

PROCEDURA EoW

RECUPERO POLVERI ESTINGUENTI

Il Gestore Barbara CHIAVARINI

ESTINTORI PM srl

Via Sardegna snc
MOSCUFO (PE)

P.IVA 02167510680

Il Direttore di Impianto Marco POMPA

ESTINTORI PM srl

Via Sardegna snc
MOSCUFO (PE)

P.IVA 02167510680

QUESTO ELABORATO NON PUO' ESSERE RIPRODOTTO TUTTO O IN PARTE SENZA AUTORIZZAZIONE PREVENTIVA

DOTT. ANDREA DEL GRECO

SICUREZZA SUL LAVORO | FORMAZIONE PROFESSIONALE | AMBIENTE E TERRITORIO

Tecnico competente in acustica | ENTECA n. 11330

Responsabile tecnico rifiuti | PG-20/06/2018

Via Fonte Barile 17 | 66032 | Castel Frentano (CH)

PEO: andrea.delgreco@outlook.com

P.Iva: 02607760697



SOMMARIO

1	SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE.....	3
2	RIFERIMENTI.....	3
3	TERMINI E DEFINIZIONI.....	3
4	MODALITÀ OPERATIVE CONTROLLI IN ACCETTAZIONE	3
4.1	MATERIALI DI RIFIUTO IN ENTRATA AMMISSIBILI AI FINI DELL'OPERAZIONE DI RECUPERO ..	3
4.2	CONTROLLI	4
4.2.1	Verifiche correttezza e completezza dei FIR.....	4
4.2.2	Verifica della corrispondenza e validità delle autorizzazioni dei soggetti	5
4.2.3	Verifica di eventuali analisi eseguite sul rifiuto in ingresso.....	5
4.2.4	Verifica volte ad accertare eventuali contaminazioni da sostanze pericolose	5
4.2.5	Ispezione visiva e verifica di corrispondenza del carico di rifiuti.....	5
4.2.6	Accettazione del rifiuto.....	5
4.2.7	Pesatura e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso.....	5
4.2.8	Stoccaggio rifiuti in area dedicata.....	5
4.2.9	Controlli analitici supplementari.....	5
5	MODALITÀ OPERATIVE DI RECUPERO DELLE POLVERI ESTINGUENTI	6
5.1	GESTIONE DELLE POLVERI ESTINGUENTI SFUSE	6
5.2	ESTRAZIONE DELLE POLVERI DAGLI ESTINTORI.....	6
5.3	RIGENERAZIONE DELLE POLVERI ESTINGUENTE.....	7
5.4	DEFINIZIONE DEI LOTTI.....	7
5.5	CRITERI DI QUALITÀ PER I MATERIALI DI CUI È CESSATA LA QUALIFICA DI RIFIUTO.....	7
5.6	MODALITÀ DEI CONTROLLI	7
5.7	CONSERVAZIONE DEL CAMPIONE.....	8
6	MODULISTICA DI RIFERIMENTO.....	8
7	RESPONSABILITÀ	8

1 SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

Scopo della presente procedura gestionale è quello di descrivere tutte le modalità di controllo, relative all'accettazione dei rifiuti in ingresso.

La presente procedura si applica alle attività di accettazione delle seguenti tipologie di rifiuto in ingresso presso l'impianto di ESTINTORIPM Srl

La polvere rigenerata (EoW) da tali tipologie di rifiuti viene venduta ad aziende del settore antincendio come prodotto di base da additivare per la produzione delle specifiche polveri estinguenti (specifici brand commerciali) da destinare al riempimento di nuovi estintori.

2 RIFERIMENTI

- UNI EN ISO 9001:2008
- EN 615:2009 Protezione contro l'incendio - Agenti estinguenti - Specifiche per le polveri (diverse dalle polveri di classe D)
- Decreto legislativo 3 aprile 2006, n. 152 Norme in materia ambientale (ART. 184-Ter comma 3)

3 TERMINI E DEFINIZIONI

Lotto di polvere estinguenta: quantità di polvere estinguenta recuperata dai rifiuti in ingresso in un periodo di tempo definito comunque non superiore a 6 mesi e in condizioni operative uniformi in ogni caso non superiore a 15 ton.

