

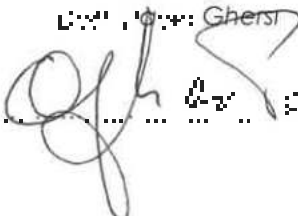
	Parco di Castione (Llur)	Numero	FCI 05/2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ld 01 del 28.10.2024	

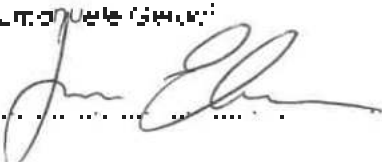
MANUALE DI QUALITA'

Impianto di Recupero rifiuti speciali non pericolosi, mediante le operazioni di R13 e R5 di cui all'allegata C della Parte Quarta del D.Lgs.152/2006, con l'ottenimento di un prodotto EoW in riferimento a quanto previsto dalle Linee Guide per l'applicazione della disciplina EoW di cui all'art. 184 Ter comma 1 e 3 del D.Lgs.152/2006, Rev. Gennaio 2022, ubicato nella Zona Industriale di Binasco, in Via E. Fermi 18 (BR).



Rev.	Redatto	Approvato	Data
00	Tecnico Crian Lavori Srl. Dott. Paolo Ghersi	- Amministratore Crian Lavori Srl. Emmanuel Gherzi - Resp. Tecnico Crian Lavori Srl. Dott. Paolo Ghersi	Agosto 2024
01	Resp. Tecnico Crian Lavori Srl. Dott. Paolo Ghersi	- Amministratore Crian Lavori Srl. Emmanuel Gherzi - Resp. Tecnico Crian Lavori Srl. Dott. Paolo Ghersi	Ottobre 2024

DOTT. PAOLO GHERSI
 REDATTA


EMANUELE GHERZI
 APPROVA


	Protocollo di Gestione Rifiuti	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

Indice della Procedura

1.	Scopo e Campo di applicazione	3
2.	Riferimenti	3
3.	Termini e Definizioni	3
4.	Modalità operative	3
	4.1 Gestione del rifiuto in entrata.....	3
	4.2 Gestione del recupero con la produzione di Eow	6
5	Certificazione del prodotto finale EoW	10
	5.1 Dichiarazione di conformità.....	10
5.	Procedura di gestione della non conformità.....	11
6.	Vendita e spedizione del prodotto finale EoW.....	11

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

1. Scopo e Campo di applicazione

Scopo della presente procedura è definire un manuale della qualità per tutte le procedure gestionali del ciclo produttivo di trasformazione e recupero del rifiuto speciale non pericoloso con codice EER 100214 "Fanghi Siderurgici" con l'ottenimento di un prodotto EoW (cessazione della qualifica di rifiuto) con riferimento a quanto previsto dalle Linee Guide per l'applicazione della disciplina EoW di cui all'art. 184 Ter comma 1 e 3 del D.Lgs.152/2006 _ Rev. Gennaio 2022.

La presente procedura/protocollo di gestione rifiuti sarà sottoposta ad accreditamento secondo la normativa UNI EN ISO 9001.

Le procedure adottate sulla gestione della produzione e le azioni utili a tenere sotto controllo tutte le fasi di gestione del processo. I Campi di applicazione della presente procedura sono i seguenti reparti produttivi:

- CONFERIMENTO DEL RIFIUTO;
- STOCCAGGIO E RECUPERO DEL RIFIUTO SPECIALE NON PERICOLOSO;
- PRODUZIONE DI END OF WASTE DA RIFIUTI SIDERURGICI DESTINATI AL CICLO PRODUTTIVO DEL CEMENTO E LATERIZI;
- DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'.

La responsabilità di gestire le attività descritte nella seguente procedura riguarda:

- **RSGQ (responsabile sistema Gestione qualità);**
- **RLR (responsabile logistica rifiuto/programmazione ricezione/analisi di omologa)**
- **RRP (responsabile reparto produzione e qualità/analisi di conformità);**
- **RLP (responsabile logistica prodotto/programmazione spedizioni EoW);**
- **AP (addetto pesa);**

2. Riferimenti

La presente procedura fa riferimento ai seguenti documenti:

- ⇒ Norma 184 Ter comma 1 e 3 del D.Lgs.152/2006 – Rev. Gennaio 2022;
- ⇒ Manuale di gestione delle procedure di controllo produzione - PG 08.2024;
- ⇒ Norma UNI EN ISO 9001:2015;

3. Termini e Definizioni

Valgono le definizioni riportate nelle norme:

- ⇒ Norma 184 Ter comma 1 e 3 del D.Lgs.152/2006 – Rev. Gennaio 2022;
- ⇒ Manuale di gestione delle procedure di controllo produzione - PG 08.2024
- ⇒ UNI EN ISO 9001 – ed. 2015

4. Modalità operative

4.1 Gestione del rifiuto in entrata

La società CRIAN ha deciso di avviare una procedura autorizzativa in ordinaria (art.208 del D.Lgs.152/06) presso il proprio Capannone ubicato nella Zona industriale di Brindisi, in Via E. Fermi 18, per l'esercizio del recupero di una sola tipologia di **rifiuto speciale non pericoloso**, avente codice **E.E.R. 10.02.14** quale " **Fanghi Siderurgici** ", in riferimento a quanto previsto dalle Linee Guide per l'applicazione della disciplina EoW di cui all'art. 184 Ter comma 1 e 3 del D.Lgs.152/2006 _ Rev. Gennaio 2022.

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

Si riportano l'indicazione dei rifiuti da trattare presso l'impianto di recupero, con le relative q.tà:

Codice EER rifiuto	10.02.14
Peso specifico medio	2 t/mc
Operazione di recupero	R13 – R5
Capacità giornaliera di ritiro	500 t/giorno
Capacità giornaliera di recupero*	1.500 t/giorno
Capacità di stoccaggio/messa in riserva istantanea (R13)	1.500 t / 7500 mc
Potenzialità massima annua R5	127.500 t
Capacità di stoccaggio istantanea prodotto (EOW)	3.000 t / 1.500 mc

In origine, I Fanghi Siderurgici sono "Sottoprodotti" che previo trattamento di *vagliatura* e *macinazione* (attività svolta internamente dal Produttore) vengono riutilizzati nel ciclo produttivo della produzione della ghisa. Solo la quota di materiale lavorato, non assorbita internamente nel ciclo dell'altoforno, è gestita come rifiuto classificato con il codice EER 10.02.14 – "*fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi, diversi da quelli di cui alla voce 10 02 13**", affidato esternamente a Ditte terze autorizzate per essere recuperato e/o smaltito.

Ha caratteristiche simili alla Sabbia, di matrice solida e non polverulenta, con alta percentuale di contenuto di ossido di ferro e pertanto si presta al recupero come MPS = EOW-End Of Waste da impiegarsi in edilizia come correttivo/additivo alla materia prima, da destinare alla produzione di Cemento, Conglomerati cementizi e Laterizi.

Il rifiuto si presenta nello stato fisico solido, di colore grigio scuro e dal Peso Specifico medio di 2,00 Ton/m³. Presenta una percentuale di umidità (rilevata dal RDP) nel range dal 10-20% circa, a causa di una gestione all'aperto del deposito temporaneo presso il Produttore; condizione per cui, la presenza di tale coefficiente di umidità rende la tipologia di rifiuto in oggetto, Non Polverulento.

- Il Soggetto (produttore/detentore o intermediario) che intende avviare il conferimento del rifiuto, presso l'impianto CRIAN, in aggiunta all'invio delle rituali analisi di classificazione del rifiuto (fornite dal produttore) dovrà svolgere una procedura definita di "**Pre-verifica all'attività di omologa**". L'attività consiste nel compiere presso il sito produttivo, **su un volume max. di quantità non superiore a 6.000 ton. una preventiva ed accurata verifica chimico-fisica** (con l'emissione di un piano e verbale di campionamento) attraverso l'impiego di un Laboratorio Accreditato, al duplice scopo di riscontrare:
 - a) Composizione/matrice del rifiuto e la sua classificazione ai sensi dell'art. 152/06;
 - b) Conformità/idoneità dei Fanghi Siderurgici alla destinazione programmata di Recupero Diretto (R5) con la produzione di EoW da destinare come MPS al Ciclo produttivo del Cemento, Conglomerati e dei Laterizi/Fornaci.

Si riporta di seguito lo Schema Fax simile di Analisi svolte con tutti i parametri di riferimento analizzati, comprensivo di piano e verbale di campionamento.

Tale attività analitica sarà riprodotta ogni volta che si esaurirà il quantitativo di omologa approvato, di volume massimo non superiore a 6.000 Ton.

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



Azienda certificata secondo le norme:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016



IAS N° 0629 L
 Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
 EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC
 Mutual Recognition Agreements

FAX SIMILE ANALISI DI CARATTERIZZAZIONE GENERALE

Il presente Rapporto di prova riguarda esclusivamente il campione dichiarato e sottoposto ad analisi, esso non può essere riprodotto parzialmente se non previa approvazione scritta del laboratorio che lo emette. Ove il campionamento non venga effettuato dal laboratorio i dati di prelievo e le parti di procedura che lo prevedono sono sotto la responsabilità del committente, e i risultati ottenuti si riferiscono al campione così come ricevuto.

