

The background of the slide features a complex, abstract design. It consists of a grid of numbers in various colors (red, orange, yellow, purple) and sizes, overlaid with faint, overlapping circles and lines. The acronym 'IGQ' is prominently displayed in the center in a large, bold, black serif font with a white outline.

IGQ

## Regolamento UE 333 End of Waste

## Il sistema di gestione - 1

- controllo di accettazione dei rifiuti utilizzati nel recupero
- monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento
- monitoraggio della qualità dei rottami metallici ottenuti dal recupero
- efficacia del monitoraggio delle radiazioni

## Controllo di accettazione dei rifiuti Ferro e acciaio o Alluminio

- 2.1. Possono essere utilizzati solo i rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile.
- 2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questo tipo di operazione tranne quando si dimostra che, per eliminare tutte le caratteristiche di pericolo, sono stati applicati i processi e le tecniche di cui al punto 3 del presente allegato.
- 2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose e b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.
- I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono registrati ed effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.

# Monitoraggio dei processi di trattamento Ferro e acciaio o Alluminio - 1

- 3.1. I rottami di ferro o acciaio (o alluminio) sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi, oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di ferro e acciaio (o alluminio) dagli elementi non metallici e non ferrosi (o non di alluminio).
- 3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione o granulazione; selezione, separazione, pulizia, disinquinamento, svuotamento) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie.

# Monitoraggio dei processi di trattamento Ferro e acciaio o Alluminio - 2

- 3.3. Ai rifiuti contenenti elementi pericolosi si applicano le seguenti prescrizioni specifiche:
  - a) il materiale in entrata proveniente da rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche o da veicoli fuori uso è stato sottoposto a tutti i trattamenti prescritti dall'articolo 6 della direttiva 2002/96/CE (RAEE) e dall'articolo 6 della direttiva 2000/53/CE (veicoli fuori uso);
  - b) i clorofluorocarburi 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.

# Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Ferro e acciaio - 1

- 1.1. I rottami sono 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.
- **Personale qualificato classifica ogni partita.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Ferro e acciaio - 2

- 1.2. La quantità totale di materiali estranei (sterili) è  $\leq 2$  % in peso
- Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) e sotto attento controllo visivo si analizzano alcuni campioni rappresentativi dei materiali estranei, pesandoli dopo avere separato, magneticamente o manualmente (secondo i casi), le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti. Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione della qualità e dovrebbe essere accessibile per l'audit.

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Ferro e acciaio - 3

- 1.3. I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.
- **Personale qualificato esegue un controllo visivo per rilevare la presenza di ossidi.**
- 1.4. I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento.
- **Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Ferro e acciaio - 4

- 1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi.
- **Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita.**
- **Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Ferro e acciaio - 5

- 1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004.
- **Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. Se da un controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, si adottano ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di ferro e acciaio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo. **La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione della qualità.****

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Ferro e acciaio - 6

- 1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.
- **Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Alluminio - 1

- 1.1. I rottami sono 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.
- **Personale qualificato classifica ogni partita.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Alluminio - 2

- 1.2. La quantità totale di materiali estranei è  $\leq 5 \%$  in peso oppure la resa del metallo è  $\geq 90 \%$
- Il produttore dei rottami di alluminio verifica la conformità controllando la quantità di materiali estranei o determinando la resa del metallo. Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami per determinare la quantità totale di materiali estranei o la resa del metallo. I campioni rappresentativi si ottengono in base alle procedure di campionamento di cui alla norma EN 13920.

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Alluminio - 3

- 1.3. I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche.
- **Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.**
- 1.4. I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento.
- **Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Alluminio - 4

- 1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi.
- **Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Alluminio - 5

- 1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004.
- **Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita. Se dal controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di alluminio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione della qualità.**

## Monitoraggio della qualità dei rottami ottenuti Alluminio - 6

- 1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.
- **Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.**

## Il sistema di gestione - 2

- osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami metallici
- registrazione dei risultati dei controlli effettuati
- revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità
- formazione del personale

## Osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami metallici

- Le osservazioni e/o reclami dei clienti sulla qualità dei rottami metallici vanno registrate e analizzate, e forniscono la base per le azioni di revisione e miglioramento del sistema di gestione

## Registrazione dei risultati dei controlli effettuati

- I controlli effettuati, visivi o di altra natura, vanno sempre registrati, con data, nome delle persone che li hanno effettuati, esito del controllo ed ogni altra annotazione utile
- Lo scopo di tali registrazioni è di fornire una prova che i controlli sono stati effettuati, ma anche, ove possibile, di raccogliere dati utili alle azioni di revisione e miglioramento del sistema di gestione

## Revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità

- Il sistema deve prevedere che periodicamente (per esempio a cadenza annuale) si raccolgano i dati relativi alle osservazioni e/o reclami dei clienti e relativi ai controlli effettuati per verificare la opportunità di procedere a revisione e miglioramento del sistema stesso

## Formazione del personale

- Il personale addetto ai controlli e alle operazioni di trattamento deve essere formato e qualificato; le attività di formazione e di qualifica devono essere documentate