Materiali proibiti: qualsiasi materiale che rappresenti un pericolo per la salute, la sicurezza e l'ambiente, quali polveri estinguenti contaminati, polveri di dubbia provenienza e simili.

4 MODALITÀ OPERATIVE CONTROLLI IN ACCETTAZIONE

4.1 MATERIALI DI RIFIUTO IN ENTRATA AMMISSIBILI AI FINI DELL'OPERAZIONE DI RECUPERO

Tipologie e la provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto

Per la produzione di polveri estinguenti recuperate, sono ammessi i seguenti rifiuti:

EER 160509	Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508 (estintori esausti)
EER 160505	Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504 (estintori esausti)
EER 160304	Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303 (polvere estinguenta)

L'accettazione deve essere effettuata solo ed esclusivamente da personale con appropriato livello di formazione e addestramento

Tale materiale deriva dalle attività di manutenzione degli estintori a polvere obbligatoria ai sensi delle normative di Sicurezza dei luoghi di lavoro e di Prevenzione antincendi, attualmente vigenti.

In particolare, la UNI 9994-1:2013 è la norma tecnica che stabilisce i requisiti per la manutenzione e il controllo e la revisione degli estintori.

È previsto che per gli estintori a polvere vengano controllati e mantenuti periodicamente e che la polvere, se danneggiata o invecchiata, venga sostituita. Anche in caso di utilizzo parziale dell'estintore, la polvere deve essere sostituita con polvere nuova per garantire l'efficacia dell'estintore.

La revisione di un estintore a polvere consiste in una serie di interventi di natura tecnica, le cui tempistiche sono regolate dalla norma UNI 9994-1:2013 che prevede una scadenza per gli estintori a polvere pari a 36 mesi. La revisione estintori è una pratica piuttosto importante, poiché sono previsti interventi tecnici piuttosto specifici:

- esame dell'interno degli estintori;
- controllo di tutti i componenti;
- sostituzione dei dispositivi di sicurezza;
- sostituzione dell'agente estinguente, delle guarnizioni e delle valvole erogatrici.

ESTINTORIPM Srl ritira esclusivamente estintori provenienti dal territorio italiano, e quindi soggetti all'obbligo di omologazione da parte del Ministero dell'Interno secondo il DM 07/01/2005, il quale prevede all'art. 2 che "La valutazione delle caratteristiche e delle prestazioni, nonché la classificazione degli estintori portatili di incendio, si effettua secondo quanto specificato nella norma UNI EN 3-7:2008, o da altra norma tecnica a questa equivalente adottata da un ente di normazione nazionale di un Paese dell'Unione europea ovvero contraente l'accordo SEE".

Caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi

L'unica discriminante per la definizione della possibilità di recuperare le polveri estinguenti è rappresentata dal grado di compattezza ed impaccamento. Di fatto solo l'umidità nell'aria potrebbero interferire con la modificazione delle caratteristiche fisiche (e non chimiche) della polvere stessa, rendendola compatta/impaccata e non riutilizzabile.

Non sono pertanto previste particolari verifiche di conformità chimico-fisiche in ingresso, trattandosi di fatto di un materiale che deriva da un settore ben specifico, il cui processo di produzione deriva da una semplice attività di manutenzione consistente nello svuotamento di un contenitore (l'estintore)

Le caratteristiche chimiche delle polveri estinguenti presentano di fatto caratteristiche tecniche ancora valide. Di fatto, tali polveri, trovandosi all'interno di serbatoi con atmosfere protettive ricche di azoto, non subiscono sensibili processi di decadimento o degenerazione. L'ambiente inerte e privo di contatti con gli agenti atmosferici, come quello all'interno di un estintore, offre garanzie di conservazione rispetto a quello di un qualsiasi magazzino.