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa

PARAMETRI	RISULTATO- [U] TM	UdM	LIMIT	INIZIO-FINE
ALIFATICI ALOGENATI CANCEROGENI				
1,2 Dibrometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Bromoclorometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Bromodichlorometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Dibromoclorometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Tribromometano (bromofornio) Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Bromometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Dibromometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
ALIFATICI CLORURATI CANCEROGENI				
Cloruro di vinile Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Clorometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Diclorometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Tetracloroetilene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Tricloroetilene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
Triclorometano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
1,1 Dicloroetilene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023
1,2 Dicloroetano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 28-06-2023



Procedura Gestionale

Numero

PG 08.2024

**Controllo del processo produttivo
EoW**

Ed 01 del 28.10.2024



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI - [U] ^(*)	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
Tetraclorometano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Esaclorobutadiene Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
ALIFATICI CLORURATI NON CANCEROGENI				
1,1 - Dicloroetano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,2 - Dicloropropano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,3 - Dicloropropano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,1 - dicloro - 1 - propene Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
2,2 - dicloropropano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,1,1 - Tricloroetano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,1,2 - Tricloroetano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,2,3 - Tricloropropano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,1,2,2 - Tetracloroetano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
1,1,1,2 - Tetracloroetano Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Cis - 1,2 - Dicloroetilene Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Etilcloruro Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Trans - 1,2 - dicloroetilene Metodo: EPA 8035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
AROMATICI POLICICLICI				
Acenafilene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Antracene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Acenafene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
* Benzo (e) acefenantrilene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Benzo (a) antracene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Benzo (b) fluorantene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Benzo (a) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Benzo (e) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Benzo (k) fluorantene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa



Procedura Gestionale

Numero

PG 08.2024

**Controllo del processo produttivo
EoW**

Ed 01 del 28.10.2024



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI- [U] ⁽¹⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
Benzo (j) fluorantene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Benzo (g,h,i) perilene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Crisene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Dibenzo (a,e) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Dibenzo (a,i) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Dibenzo (a,i) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Dibenzo (a,h) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Dibenzo (a,h) antracene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Indeno (1,2,3-cd) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Fluorantene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Fluorene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Fenantrene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Naftalene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Perilene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
Sommatoria Policiclici Aromatici (da calcolo) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-06-2023 - 01-09-2023
AROMATICI POLICICLICI sulla S.S. (Markers)				
Dibenzo (a,h) antracene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
Benzo (e) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
* Benzo (e) acefenantrilene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
Benzo (j) fluorantene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
Crisene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
Benzo (a) antracene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
Benzo (a) pirene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
Benzo (k) fluorantene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023
Sommatoria Policiclici Aromatici(da calcolo) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/Kg ss		24-06-2023 - 01-09-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



Azienda certificata secondo le norme:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
 Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
 EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC
 Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI- [U] ⁽ⁿ⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
ASPETTO				
• Aspetto Metodo: UNI 10802:2013	non polverulento	Adimens.		24-08-2023 - 01-08-2023
CARBONATI				
• Carbonati (come CaCO ₃) Metodo: D.M. 13/09/99 met. V.1	13,2 [±1,3]	% ss		01-08-2023 - 01-08-2023
• Carbonati Metodo: D.M. 13/09/99 met. V.1	7,90 [±0,79]	% ss		01-08-2023 - 01-08-2023
COLORE				
• Colore Metodo: VISIVO	nero	Adimens.		24-08-2023 - 01-08-2023
COMPOSTI CORRELATI A PFC				
• Somma dei composti correlati al PFOA Metodo: M.I. P-PRO 158 rev.0	0,0162 [±0,0096]	mg/kg	(<=40)µg/kg (<=2000)µg/kg	25-08-2023 - 30-08-2023
• Somma dei composti correlati al PFHxS Metodo: M.I. P-PRO 158 rev.0	<0,0041	mg/kg	(<=40)µg/kg (<=2000)µg/kg	25-08-2023 - 30-08-2023
COMPOSTI PERFLUORURATI (PFC)				
Acido perfluorottanoico (PFOA) e suoi sali Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg	(<=1)µg/kg (<=50)µg/kg	25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluorottansolfonico (PFOS) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg	(<=50)µg/kg	25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluorobutano solfonato Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluoroesano solfonato (PFHxS) e suoi sali Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg	(<=1)µg/kg (<=50)µg/kg	25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluoroesanoico (PFHxA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluoroeptanoico (PFHpA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluorononanoico (PFNA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluorodecanoico (PFDA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluoroundecanoico (PFUnA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluorotetradecanoico (PFTeDA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluorotridecanoico (PFTrDA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
Acido perfluorododecanoico (PFDoA) Metodo: ASTM D7968-17a	<0,002	mg/kg		25-08-2023 - 30-08-2023
DENSITA'				
• Densità Metodo: IRSA-CNR Qd. 64 vol. 2 n. 3/1984	1,31 [±0,13]	g/cm3		24-08-2023 - 28-08-2023
DIOSSENE/FURANI e PCB-dl				
_1,2,3,4,6,7,8 eptaclorodibenzodiossina Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,2	µg/kg		24-08-2023 - 01-08-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



Azienda certificata secondo le norme:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
 Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
 EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC
 Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI: [U] ⁽¹⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
1,2,3,4,6,7,8 - eptaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	<0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,4,7,8 - esaclorodibenzodiossina Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,4,7,8 - esaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	<0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,4,7,8,9 - eptaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,6,7,8 - esaclorodibenzodiossina Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,6,7,8 - esaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,7,8 - pentaclorodibenzodiossina Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,1	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,7,8 - pentaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,7,8,9 - esaclorodibenzodiossina Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,5	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
1,2,3,7,8,9 - esaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,5	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
2,3,4,6,7,8 - esaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,5	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
2,3,4,7,8 - pentaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	< 0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
2,3,7,8 - tetraclorodibenzodiossina Metodo: EPA 8280 B 2007	<0,1	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
2,3,7,8 - tetraclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	<0,3	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Octaclorodibenzodiossina Metodo: EPA 8280 B 2007	<2	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Octaclorodibenzofurano Metodo: EPA 8280 B 2007	<2	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-77 (3,3',4,4'-TetraCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-81 (3,4,4',5-TetraCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-105 (2,3,3',4,4'-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-114 (2,3,4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-118 (2,3',4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-123 (2',3,4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-126 (3,3',4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-169 (3,3',4,4',5,5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-156 (2,3,3',4,4',5-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-157 (2,3,3',4,4',5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa

**Controllo del processo produttivo
EoW**

Ed 01 del 28.10.2024



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI- [U] ⁽¹⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
PCB-167 (2,3',4,4',5,5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-189 (2,3,3',4,4',5,5'-HeptaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Somma PCDD/PCDF WHO-TEQ (tossicità equivalente) Metodo: EPA 8260 B 2007 + WHO-TEF 2005	<0,1	µg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Somma PCDD,PCDF e PCB diossina simili (tossicità equivalente) Metodo: CALCOLO	<1	µg/kg	(≤5)µg/kg (≤5)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
IDROCARBURI LEGGERI				
Cumene (C9) Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
C5 (Pentani) Metodo: EPA 5021A 2014 + EPA 8015 C 2007	<1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Cicloesano Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
C7 alifatici Metodo: EPA 5021A 2014 + EPA 8015 C 2007	<1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
C6 alifatici (escluso il cicloesano) Metodo: EPA 5021A 2014 + EPA 8015 C 2007	<1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
C8 alifatici Metodo: EPA 5021A 2014 + EPA 8015 C 2007	<1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Dipentene (C10) Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
C ≤ 12 (sommatoria C5-C12) Metodo: EPA 5021A 2014 + EPA 8015 C 2007	<1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Idrocarburi C5-C10 Metodo: EPA 5021A 2014 + EPA 8015 C 2007	<1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
IDROCARBURI PESANTI				
C 10 - C40 Metodo: UNI EN 14039:2005	597 [±46]	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
INFIAMMABILITA'				
* Infiammabilità Metodo: Test N.1: test method for readily combustible solids, Part III, sub-section 33.2.4 of UN RTDG Manual of Test and Criteria	non inf.	Adimens.		24-08-2023 - 28-08-2023
INQUINANTI ORGANICI PERSISTENTI (POPS)				
2,2',4,4',5,5'-Esabromobifenile Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,2	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* 2,2',4,4',6,6'-Esabromobifenile Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Alcani C10-C13-cloro Metodo: EPA 3550C 2007 + EPA 3620C 2014 + EPA 8082A 2007	<20	mg/kg	(≤1500)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Aldrin Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Alfa - esaclorocicloesano Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Beta - esaclorocicloesano Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Clordano Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa



Procedura Gestionale

Numero

PG 08.2024

**Controllo del processo produttivo
EoW**

Ed 01 del 28.10.2024



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI- [U] ⁽¹⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
Clordecone Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Decabromodifenilietere Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<2	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Delta - esaclorocicloesano Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* Dicofol (Keltane) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<5	mg/kg	(≤50)µg/kg (≤5000)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Dieldrin Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
DDT Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Endrin Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Endosulfan Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Epsilon - esaclorocicloesano Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Eptabromodifenilietere Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Eptacloro Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* Esabromociclododecano Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<1	mg/kg	(≤500)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Esabromodifenilietere Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Esaclobenzene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Esaclobutadiene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg	(≤100)µg/kg	24-08-2023 - 28-08-2023
Gamma - esaclorocicloesano (Lindano) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
Mirex Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* Naftaleni policlorurati Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<1	mg/kg	(≤10)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* Pentabromodifenilietere Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Pentaclobenzene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤50)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* Pentaclorofenolo e suoi sali ed esteri Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,1	mg/kg	(≤100)µg/kg (≤1000)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* Somma BDE (Tetra, Deca, Penta, Esa e Epta) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<2	mg/kg	(≤500)µg/kg (≤10000)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
* Tetrabromodifenilietere Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
* Toxafene Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	< 5	mg/kg	(≤50)µg/kg (≤5000)µg/kg	24-08-2023 - 01-09-2023
METALLI				
Alluminio (come Al) Metodo: UNI EN 13857:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	1710 [±360]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa

