiuti Urbani Indifferenziati



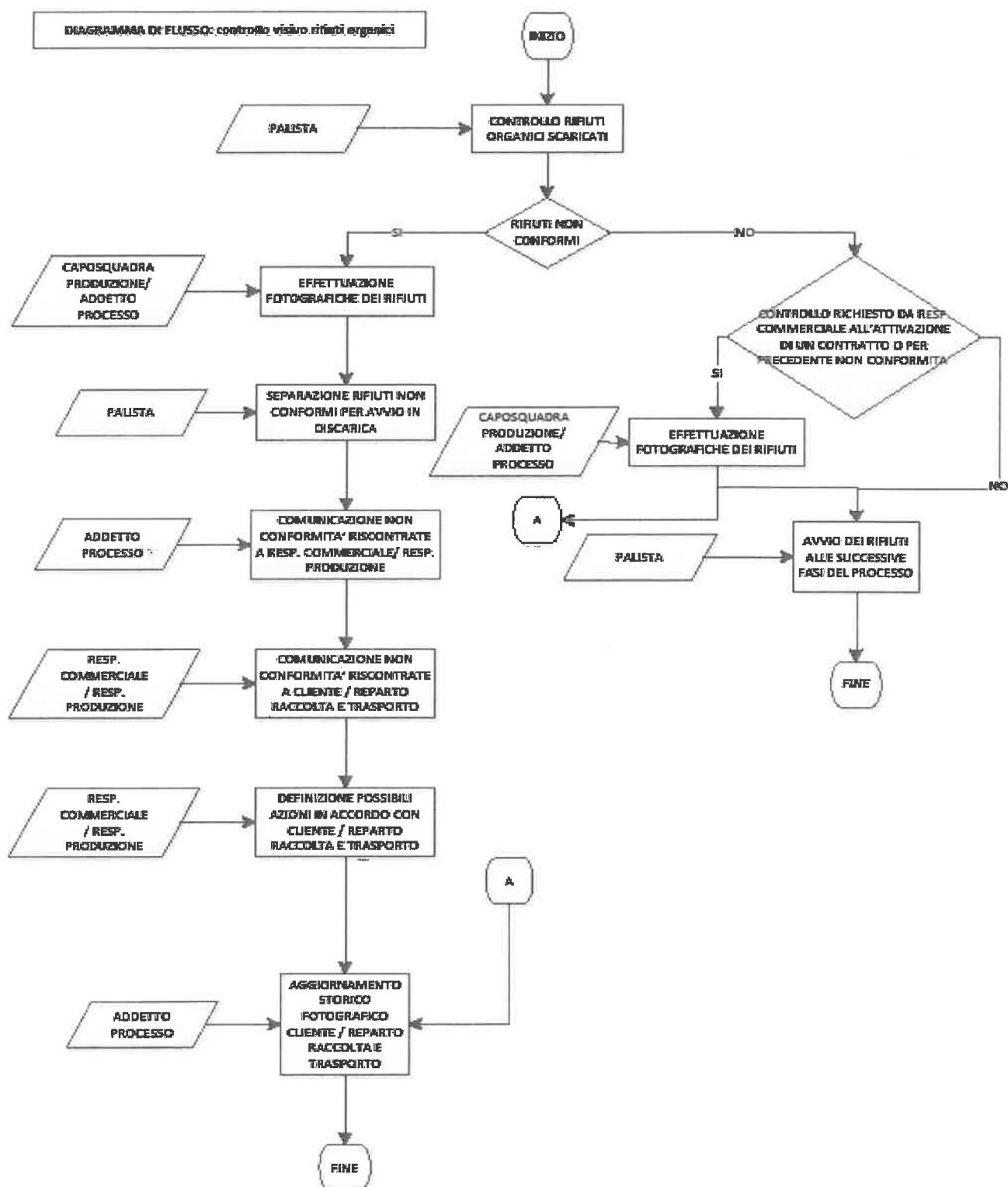


DIAGRAMMA DI FLUSSO ANALISI MERCEOLOGICHE PER QUALITA' RIFIUTI ORGANICI