4.2 CONTROLLI

La gestione dei controlli in accettazione è caratterizzata dai seguenti aspetti:

Esame della documentazione

- Verifiche correttezza e completezza dei FIR
- Verifica della corrispondenza e validità delle autorizzazioni dei soggetti indicati e del mezzo
- Verifica di eventuali analisi eseguite sul rifiuto in ingresso

Controllo visivo del carico di rifiuti in ingresso

- Verifiche volte ad accertare eventuali contaminazioni da sostanze pericolose
- Ispezione visiva e verifica di corrispondenza del carico rifiuti al codice CER indicato sul formulario
- Accettazione del rifiuto
- Pesatura e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso, qualificazione e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso
- Stoccaggio rifiuti in area dedicata

4.2.1 Verifiche correttezza e completezza dei FIR

Si procede per prima cosa al controllo della correttezza e completa compilazione dei formulari FIR che accompagnano il carico rifiuti. Tale controllo verrà effettuato da personale qualificato e opportunamente formato o dal responsabile della procedura.

4.2.2 Verifica della corrispondenza e validità delle autorizzazioni dei soggetti

Vengono controllati tutte le autorizzazioni dei soggetti riportati sul suddetto FIR, quali trasportatori eventuali intermediari, ponendo l'attenzione alle opportune autorizzazioni al trasporto e al mezzo di trasporto utilizzato da trasportatore. Tutte le autorizzazioni vengono reperite prima di concordare il viaggio.

4.2.3 Verifica di eventuali analisi eseguite sul rifiuto in ingresso

Trattandosi di fatto di un materiale che deriva da un settore ben specifico, il cui processo di produzione deriva da una semplice attività di manutenzione consistente nello svuotamento di un contenitore (l'estintore), non sono normalmente previste analisi dei materiali in ingresso

4.2.4 Verifica volte ad accertare eventuali contaminazioni da sostanze pericolose

Effettuare un'attenta analisi visiva al fine di indentificare l'eventuale presenza di sostanze pericolose o "materiale proibito" ad esempio qualsiasi materiale che rappresenti un pericolo per la salute, la sicurezza e l'ambiente, quali polveri estinguenti contaminati, polveri di dubbia provenienza e simili.

4.2.5 Ispezione visiva e verifica di corrispondenza del carico di rifiuti

Segue la verifica della corrispondenza del carico con il codice CER indicato sul formulario, con il quale si verifica visivamente che tutto il materiale in carico sia corrispondente ai codici di cui al § 4.1

4.2.6 Accettazione del rifiuto

Se a seguito di tutte le verifiche effettuate si ottiene un esito positivo si può procedere alla accettazione del rifiuto e alle fasi successive.

4.2.7 Pesatura e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso

Si procede alla pesatura dell'intero mezzo di trasporto mediante pesa e successivamente per sottrazione della tara del mezzo di trasporto si determina il peso complessivo del carico che verrà aggiornato sul formulario ed eventuali documenti accompagnatori

4.2.8 Stoccaggio rifiuti in area dedicata

Il rifiuto a questo punto viene scaricato presso l'area dedicata allora stoccaggio della merce in attesa di lavorazione R13/R12/R5 oppure avviato immediatamente alla lavorazione.

L'area di messa in riserva è identificata e dedicata unicamente ed inequivocabilmente a tali rifiuti. Tutte le fasi successive di movimentazione avvengono in modo da impedire ogni forma di contaminazione con altri rifiuti in quanto avvengono in momenti ben distinti tra di loro.

4.2.9 Controlli analitici supplementari


Trattandosi di fatto di un materiale che deriva da un settore ben specifico, il cui processo di produzione deriva da una semplice attività di manutenzione consistente nello svuotamento di un contenitore (l'estintore), non sono normalmente previsti controlli analitici supplementari

5 MODALITÀ OPERATIVE DI RECUPERO DELLE POLVERI ESTINGUENTI

5.1 GESTIONE DELLE POLVERI ESTINGUENTI SFUSE

EER 160304 Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 160303

Il big bag di polvere sfusa viene prelevato dall'operatore con carrello elevatore e trasferiti in **nell'AREA DI LAVORAZIONE**

Vedasi lay out allegato
 AREA DI LAVORAZIONE

L'operatore effettua quindi una verifica visiva e documentale per accertarsi che la polvere contenuta sia conforme alla documentazione accompagnatoria e alla tipologia ABC e nello specifico controlla:

- presenza di targhette identificative riportanti la tipologia di polvere e documentazione associata;
- assenza di grumi o impaccamento;
- assenza di corpi estranei;
- colore

Se la polvere

- risulta conforme alle verifiche ed è "per fuochi di tipo ABC"
- risulta "fluida" e non impaccata

il big bag viene inviato al processo di setacciatura ed omogeneizzazione,

In caso contrario viene di nuovo trasferita nell'area di Messa in riserva in attesa di conferimento ad aziende autorizzate allo smaltimento di questa tipologia di rifiuto.