**Controllo del processo produttivo
EoW**

Ed 01 del 28.10.2024



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI- [U] ^m	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
Antimonio e suoi composti (come Sb) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	<0,5	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Argento (come Ag) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	8,30 [±0,66]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Arsenico e suoi composti (come As) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	<0,5	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Bario e suoi composti (come Ba) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	30,0 [±5,5]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Berillio e suoi composti (come Be) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	<0,5	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Boro (come B) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	653 [±38]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Cadmio e suoi composti (come Cd) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	11,0 [±1,5]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Calcio (come Ca) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	55500 [±11000]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Cobalto e suoi composti (come Co) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	9,9 [±1,8]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Cromo VI (come Cr VI) Metodo: IRSA-CNR Od. 64 vol. 3 n. 16/1988	<1	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Cromo totale (come Cr) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	144 [±10]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Ferro (come Fe) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	145000 [±11000]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Magnesio e suoi composti (come Mg) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	17400 [±52]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Manganese e suoi composti (come Mn) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	6850 [±980]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Mercurio e suoi composti (come Hg) Metodo: UNI EN 13657:2004 + EPA 8010 D 2018	<0,2	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Molibdeno e suoi composti (come Mo) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	<5	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Nichel e suoi composti (come Ni) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	37,0 [±3,6]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Piombo e suoi composti (come Pb) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	440 [±41]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Potassio (come K) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	2120 [±17]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Rame totale (come Cu) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	29,0 [±3,8]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Selenio e suoi composti (come Se) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	<0,5	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Stagno e suoi composti (come Sn) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	6,0 [±1,9]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Silicio (come Si) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	147 [±21]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Sodio (come Na) Metodo: UNI EN 13657:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	2270 [±370]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Tallio e suoi composti (come Tl) Metodo: UNI EN 13657:2004 + EPA 8010 D 2018	<0,5	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Tellurio e suoi composti (come Te) Metodo: UNI EN 13657:2004 + EPA 8010 D 2018	<0,5	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa



Procedura Gestionale

Numero

PG 08.2024

**Controllo del processo produttivo
EoW**

Ed 01 del 28.10.2024



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI- [U] ⁽ⁿ⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
Vanadio e suoi composti (come V) Metodo: UNI EN 13857:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	31,0 [±2,3]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
Zinco e suoi composti (come Zn) Metodo: UNI EN 13857:2004 + UNI EN ISO 11885:2009	3580 [±250]	mg/kg		24-08-2023 - 05-09-2023
ODORE				
* Odore Metodo: OLFATTIVO	sui generis	Adimens.		24-08-2023 - 01-09-2023
pH (secondo IRSA)				
pH Metodo: IRSA-CNR Qd. 84 vol. 3 n. 1/1985	9,96 [±0,60]	Adimens.		24-08-2023 - 24-08-2023
POLICLOROBIFENILI				
PCB-28 (2,4,4'-TriCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-52 (2,2',5,5'-TetraCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-77 (3,3',4,4'-TetraCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-81 (3,4,4',5-TetraCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-95 (2,2',3,5',6-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-99 (2,2',4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-101 (2,2',4,5,5'-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-110 (2,3,3',4',6-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-114 (2,3,4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-118 (2,3',4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-105 (2,3,3',4,4'-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-123 (2',3,4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-126 (3,3',4,4',5-PentaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-128 (2,2',3,3',4,4'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-138 (2,2',3,4,4',5-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-146 (2,2',3,4',5,5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-149 (2,2',3,4',5',6-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-151 (2,2',3,5,5',6-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-153 (2,2',4,4,5,5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-156 (2,3,3',4,4',5-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023

Documento firmato digitalmente secondo la vigente normativa



Procedura Gestionale

Numero

PG 08.2024

**Controllo del processo produttivo
EoW**

Ed 01 del 28.10.2024



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento
EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC
Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI: [U] ⁽¹⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
PCB-157 (2,3,3',4,4',5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-167 (2,3',4,4',5,5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-169 (3,3',4,4',5,5'-HexaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-170 (2,2',3,3',4,4',5-HeptaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-177 (2,2',3,3',4',5,6-HeptaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-180 (2,2',3,4,4',5,5'-HeptaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-183 (2,2',3,4,4',5,6-HeptaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-187 (2,2',3,4',5,5',6-HeptaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-189 (2,3,3',4,4',5,5'-HeptaCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-18 (2,2',5-TriCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-31 (2,4',5-TriCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
PCB-44 (2,2',3,5'-TetraCB) Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg		24-08-2023 - 01-09-2023
Somma PCB Metodo: EPA 3545A 2007 + EPA 3640A 1994 + EPA 8270 E 2018	<0,01	mg/kg	(≤50)µg/g (≤10)µg/g (≤50)µg/g	24-08-2023 - 01-09-2023
RADIOATTIVITA'				
• Radioattività Metodo: -	<0,33	µSv/h		24-08-2023 - 05-09-2023
RESIDUO a 105°C				
Residuo 105°C Metodo: UNI EN 14348:2007 met. A	86,40 [±0,23]	%	(≥25)µg/g (≥25)µg/g	24-08-2023 - 24-08-2023
RESIDUO a 600°C				
Residuo 600°C Metodo: CNR IRSA 2 Q 64 vol 2 1984	77,0 [±3,2]	%		24-08-2023 - 24-08-2023
SOLVENTI AROMATICI				
Benzene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Toluene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Etilbenzene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Xileni (o,m,p) Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
Stirene Metodo: EPA 5035 A 2002 + EPA 8260 D 2018	<1	mg/kg		24-08-2023 - 28-08-2023
SOSTANZA ORGANICA (secondo D.M. 13/09/99)				
• Sostanza organica Metodo: D.M. 13/09/1999 metodo VII.2	7,52 [±0,75]	% ss		24-08-2023 - 05-09-2023
STATO FISICO				
• Stato fisico Metodo: UNI 10802:2013	solido	Adimens.		24-08-2023 - 01-09-2023

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



Azienda certificata secondo le norme:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016



LAB N° 0629 L
 Membro degli Accordi di Muto Riconoscimento
 EA, IAF e ILAC
 Signatory of EA, IAF and ILAC
 Mutual Recognition Agreements

Segue RAPPORTO DI PROVA N° 1.236_23

PARAMETRI	RISULTATI- [U] ⁽¹⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
TOC				
TOC Metodo: UNI EN 15936:2022	5,63 [±0,39]	%	(<0,5) (M)	24-08-2023 - 05-09-2023
UMIDITA' (UNI)				
Umidità (da calcolo) Metodo: UNI EN 14348:2007 met. A	13,60 [±0,38]	%		24-08-2023 - 24-08-2023

LEGISLAZIONE

rt.56- Regolamento UE 2019/1021 del 20/06/2019 del Parlamento Europeo e del Consiglio (regolamento POPs) così come modificato dal Regolamento (UE) 2022/2400 Allegato IV del 23/11/2022;
 rt.77: D. Lgs. n. 36 del 13/01/2003 e s.m.i. Art. 7-quinquies tab. 5 e 5bis (discarica per rifiuti non pericolosi);
 rt.78: D. Lgs. n. 36 del 13/01/2003 e s.m.i. Art. 7-septies tab. 6 e 6bis (discarica per rifiuti pericolosi);
 rt.119: Regolamento UE 2019/1021 del 20/06/2019 del Parlamento Europeo e del Consiglio (regolamento POPs) così come modificato dal Regolamento (UE) 2022/2400 Allegato V del 23/11/2022

NOTE TECNICHE

(1) Incertezza estesa calcolata applicando un fattore di copertura pari a 2 ovvero un livello di fiducia circa del 95%; Limite fiduciale inf. e sup. Indicati con [LFI-LFS] o con range di valori calcolati ad un livello di confidenza di circa il 95%. I valori di incertezza di misura associati alle prove non includono l'incertezza di campionamento il cui valore e modalità di calcolo possono essere forniti al cliente, se richiesti. Per i parametri microbiologici delle matrici alimentari l'incertezza estesa è pari alla deviazione standard di riproducibilità calcolata in accordo alla norma ISO 19036.

- * Valore superiore al limite indicato per il parametro;
- < X: minore del limite di quantificazione assunto, per le condizioni operative adoperate;
- Ove non espressamente indicato, il recupero è da intendersi compreso all'interno dei limiti di accettabilità specifici del metodo di prova o della normativa vigente e comunque entro il range 70-130% per i composti organici e 80-120% per i composti inorganici. Ove non espressamente indicato il recupero non è stato utilizzato nei calcoli;
- Le sommatorie di più composti, ove non espressamente indicato, sono state calcolate con il criterio LOWER BOUND; LOQ delle sommatorie si riferisce al composto meno sensibile;
- Salvo indicazioni di legge o normativa cogente la regola decisionale per la conformità a i limiti di legge non considera l'incertezza di misura;
- Le stime dell'incertezza di misura per le prove qualitative non applicabile;
- I limiti di legge, ove riportati, si riferiscono a documenti vigenti;
- Quando pertinente, la preparazione di porzioni di prova del campione è stata eseguita secondo quanto previsto dalla norma tecnica UNI EN 15002:2015 non oggetto di accreditamento Accredia;
- Il laboratorio declina ogni responsabilità circa la validità dei risultati analitici che possa essere influenzati da i dati forniti dal Cliente (Categoria Mercatologica e Punto di Campionamento);
- Il laboratorio declina ogni responsabilità circa la validità dei risultati analitici quando il Cliente richiede che un oggetto sia sottoposto a prova pur riconoscendo la presenza di un accostamento rispetto alle condizioni specificate dal laboratorio (accettazione con riserva);
- Il campionamento accreditato si intende tale solo se associato ad una successiva prova accreditata Accredia.

- Nota 1: Le misure condotte da tecnico esperto in misure radiometriche non ha fatto rilevare valori superiori alla fluttuazione media del fondo naturale locale di radiazioni.

Al presente Rapporto di Prova è allegato "Giudizio di Classificazione".