Vedasi lay out allegato
 AREA STOCCAGGIO RIFIUTI IN INGRESSO
Codici EER : 15012 150104 150106 160509 160505 160304 160306 161001

5.2 ESTRAZIONE DELLE POLVERI DAGLI ESTINTORI

EER 160509 Sostanze chimiche di scarto diverse da quelle di cui alle voci 160506, 160507 e 160508 (estintori esausti)

EER 160505 Gas in contenitori a pressione, diversi da quelli di cui alla voce 160504 (estintori esausti)

Ogni Cesto di estintori è prelevato dall'operatore con carrello elevatore e trasferito in **nell'AREA DI LAVORAZIONE**

Vedasi lay out allegato
 AREA DI LAVORAZIONE

Gli estintori che risultano ancora sotto pressione vengono svuotati in sicurezza tramite apposita macchina che è in grado di estrarre le polveri con una operazione preliminare di decompressione e successiva estrazione delle polveri. Le polveri recuperate vanno in un serbatoio a tenuta o big della capacità di 1000 kg.

Dopo questa operazione viene smontata la valvola ed i recipienti di acciaio vengono ulteriormente svuotati della polvere estinguente residua tramite un tubo aspirante. Le polveri aspirate vengono raccolte in big-bag.

L'operatore effettua quindi una verifica visiva per accertarsi che la polvere sia conforme alla tipologia ABC e nello specifico controlla:

- assenza di grumi o impaccamento;
- assenza di corpi estranei;
- colore

Se la polvere

- risulta conforme alle verifiche ed è "per fuochi di tipo ABC"
- risulta "fluida" e non impaccata

il big bag viene inviato al processo di setacciatura ed omogeneizzazione,

In caso contrario viene di nuovo trasferita nell'area di Messa in riserva in attesa di conferimento ad aziende autorizzate allo smaltimento di questa tipologia di rifiuto.

Vedasi lay out allegato
 AREA STOCCAGGIO RIFIUTI IN INGRESSO
Codici EER : 15012 150104 150106 160509 160505 160304 160306 161001

5.3 RIGENERAZIONE DELLE POLVERI ESTINGUENTE

La rigenerazione delle polveri consiste in un semplice un processo di selezione granulometrica (setacciatura) delle polveri estinguenti.

Dopo il processo di setacciatura, si provvede ad un processo di omogeneizzazione delle polveri mischiando assieme le polveri con la stessa tipologia (colorazione, provenienza, etc..).

In ultimo, dopo una adeguata omogeneizzazione, si provvede a preparare lotti di materiale ed a verificare (a campione) che le caratteristiche delle polveri di ciascun lotto rientrino nelle specifiche definite dalla norma tecnica UNI EN 615:2009

5.4 DEFINIZIONE DEI LOTTI

Ogni lotto di polvere rigenerata è composto da 15 big bag da una tonnellata ciascuna, per un peso complessivo di 15 t. Questo permette di gestire con maggiore efficienza i parametri del singolo lotto relativi alla **percentuale di monoammonio fosfato (MAP) contenuta, il colore e l'omogeneità delle caratteristiche di fluidità e granulometria.**

Ogni lotto è numerato nel formato **n/aaaa** dove **n** è il numero progressivo del lotto di produzione e **aaaa** è l'anno di produzione (a quattro cifre). I big bag di ogni lotto sono numerati da 1 a 15.

Il codice del rapporto di analisi viene riportato su tutti i big bag del singolo lotto.

I big bag sono conservati in **nell'area destinata al deposito delle polveri recuperate con un cartello indicante " PRODOTTI IN ATTESA DI ANALISI E CERTIFICAZIONE".**

Vedasi lay out allegato
 AREA STOCCAGGIO POLVERI ESTINGUENTI RECUPERATE

Le caratteristiche della polvere viene fornita direttamente ai clienti e/o allegata ai big bag.