Il Chm. Dott.ssa Giulia Granafel
 Ordine dei Chimici e Fisici
 di Lecce e Brindisi n. 329 sez. A

* Prova non accreditata da ACCREDITA

(4) Dati forniti dal cliente

Mod 751/04 Rev.5 del 11.12.2014 Software: Cartello Second Edition rev. 2.8.7R2d SN A15F07SCA02

Pag. 11 di 11

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



Azienda certificata secondo le norme:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016

FAX SIMILE ANALISI DI COMPOSIZIONE

Il presente Rapporto di prova riguarda esclusivamente il campione dichiarato e sottoposto ad analisi, esso non può essere riprodotto parzialmente se non previa approvazione scritta del laboratorio che lo emette. Ove il campionamento non venga effettuato dal laboratorio i dati di prelievo e le parti di procedure che lo prevedono sono sotto la responsabilità del committente, e i risultati ottenuti si riferiscono al campione così come ricevuto.

secondo la vigente normativa

mento mato

	RISULTATI: [U] ⁽¹⁾	UdM	LIMITI	INIZIO-FINE
METALLI (XRF)				
Alluminio (come Al ₂ O ₃) Metodo: UNI EN 15309:2007	0,840 [±0,084]	%		24-06-2023 - 29-08-2023
Calcio (come CaO) Metodo: UNI EN 15309:2007	6,09 [±0,61]	%		24-06-2023 - 29-08-2023
Ferro (come Fe ₂ O ₃) Metodo: UNI EN 15309:2007	80,7 [±8,1]	%		24-06-2023 - 13-09-2023
Magnesio (come MgO) Metodo: UNI EN 15309:2007	3,54 [±0,35]	%		24-06-2023 - 29-08-2023
Silice (come SiO ₂) Metodo: UNI EN 15309:2007	2,91 [±0,29]	%		24-06-2023 - 29-08-2023

NOTE TECNICHE

(1) Incertezza estesa calcolata applicando un fattore di copertura pari a 2 ovvero un livello di fiducia circa del 95%; Limite fiduciale inf. e sup. indicati con [LFI-LFS] o con range di valori calcolati ad un livello di confidenza di circa il 95%. I valori di incertezza di misura associati alle prove non includono l'incertezza di campionamento il cui valore e modalità di calcolo possono essere forniti al cliente, se richiesti. Per i parametri microbiologici delle matrici alimentari l'incertezza estesa è pari alla deviazione standard di riproducibilità calcolata in accordo alla norma ISO 19036.

- * Valore superiore al limite indicato per il parametro;
- < X: minore del limite di quantificazione assunto, per le condizioni operative adottate;
- Ove non espressamente indicato, il recupero è da intendersi compreso all'interno dei limiti di accettabilità specifici del metodo di prova o della normativa vigente e comunque entro il range 70-130% per i composti organici e 80-120% per i composti inorganici. Ove non espressamente indicato il recupero non è stato utilizzato nei calcoli;
- Le sommatorie di più composti, ove non espressamente indicato, sono state calcolate con il criterio LOWER BOUND; LOQ delle sommatorie si riferisce al composto meno sensibile;
- Salvo indicazioni di legge o normativa cogente la regola decisionale per la conformità ai limiti di legge non considera l'incertezza di misura;
- La stima dell'incertezza di misura per le prove qualitative non applicabile;
- I limiti di legge, ove riportati, si riferiscono a documenti vigenti;
- Quando pertinente, la preparazione di porzioni di prova del campione è stata eseguita secondo quanto previsto dalla norma tecnica UNI EN 15002:2015;
- Il laboratorio declina ogni responsabilità circa la validità dei risultati analitici che possono essere influenzati dai dati forniti dal Cliente (Categoria Mercatologica e Punto di Campionamento);
- Il laboratorio declina ogni responsabilità circa la validità dei risultati analitici quando il Cliente richiede che un oggetto sia sottoposto a prova pur riconoscendo la presenza di uno scostamento rispetto alle condizioni specificate dal laboratorio (accettazione con riserva).

Il Chim. Dott.ssa Giulia Granafel
Ordine dei Chimici e Fisici
di Lecce e Brindisi n. 329 sez. A

(4) Dati forniti dal cliente

Mod 751/04 Rev.5 del 11.12.2014 Software: Cartesio Second Edition rev. 2.8.7R2d SN A15F07SCA02

Pag. 1 di 1

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



AZIENDA CERTIFICATA SECONDO LE NORME:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016

S.C.A. SERVIZI CHIMICI AMBIENTALI S.R.L.
 Via Francesco Franco, snc - 72023 Mesagne (BR)
 Tel. 0831 771857 - Email: info@scatest.com
 Web: www.scatest.com - P.IVA 01780320741

VERBALE PRELIEVO RIFIUTI FAX Simile Modello

Field	Value
INFORMAZIONI GENERALI	
ID Modulo	Mod.751/45_rev.5_del_07/02/2023
ID Report	VERBALE PRELIEVO RIFIUTI n° 230823100747
ID intervento	
Committente	
Indirizzo	
Comune	
CAP	
Indirizzo email	
Referente del Committente	
Riferimento offerta	
Data e ora di inizio attività	
Sito di campionamento	Acciaierie d'Italia - Taranto
Azienda che esegue il prelievo	S.C.A. Servizi Chimici Ambientali srl
Operatore/i di campo	
Riferimento piano di campionamento	230823100743
DESCRIZIONE DEL RIFIUTO E CONDIZIONI OPERATIVE	
Punto di campionamento	
Coordinate del punto di campionamento	40.534655, 17.191048333333335, 86.0
Codice campo	01
Identificativo del rifiuto attribuito dal produttore	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 100213
Identificativo del campione attribuito dalla ditta esecutrice del campionamento	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi diversi da quelli di cui alla voce 100213
Tipologia di rifiuto	Fango
EER attribuito dal produttore	100214
Produttore del rifiuto	Acciaierie d'Italia - Taranto
Riferimento al formulario	NO
Formulario	N.A.
Obiettivo del campionamento	Classificazione rifiuto
Condizioni di giacitura	Cumulo=1
Scala di campionamento	
Dichiarazione produttore rappresentatività	Il produttore dichiara che la SCALA campionata è rappresentativa dell'intera POPOLAZIONE del rifiuto
Aspetto	Solido non polverulento
Stato fisico	Solido
Colore	Nero
Odore	Sui generis
Omogeneità del rifiuto	SI
Osservazioni (comportamento campione)	Nessuna evidenza particolare
Presenza schede di sicurezza	NO
Condizioni meteo	Sereno
Temperatura ambiente (°C)	35
Note	Attività di Classificazione rifiuto fanghi destinati al recupero
ATTIVITA' DI CAMPIONAMENTO	
Strategia di campionamento	L'approccio di campionamento segue una strategia probabilistico/sistematica, sulla base delle informazioni ricevute dal Produttore/Detentore del rifiuto.
Metodo di prelievo	UNI 10802:2013; UNI/TR 11682:2017

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



AZIENDA CERTIFICATA SECONDO LE NORME:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016

S.C.A. SERVIZI CHIMICI AMBIENTALI S.R.L.
 Via Francesco Franco, snc - 72023 Mesagne (BR)
 Tel. 0831 771857 - Email: info@scatest.com
 Web: www.scatest.com - P.IVA 01780320741

Field	Value
Incertezza di campionamento	Rifiuti solidi omogenei - Incertezza al 20,63% - Confidenza 90% (Secondo UNI 15310)
Scheda di riferimento norma tecnica UNI/TR 11682	4.3.3 Cumuli - INCREMENTI ≥ 20
Scheda di campionamento secondo UNI 10802	18) Fanghi palabili; Sostanze pastose/Giac: materiali statici/Camp selettivo
Numero di incrementi eseguiti	20
Dimensione di ciascun incremento	Kilogrammi (Kg)=1.5
Riduzione volumetrica del rifiuto	NO
Esecuzione quartatura	SI (In base alla UNI 10802, metodo 2, paragrafo 14.10.3.3)
Apparecchiature accessorie	Sessola
MISURE DI CAMPO	
Esecuzione misure in campo	NO
Misure di campo	Empty Table
E' richiesta analisi merceologica?	NO
ANALISI MERCEOLOGICA	
Metodo di riferimento	RTI CTN_RIF 1/2000 ANPA pag.9
ID Bilancia	n.a
Nota	Tutti gli oggetti misti e accoppiati (carta e plastica, vetri con inserti metallici, plastica e alluminio, ecc.) vengono inclusi nella categoria a cui, in base a valutazione visiva, il materiale di appartenenza superi il 50% del peso dell'oggetto in questione.
Analisi merceologica	Table 1, 21 rows
CONTENITORI E CONSERVAZIONE IN CAMPO	
Dettaglio contenitori	Table 2, 1 rows
QC di campo prelevati	NESSUN QC
Presenza campioni sigillati	NO
Identificativo campioni sigillati	Empty Table
Modalità di conservazione	Frigobox con ghiaccio/panetti refrigeranti
ATTIVITA' POST PRELIEVO	
Decontaminazione strumenti di prelievo	E' stata eseguita la decontaminazione della strumentazione di prelievo.
INFORMAZIONI AGGIUNTIVE	
Trasporto campioni a cura di	S.C.A. Servizi Chimici Ambientali srl
Condizioni di spedizione	Frigobox con ghiaccio/panetti refrigeranti
Controllo temperatura di trasporto	SI=att 632
Presenza di enti al prelievo	NO
Presenza al prelievo di referente del cliente	SI
Nominativo referente cliente	
Ora fine attività	

Table 1: Analisi merceologica

Categorie	Specificazioni	Kg	%
Alluminio			
Altri Inerti			
Altra Plastica			
Altri Pericolosi			
Carta			
Cartone			
Contenitori in Plastica			
Contenitori T e/o F			
Farmaci			
Ingombranti (*)			
Legno			

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



AZIENDA CERTIFICATA SECONDO LE NORME:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016

S.C.A. SERVIZI CHIMICI AMBIENTALI S.R.L.
 Via Francesco Franco, snc - 72023 Mesagne (BR)
 Tel. 0831 771857 - Email: info@scatest.com
 Web: www.scatest.com - P.IVA 01780320741

Categorie	Specificazioni	Kg	%
OR1: Organico putrescibile da cucina			
OR2: Organico putrescibile da Giardino			
OR4: Altro Organico			
Pelli e Cuoio			
Plastica In Film			
Metalli			
Pile e Batterie			
Sottovaglio			
Tessili			
Vetro			

Table 2: Dettaglio contenitori

Contenitore	Numero contenitori	Quantità di campione prelevato	Destinazione campione	Note
Secchio PP (2 Kg)	1	Kg=2	Laboratorio S.C.A. srl - Servizi Chimici Ambientali	n.a

23/08/2023 10:11:49 40.5345 17.1911  Immagini giacitura	23/08/2023 10:12:04 40.5345 17.1911  Immagini giacitura	23/08/2023 10:12:10 40.5345 17.1911  Immagini giacitura	23/08/2023 10:12:16 40.5345 17.1910  Immagini giacitura
23/08/2023 10:17:57 40.5345 17.1911  Immagini giacitura	23/08/2023 10:18:06 40.5346 17.1910  Immagini giacitura	23/08/2023 10:18:11 40.5346 17.1910  Immagini giacitura	23/08/2023 10:18:16 40.5346 17.1910  Immagini giacitura

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



AZIENDA CERTIFICATA SECONDO LE NORME:
UNI EN ISO 9001 : 2015
UNI EN ISO 14001 : 2015
UNI ISO 45001 : 2018
ISO 37001 : 2016

S.C.A. SERVIZI CHIMICI AMBIENTALI S.R.L.
Via Francesco Franco, snc - 72023 Mesagne (BR)
Tel. 0831 771857 - Email: info@scatest.com
Web: www.scatest.com - P.IVA 01780320741

23/08/2023 10:18:24 40.5345 17.1910  Immagini giacitura	23/08/2023 10:20:29 40.5347 17.1912  Immagini giacitura	23/08/2023 10:20:35 40.5347 17.1913  Immagini giacitura	23/08/2023 10:20:46 40.5347 17.1912  Immagini giacitura
23/08/2023 10:20:58 40.5347 17.1912  Immagini giacitura	23/08/2023 10:22:38 40.5347 17.1911  Immagini giacitura	23/08/2023 10:22:45 40.5347 17.1910  Immagini giacitura	23/08/2023 11:05:00 Firma operatore di campo
23/08/2023 11:05:13 Firma referente cliente			

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



AZIENDA CERTIFICATA SECONDO LE NORME:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016

S.C.A. SERVIZI CHIMICI AMBIENTALI S.R.L.
 Via Francesco Franco, snc - 72023 Mesagne (BR)
 Tel. 0831 771857 - Email: info@scatest.com
 Web: www.scatest.com - P.IVA 01780320741

PIANO DI CAMPIONAMENTO RIFIUTI FAX simile - Modello

Field	Value
INFORMAZIONI GENERALI	
Id Modulo	Mod.751/46_rev.5_del_07/04/2023
ID Report	PIANO DI CAMPIONAMENTO RIFIUTI n° 230823100743
ID Intervento	
NOTA TECNICA	Questo piano di campionamento (P.d.C.) è stato redatto da S.C.A. S.r.l. ai sensi delle norme UNI EN 14899 e UNI 10802 ed è applicabile alle varie tipologie di rifiuti utilizzando la strategia probabilistico-sistematica, sulla base delle informazioni ricevute dal Produttore/Detentore del rifiuto.
Committente	
Indirizzo	
Comune	
CAP	
Indirizzo email	
Referente del Committente	
Riferimento offerta	
Data redazione piano	
Sito di campionamento	
Responsabile del campionamento	
DESCRIZIONE DEL RIFIUTO	
Coordinate del punto di campionamento	40.534655, 17.191048333333335, 86.0
Descrizione del rifiuto	Fanghi e residui di filtrazione prodotti dal trattamento dei fumi di ersi da quelli di cui alla voce 100213
Tipologia di rifiuto	Fango
EER ipotizzato dal produttore	100214
Produttore del rifiuto	Acciaierie d'Italia Taranto
Obiettivo del campionamento	Classificazione rifiuto
Tipo e quantità del rifiuto	Produzione continuativa rifiuto
Condizioni di giacitura	Cumulo=1
Scala	
Dichiarazione del produttore circa la rappresentatività	Il produttore dichiara che la SCALA campionata è rappresentativa dell'intera POPOLAZIONE del rifiuto.
Aspetto	Solido non polverulento
Stato fisico	Solido
Omogeneità del rifiuto	SI
Caratteristiche particolari del rifiuto	Nessuna evidenza particolare
Presenza schede di sicurezza	NO
Presenza di sostanze pericolose	NO
Note	
METODO DI CAMPIONAMENTO	
Metodo di prelievo	UNI 10802:2013; UNI/TR 11682:2017
Numero di incrementi previsto dalla norma tecnica UNI/TR 11682	4.3.3 Cumuli - INCREMENTI ≥20
Riferimento scheda di campionamento (UNI 10802)	18) Fanghi palabili; Sostanze pastose/Giac: materiali statici/Camp selettivo
Numero di incrementi	20
Dimensione di ciascun incremento	Kilogrammi (Kg)=1.5
Campionamento su tutta la scala	SI
Riduzione volumetrica del rifiuto	NO
Esecuzione quartatura	SI (In base alla UNI 10802, metodo 2, paragrafo 14.10.3.3)
Apparecchiature accessorie	Sessola
CONTENITORI E CONSERVAZIONE IN CAMPO	

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



AZIENDA CERTIFICATA SECONDO LE NORME:
 UNI EN ISO 9001 : 2015
 UNI EN ISO 14001 : 2015
 UNI ISO 45001 : 2018
 ISO 37001 : 2016

S.C.A. SERVIZI CHIMICI AMBIENTALI S.R.L.
 Via Francesco Franco, snc - 72023 Mesagne (BR)
 Tel. 0831 771857 - Email: info@scatest.com
 Web: www.scatest.com - P.IVA 01780320741

Field	Value
Dettaglio contenitori	Table 1, 1 rows
QC di campo da prelevare	NESSUN QC
Modalità di conservazione prevista	Frigobox con ghiaccio/panetti refrigeranti
INFORMAZIONI AGGIUNTIVE	
Riferimento Enti eventualmente presenti al prelievo	n.a
Contenitori da sigillare	NO
NOTE ETICHETTATURA, TRASPORTO CONSERVAZIONE CAMPIONI	I campioni devono essere tutti etichettati e codificati così come riportato indicato nel verbale di campionamento riportando l'identificazione del campione, la data e l'ora di campionamento e la firma del campionatore. Per i rifiuti per i quali si sospetta la presenza di composti volatili, un'aliquota del campione deve essere prelevata in vials e i campioni refrigerati fra 2 e 10°C. Il trasporto di tali campioni sarà eseguito in frigo box e consegnati in laboratorio dal campionatore o tramite corriere da indicare nella catena di custodia.
NOTE PRECAUZIONI DI SICUREZZA	Il campione verrà prelevato nel rispetto delle norme di sicurezza previste dal D.Lgs. 81/08 e s.m.i. il personale campionatore utilizzerà a secondo delle necessità tutti i DPI necessari e previsti dal DVR Generale e riportati nel Piano della Sicurezza per interventi esterni eseguiti S.C.A. S.r.l.: scarpe antinfortunistiche, elmetto, mascherina FFP3, guanti antitaglio, guanti in lattice, occhiali di protezione, tuta in Tyvek e giubbotto ecc. Nel caso in cui si debba effettuare il campionamento in particolari condizioni (presenza di particolari inquinanti), le eventuali prescrizioni o raccomandazioni sulla tipologia dei DPI da utilizzare saranno riportate nel Piano Operativo della Sicurezza Specifico, DUVRI e/o nel permesso di lavoro.

Table 1: Dettaglio contenitori

Contenitore	Quantità	Destinazione campione	Note
Secchio PP (2 Kg)	1	Laboratorio S.C.A. srl - Servizi Chimici Ambientali	n.a

Firma responsabile del piano di campionamento	Firma Committente per accettazione e condivisione
---	---

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

In caso di un riscontro analitico dei valori non rispondenti alla procedura per il recupero del rifiuto, la richiesta di conferimento sarà respinta e l'attività di omologa sarà annullata. La Ditta se interessata, dovrà presentare una nuova richiesta con procedura di Pre-verifica.

Solo ad esito positivo delle indagini di cui sopra, si procederà nell'organizzare l'ingresso del rifiuto con il primo viaggio prova avente una portata utile pari a 30 t. circa, il cui peso è certificato a cura del produttore in uscita dall'impianto di produzione.

Il Viaggio sarà accompagnato da FIR (Formulario di Identificazione del Rifiuto) e il rifiuto sarà scaricato all'interno del previsto "Box Omologa".

Nella procedura di omologazione del rifiuto, il soggetto che conferisce (produttore/detentore o intermediario) indicherà su apposita modulistica, allegando alla richiesta le seguenti informazioni:

- la classificazione del rifiuto che si intende conferire presso l'impianto, facendo riferimento alle attuali disposizioni di legge e, in particolare, ai codici E.E.R.;
- il quantitativo totale di rifiuto che si intende conferire;
- la frequenza presunta dei conferimenti;
- le modalità di conferimento del rifiuto;
- la quantità prevista da conferire in occasione di ogni conferimento;
- il certificato di analisi di classificazione (fornita dal Produttore);
- il certificato di analisi (con piano e verbale di campionamento) relativo alla caratterizzazione chimico-fisica del Lotto del rifiuto che si intende conferire, comprensivo di analisi radiometrica.
- Il certificato di analisi di composizione secondo i seguenti specifici parametri:

Componenti	Unità di misura
SiO ₂	% peso sul secco
Fe ₂ O ₃	% peso sul secco
Al ₂ O ₃	% peso sul secco
CaO	% peso sul secco
MgO	% peso sul secco
Ctot	% peso sul secco

La richiesta di omologazione sarà accompagnata da un campione significativo del rifiuto.