A conclusione di ogni lotto di produzione verrà prodotta una dichiarazione di conformità che verrà conservata presso la sede di ESTINTORIPM Srl per un periodo non inferiore a 5 anni.

5.5 CRITERI DI QUALITÀ PER I MATERIALI DI CUI È CESSATA LA QUALIFICA DI RIFIUTO

I risultati delle analisi sui lotti vengono confrontati con le specifiche delle normative di riferimento e, se le soddisfano, i big bag sono spostati in area dedicata in attesa di fornitura ai propri clienti come prodotto EoW, conformi alle norme UNI EN 615:2009.

I big bag in uscita dall'impianto sono conservati in **nell'area destinata al deposito delle polveri recuperate con un cartello indicante " Big Bag x/15 – Lotto n/aaaa "**

Vedasi lay out allegato
 AREA STOCCAGGIO POLVERI ESTINGUENTI RECUPERATE

La polvere rigenerata che ha **completato il ciclo nell'impianto di rigenerazione (EOW) viene venduta ad aziende del settore antincendio come prodotto di base da additivare per la produzione delle specifiche polveri estinguenti (specifici brand commerciali) da destinare al riempimento di nuovi estintori.**

5.6 MODALITÀ DEI CONTROLLI

Un campione rappresentativo di un lotto di produzione viene formato dai prelevamenti di 15 big bag, preparato **dall'operatore dell'impianto** e successivamente inviato a laboratorio esterno

I controlli verranno effettuati da un laboratorio accreditato UNI EN ISO 17025 secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802.

5.7 CONSERVAZIONE DEL CAMPIONE

L'azienda conserva, per 1 anno, un campione di polvere estinguente recuperata in un sacco nero in PE identificato, con il codice e la data e stoccato in modo da non subire alterazioni per un anno dalla data del controllo effettuato. Il quantitativo minimo richiesto è pari a 0,5 Kg.

6 MODULISTICA DI RIFERIMENTO

Mod.01 Etichetta lotto

Mod.01 Dichiarazione di conformità

7 RESPONSABILITÀ

Il **Direttore di Impianto (DI)**, è responsabile dell'applicazione di quanto descritto nella presente procedura; in particolare è responsabile di gestire le attività di archiviazione e conservazione della documentazione e di assicurare la rintracciabilità della stessa.

Le **Funzioni aziendali** collaborano con il DI nella gestione delle attività di archiviazione e conservazione dei documenti.

ALLEGATI

<input type="checkbox"/> BIG BAG <input type="checkbox"/> FUSTO CONTENITORE		N°	
LOTTO N°		xx	/aaaa
		<small>numero</small>	<small>Anno</small>
Data accettazione			
Data lavorazione			
NOTE			
		Firma Responsabile	

MOD 02 Rev. 00 DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

Dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà ai sensi e per gli effetti dell'articolo 4 del decreto del decreto del Ministro dell'Ambiente e della tutela del territorio e del mare n. 188 del 22 settembre 2020. (articoli 47 e 38 del D. P.R. 28 Dicembre 2000, n 445)

LOTTO N° xx/aaaa
numero anno

☐ Fornitura di n. _____ Big Bag

Per un peso complessivo di _____

☐ Fornitura di n. _____ Fusto contenitore

TIPOLOGIA DI PRODOTTO

Polvere estinguente del tipo ABC (materiale di base) da additivare secondo le specifiche tecniche del cliente

CERTIFICATO ANALITICO

Laboratorio _____

Rapporto di prova n. _____ del _____

ESTINTORIPM Srl, dichiara che la polvere estinguente ABC di cui al lotto indicato, è stata ottenuta da un processo proprietario di recupero di estintori a polvere ritirati come rifiuto, presso il proprio impianto sito in via Sardegna snc 65010 MOSCUFO (PE) autorizzato con provvedimento Autorizzativo:

REGIONE ABRUZZO _____

e può essere utilizzato quale prodotto di base per il riempimento di nuovi estintori da additivare secondo le specifiche omologhe del cliente di cui al D.M. del 7 gennaio 2005

ESTINTORIPM Srl

.....
Luogo e data

.....
Timbro e firma