Sul viaggio di prova, la procedura di omologa prevede (attraverso l'impiego di un Laboratorio Accreditato) l'esecuzione di una contro analisi, secondo i seguenti specifici parametri:

Componenti	Unità di misura
SiO ₂	% peso sul secco
Fe ₂ O ₃	% peso sul secco
Al ₂ O ₃	% peso sul secco
CaO	% peso sul secco
MgO	% peso sul secco
Ctot	% peso sul secco

Solo ad esito positivo, verificata la provenienza, i dati indicati sulla scheda rifiuto, le analisi di caratterizzazione per le caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto (l'assenza di sostanze e/o materiali inquinanti), comprensiva di analisi radiometrica e riscontrati tutti i parametri di composizione/matrice di compatibilità alle programmate destinazioni di recupero (dalle contro analisi eseguite sul rifiuto presente nel Box Omologa) si deciderà di:

- ammettere il rifiuto al conferimento in impianto;
- non ammettere al conferimento in impianto;
- o richiedere ulteriori informazioni e chiarimenti in merito alla documentazione prodotta e/o a quanto indicato nella richiesta di omologazione.

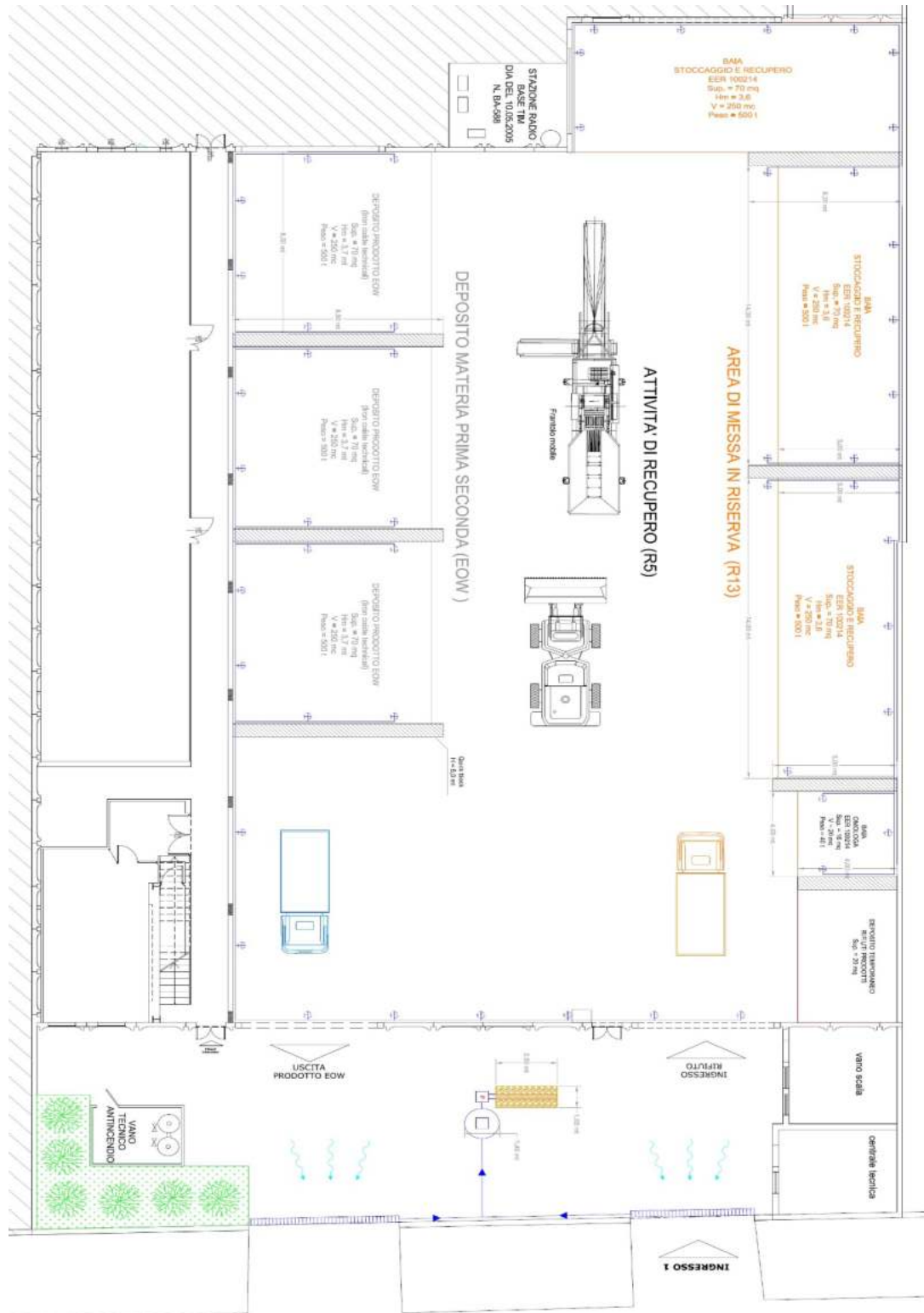
	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

In caso negativo, il rifiuto sarà respinto e il quantitativo presente nel Box Omologa sarà avviato allo Smaltimento.

In caso positivo, accertata l'ammissibilità al conferimento in impianto, quindi omologato il rifiuto, si comunicherà al Produttore/Detentore o Intermediario le frequenze di accettazione, stabilite in funzione della frequenza precedentemente proposta dallo stesso e delle disponibilità dell'impianto, e i quantitativi accettabili per ciascun conferimento; tutto ciò, al fine di pianificare l'intera attività dell'impianto e, quindi, ottimizzare sia la fase di accettazione sia le successive fasi operative.

Sarà definito un programma settimanale con l'indicazione del numero dei viaggi giorno, il nominativo del Vettore, il numero di Autorizzazione/Iscrizione Albo e la targa del relativo automezzo. Entro le 48 ore dal conferimento, sarà definita una lista di mezzi autorizzati all'ingresso/accesso impianto.

Il rifiuto omologato verrà conferito nelle relative aree **di messa in riserva** (Box 1-2-3) stoccato in cumuli per un quantitativo massimo istantaneo di 1.500 t/g (considerando un peso specifico medio di 2,00 t/mc). Tutte le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti (**R13**) presso l'impianto sono individuabili in loco mediante idonea etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato. Si riporta il Lay-out generale dell'impianto:



VIA ENRICO FERMI

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

4.2 Gestione del recupero con il processo di produzione EoW

A seguito del superamento della fase di omologa, per il quantitativo del Lotto preventivamente caratterizzato (entro il volume di q.tà max. non superiore a 6.000 Ton.) si potrà da corso ai conferimenti in impianto. La procedura prevede, la definizione di un programma settimanale e un programma giornaliero, che sarà approvato entro le 48 ore dal conferimento.

Ciascun carico di rifiuti in ingresso sarà accompagnato da un FIR nel quale devono risultare i seguenti dati:

- Nome e indirizzo del produttore/detentore;
- Destinatario con relativa autorizzazione dell'impianto;
- Trasportatore con relativa autorizzazione al trasporto;
- Eventuali annotazioni per l'inserimento dell'intermediario;
- Caratteristiche del rifiuto (descrizione, codice del rifiuto, stato fisico, caratteristiche di pericolo, numero di colli/contenitori);
- Destinazione del rifiuto (Recupero o Smaltimento) e caratteristiche chimico-fisiche;
- quantità del rifiuto;
- Data, ora e percorso dell'istadamento verso l'impianto di destinazione.

Il mezzo contenente il rifiuto entrerà nell'impianto CRIAN, per essere sottoposto al seguente controllo:

- Verifica sull'inserimento nel programma/lista dei conferimenti giornalieri approvati;
- Verifica visiva del rifiuto trasportato;
- documentazione di accompagnamento (Formulario di Identificazione Rifiuto (FIR) e schede di omologa, analisi chimiche di caratterizzazione, ecc.;

In caso di esito negativo, il rifiuto sarà respinto e, in tal caso, emessa comunicazione agli Enti di vigilanza e controllo oltre che la relativa annotazione sul formulario.

Nel caso di esito positivo della procedura di accettazione, il rifiuto EER 10.02.14 verrà stoccato come **attività in R13** in apposita area identificata nel "Box 1- 2 o 3" avente una capacità unitaria di **500 Ton.** e si procederà alla sua registrazione di presa in carico con il sistema informatico di gestione rifiuti "Prometeo".

⇒ L'attività di **recupero (R5)** è svolta (in linea con l'applicazione della disciplina End of Waste, di cui all'art. 184 Ter comma 3 Ter del D.lgs. 152/2006) attraverso le seguenti attività di trattamento:

- Macinazione, Vagliatura e deferrizzazione magnetica con l'ausilio di un impianto mobile;
- Omogeneizzazione con pala meccanica.

Il materiale lavorato sarà sottoposto ad un controllo/verifica chimico-fisico dei parametri di conformità previsti sul prodotto EoW, compiuta **su singoli Lotti da 500 t.**

Si riportano le specifiche tecniche che il prodotto deve possedere per la sua **conformità**, in **funzione dello scopo specifico d'impiego**. La condizione è certificata da un laboratorio esterno, con l'emissione del Certificato di Analisi (RDP) comprensivo di giudizio di idoneità.

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

Tabella A Composizione chimica media del prodotto Impiego nel settore del Cemento/ Calcestruzzo/Conglomerati/ Aggregato e Manufatti
--

	Componenti	Unità di misura	Valori
	SiO ₂	% peso sul secco	> 1%
	Fe ₂ O ₃	% peso sul secco	> 60%
	Al ₂ O ₃	% peso sul secco	< 10%
	CaO	% peso sul secco	< 10%
	MgO	% peso sul secco	< 10%

Tabella B Composizione chimica media del prodotto Impiego nel settore dei Laterizi – Malte e Guaine bituminose

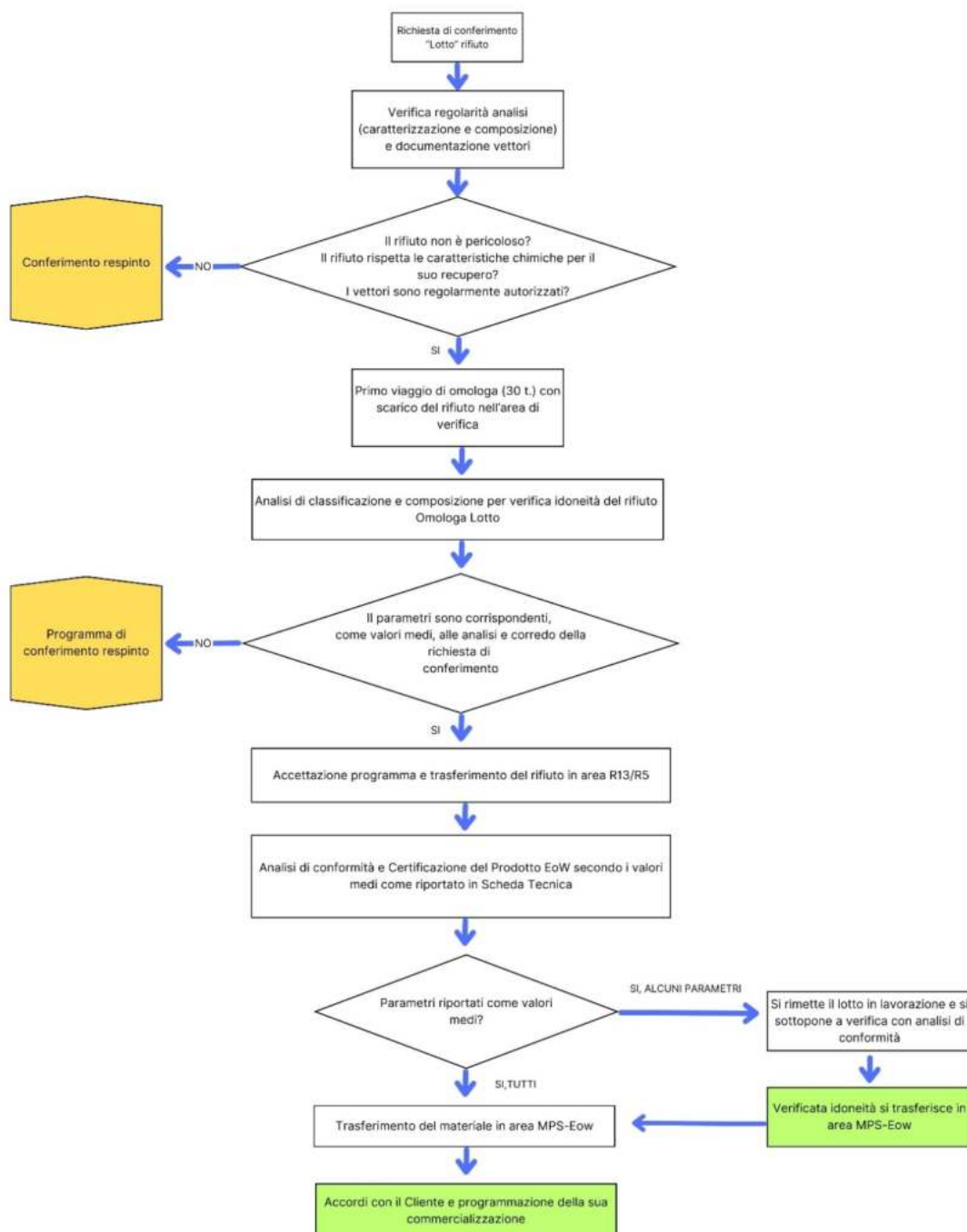
	Componenti	Unità di misura	Valori
	SiO ₂	% peso sul secco	> 1%
	Fe ₂ O ₃	% peso sul secco	> 10%
	Al ₂ O ₃	% peso sul secco	< 10%
	CaO	% peso sul secco	< 10%
	MgO	% peso sul secco	< 10%
	C _{tot}	% peso sul secco	> 10%

Con l'ottenimento del Certificato di Conformità, il lotto di prodotto potrà essere trasferito all'area preposta di Deposito prodotto EoW, avente una capacità totale istantanea di 3.000 T., per essere poi avviato alla sua commercializzazione.

Si riporta di seguito il diagramma a "Flow-chart" del sistema di gestione dell'intero processo produttivo che sarà applicato e sottoposto ad accreditamento da parte dell'Ente RINA o simili (secondo la Norma Iso 9001).

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

SISTEMA DI GESTIONE DEL PROCESSO PRODUTTIVO



	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	





IQNet, the association of the world's first class certification bodies, is the largest provider of management System Certification in the world. IQNet is composed of more than 30 bodies and counts over 150 subsidiaries all over the globe.

**CERTIFICATO N. /
CERTIFICATE No.**

SI CERTIFICA CHE IL SISTEMA DI GESTIONE PER LA QUALITÀ DI
IT IS HEREBY CERTIFIED THAT THE QUALITY MANAGEMENT SYSTEM OF

NELLE SEGUENTI UNITÀ OPERATIVE / IN THE FOLLOWING OPERATIONAL UNITS

È CONFORME ALLA NORMA / IS IN COMPLIANCE WITH THE STANDARD
ISO 9001:2015

PER I SEGUENTI CAMPI DI ATTIVITÀ / FOR THE FOLLOWING FIELD(S) OF ACTIVITIES

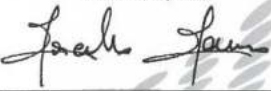
GESTIONE DI IMPIANTO DI STOCCAGGIO E RECUPERO DI RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI. PRODUZIONE DI END OF WASTE DA RIFIUTI SIDERURGICI DESTINATI AL CICLO PRODUTTIVO DEL CEMENTO E LATERIZI. IAF:24

MANAGEMENT OF STORAGE AND RECOVERY PLANT FOR NON-DANGEROUS SPECIAL WASTE. PRODUCTION OF END OF WASTE PRODUCT FROM STEEL WASTE DESTINED FOR THE CEMENT AND BRICK PRODUCTION CYCLE.

La validità del presente certificato è subordinata a sorveglianza periodica annuale / semestrale ed al riesame completo del sistema di gestione con periodicità triennale
The validity of this certificate is dependent on an annual / six monthly audit and on a complete review, every three years, of the management system
L'uso e la validità del presente certificato sono soggetti al rispetto del documento RINA: Regolamento per la Certificazione di Sistemi di Gestione per la Qualità
The use and validity of this certificate are subject to compliance with the RINA document : Rules for the certification of Quality Management Systems

Prima emissione / First Issue _____
Data scadenza / Expiry Date _____
Data revisione / Revision date _____

Marcello Manno
Taranto Management System
Certification, Head





SGQ N° 002 A

Membro degli Accordi di Mutuo Riconoscimento EA, IAF e ILAC
Signatory of EA, IAF and ILAC Mutual Recognition Agreements



RINA Services S.p.A.
Via Corsica 12 - 16128 Genova Italy



www.cisq.com

CISQ è la Federazione Italiana di Organismi di Certificazione dei sistemi di gestione aziendale
CISQ is the Italian Federation of management system Certification Bodies

Form: CERN005E-01/2018

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

5. Certificazione del prodotto finale EOW

5.1 Dichiarazione di conformità

La CRIAN rilascerà opportuna certificazione, per il prodotto commercializzato con la denominazione "IRON OXIDE TECHNICAL" che attesterà la cessazione della qualifica di rifiuto e la certificazione di qualità, come garanzia per il Cliente Finale.

Si riporta di seguito il Modello di Dichiarazione di conformità, sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, che attesta la conformità del lotto di produzione ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETÀ
AI SENSI E PER GLI EFFETTI DELL'ARTICOLO 184-TER, COMMA 3, LETT. E),
DEL DECRETO LEGISLATIVO 3 APRILE 2006, N. 152
(Articoli 47 e 38 del d.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero*	
Anno	

(*) riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo

Il/La sottoscritto/a		nato/a		()
il	C.F.	di cittadinanza		
residente a	()	in	n.	
in qualità di				
dell'Impresa		CF/P.IVA		
Indirizzo		n.		
Comune	CAP	Provincia		
Impianto di produzione				
Indirizzo		n.		
Comune	CAP	Provincia		
in possesso di autorizzazione al recupero di rifiuti				
rilasciata in data	da	n.		

DICHIARA CHE

- la sostanza/oggetto per la/il quale viene rilasciata la presente dichiarazione è prodotta/prodotto dalle operazioni di recupero svolte in ottemperanza al provvedimento autorizzativo sopra richiamato;
- il prodotto EOW ottenuto dalle operazioni di recupero è denominato **IRON OXIDE TECHNICAL**;
- il lotto di sostanza/oggetto ottenuto dalle operazioni di recupero autorizzate è rappresentato dalla seguente quantità: ton. _____;
- il predetto lotto è conforme alle caratteristiche specificate nel provvedimento autorizzativo sopra richiamato per il prodotto indicato precedentemente, come risulta dalla documentazione allegata alla presente;
- il predetto lotto di sostanza/oggetto è destinato al seguente scopo specifico: _____;

DICHIARA INOLTRE

- di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.P.R. 445/2000;
- di essere informato del fatto che i dati contenuti nella presente dichiarazione saranno trattati ai sensi del Regolamento Generale sulla Protezione dei Dati (GDPR - Regolamento UE n. 679/2016).

ALLEGA

- documentazione attestante le caratteristiche tecniche e merceologiche del lotto;
- documentazione attestante le caratteristiche chimico/fisiche del lotto;
- copia in corso di validità di un documento di identità del dichiarante.

(luogo) (data) (firma leggibile)

Nota: La presente dichiarazione va utilizzata qualora non siano già stati definiti modelli alternativi dalla regolamentazione nazionale o comunitaria in materia.

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

6. Procedura di gestione della non conformità

Nel caso che si presenti la condizione che uno o più parametri di composizione non rispettino i valori di riferimento previsti per la sua conformità, si esegue la seguente procedura:

- Il controllo/verifica dei parametri di conformità sul prodotto EoW, è compiuto **su singoli Lotti da 500 t.** e nel caso si rilevi, dal Certificato di Analisi (RDP), il mancato rispetto o il superamento di uno o più parametri dei limiti di conformità, come riportati nella Tabella A o B, (caratteristiche prestazionali) si provvederà a rimettere il lotto stesso nel ciclo di lavorazione per sottoporlo ad nuova analisi chimico/fisica per verificare la sua conformità. Solo dopo aver accertata la sua conformità, il Lotto potrà essere trasferito all'area preposta di deposito prodotto EoW.

7. Vendita e spedizione del prodotto finale EoW.

Le applicazioni e pertanto i mercati del prodotto EoW, si possono inquadrare in due MACRO AREE, come riportato in Tabella A e B:

A) Il mercato della **produzione di Clinker** di Cemento Portland, **Calcestruzzo**, **Conglomerati** di cemento, **Aggregato** artificiale e **Manufatti** in cemento per l'edilizia.

L'industria del cemento utilizza gli Ossidi di ferro per migliorare le proprietà della materia prima quale la farina grezza (povera di ferro). L'uso del correttivo per ottimizzare la composizione generale della miscela cementizia, consente un risparmio sull'impiego di notevoli quantità di minerale di ferro naturale. In questo modo è possibile migliorare l'attitudine alla combustione e il processo di sinterizzazione. A questo scopo, l'Ossido di ferro viene macinato in una farina grezza con calcare, argilla, ossido di alluminio e altre materie prime durante il processo di produzione del cemento e bruciato a temperature di circa 1450 °C per formare il clinker di cemento. Il clinker di cemento viene macinato insieme al solfato di calcio e ad altri additivi per produrre il cemento, utilizzato nell'industria delle costruzioni. Il cemento è l'agente legante del calcestruzzo e della malta, utilizzati per costruire fondamenta, strutture edilizie e strade. L'ossido di ferro è impiegato anche in altri processi produttivi, a base cemento, come nei Cls, conglomerati, aggregati e manufatti sempre come Additivo/Correttivo alla materia prima, per migliorare le caratteristiche prestazionali del prodotto finale come, la resistenza meccanica alla compressione e la finitura superficiale. Il calcestruzzo che è un conglomerato artificiale ottenuto attraverso una miscela di legante, acqua e inerti di varie dimensioni più additivi, migliora le sue caratteristiche prestazionali, dal punto di vista meccanico, dalla presenza degli ossidi di ferro in miscela che consente di ottenere una buona resistenza alla compressione. La percentuale d'impiego viene stabilita dall'azienda di produzione a cui è destinato l'EoW in funzione della qualità della materie prima impiegata, dalla tipologia della curva granulometria, dalla caratteristica degli aggregati e dal progetto finale del prodotto.

B) Il mercato della **produzione di Laterizi, Malte, Guaine e conglomerati bituminosi**, gli Ossidi di ferro sono una componente importante in quanto svolgono la funzione di pigmento per colorare i materiali. Nei Laterizi più comunemente conosciuti con i nomi di mattoni, l'additivo presente nell'argilla consente di migliorare la resistenza meccanica del manufatto ed ai raggi UV, oltre a migliorare l'impasto e la sua porosità e quindi l'aspetto estetico del prodotto finale.

La percentuale d'impiego è stabilita dall'azienda di produzione a cui è destinato/venduto l'EoW in funzione dell'applicazione e dalle specifiche esigenze previste dal ciclo produttivo.

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	



SCHEDA TECNICA DI PRODOTTO IRON OXIDE TECHNICAL

ADDITIVO PER LA PRODUZIONE DI CEMENTO -
AGGREGATI - CONGLOMERATI E LATERIZI
Custom Tariff Code: HS Code 28211000

1. **Impieghi:** Additivo a base di "Ossido di ferro" destinato alla produzione di Clinker di cemento Portland, produzione di Calcestruzzo, Conglomerati di cemento, produzione di Aggregato artificiale e Manufatti in cemento per l'edilizia.

2. **Composizione Chimica media del prodotto:**

Tabella A

Componenti	Unità di misura	Valori
SiO ₂	% peso sul secco	> 1%
Fe ₂ O ₃	% peso sul secco	> 60%
Al ₂ O ₃	% peso sul secco	< 10%
CaO	% peso sul secco	< 10%
MgO	% peso sul secco	< 10%

1. **Impieghi:** Additivo a base di "Ossido di ferro" destinato alla produzione di Laterizi nelle fornaci, produzione di Guaine e Malte bituminose.

2. **Composizione Chimica media del prodotto:**

Tabella B

Componenti	Unità di misura	Valori
SiO ₂	% peso sul secco	> 1%
Fe ₂ O ₃	% peso sul secco	> 10%
Al ₂ O ₃	% peso sul secco	< 10%
CaO	% peso sul secco	< 10%
MgO	% peso sul secco	< 10%
Ctot	% peso sul secco	> 10%

Proprietà: Additivo per la produzione, secondo gli impieghi previsti in Tabella A e B.

Peso specifico apparente medio: 1,5 Ton/m³

Deposito: Il prodotto è gestito alla pari di altre materie prime.

Gestione e trasporto: non è considerato pericoloso in accordo con il regolamento CE1272/2008 (CLP). Non contiene sostanze vPvB e PBT. Non sono previste disposizioni speciali inerenti alle prescrizioni dell'Allegato XVII del REACH e ss.mm.ii. SDS disponibile su richiesta. Gestire il prodotto secondo le normali pratiche lavorative e di sicurezza evitando la dispersione in ambiente.

CRIAN LAVORI s.r.l.

Sede Legale: Via del Tintoretto, 1 - 74027 - San Giorgio Ionico (TA) - C.F./P.I. 03131670733
pec: crianlavorisrl@pecimprese.it; mail: crianlavori@criansrl.com; Tel. +390996523337; Cell. +3939399686188
Sito Internet: www.criansrl.com

La spedizione del prodotto EoW avverrà previo contratto commerciale di vendita, con il Cliente finale, rappresentato dall'Azienda di produzione, allegando la seguente documentazione:

- Scheda Tecnica di Prodotto, che riporta tutte le specifiche tecniche di conformità con le destinazioni d'uso;
- Dichiarazione di conformità (ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, che attesti la conformità del lotto di produzione ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto)
- Analisi chimica con giudizio di conformità del lotto venduto;
- DDT per ogni singolo viaggio eseguito con camion.

In caso di vendita all'estero, la spedizione potrà svolgersi via terra o Nave.

Per la spedizione marittima, in aggiunta alla documentazione sopra indicata, si fornirà la documentazione richiesta dall'Agenzia delle Dogane e dalle procedure operative previste dalla Capitaneria di porto.

	Procedura Gestionale	Numero	PG 08.2024
	Controllo del processo produttivo EoW	Ed 01 del 28.10.2024	

L'End o Waste, ovvero la cessazione della qualifica di rifiuto, si riferisce ad un procedimento per il quale un rifiuto, sottoposto ad un processo di recupero, perde tale qualifica per acquisire quella di prodotto.

Ai sensi del D.Lgs. 152/06, **art. 184 ter**, un rifiuto cessa di essere tale, quando è stato sottoposto a un'operazione di recupero, incluso il riciclaggio, e soddisfa tutte le precise condizioni stabilite dall'art. 6 della direttiva quadro, come modificata dalla Direttiva 2018/851/UE nel rispetto delle seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l'oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici;
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;
- c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;
- d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

⇒ Il prodotto ottenuto dalla CRIAN soddisfa tutte le condizioni di End of Waste (cessazione della qualifica di rifiuto) in quanto:

a) Se ne prevede l'utilizzo nei seguenti specifici mercati:

- Il mercato della **produzione di Clinker** di Cemento Portland, **Calcestruzzo**, **Conglomerati** di cemento, **Aggregato** artificiale e **Manufatti** in cemento per l'edilizia;
- Il mercato della **produzione di Laterizi, Malte, Guaine e conglomerati bituminosi**.

b) Soddisfa le specifiche tecniche prestazionali dei materiali richiesti da determinate filiere produttive:

- Le **caratteristiche prestazionali** del prodotto EoW denominato "IRON OXIDE TECHNICAL" sono definite e riportate al punto a) del paragrafo 2 nella Tabella A o B (vedi pag.2). Tali Standard tecnico prestazionali sono determinati dal mercato produttivo di destino dell'EoW.
Non vi sono Norme tecniche Nazionali o dell'UE di riferimento.

I requisiti di conformità/ideoneità del prodotto che soddisfatti fanno cessare la qualifica di rifiuto, sono attestati da un Laboratorio Chimico, con l'emissione del relativo Certificato di Analisi. La verifica analitica di conformità/ideoneità del prodotto EoW è compiuta da un laboratorio esterno, accreditato, attraverso l'emissione di un Certificato di Analisi (RDP) comprensivo di giudizio di idoneità. Secondo quanto previsto dalla normativa EoW, sarà rilasciata al Cliente finale, una DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ sul quantitativo/Lotto commercializzato.

c) Sono regolarmente venduti come prodotti da utilizzare in processi industriali che presentano delle proprie caratteristiche chimico fisiche di composizione e prestazionali:

- In funzione dello scopo specifico/del settore d'impiego **soddisfa i parametri di conformità** (con propri valori di riferimento definiti dalle filiere produttive) che sono certificati da un laboratorio esterno, con l'emissione del relativo Certificato di Analisi (RDP) comprensivo del giudizio di idoneità.

d) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana:

- Il prodotto ottenuto ha una composizione simile a quella della materia prima (dei prodotti naturali) ove l'Ossido di ferro come prodotto EoW è destinato (come impiego) all'interno di cicli di produzione ben definiti e regolamentati, dove ogni singolo processo di lavorazione rispetta precisi e severi livelli di controllo qualitativo (ISO 9001 e 14001) a seconda del paese di appartenenza.

Dai dati presenti in letteratura, il prodotto EoW non comporta impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Non vi sono limiti all'impiego di utilizzo definiti da norme nazionali o europee esistenti, quanto applicabili.