

## **22. Allegato 2 – Scheda controlli rifiuti in ingresso**



**Controlli in Accettazione Arrivi.**

Categoria materiale	Materiale	Tipo Materiale	Caratteristica da controllare	Mezzo di controllo	Fase	Responsabilità	Accettabilità	Campionamento	Registrazione	
- MATERIE PRIME E SECONDE - MATERIALE PLASTICO: RIFIUTO SPECIALE NON PERICOLOSO - MPS 4	TUTTI I MATERIALI	TUTTI I MATERIALI	PESO/ QUANTITA'	BILANCIA	Analisi documentale prima dello scarico	Addetti allo scarico: per le materie prime vergini	CORRISPONDENZA CON ORDINE	100%	TIMBRO ACCETTAZ. ARRIVI su DDT	
			QUALITA'	VISIVO		Logistica: per quanto riguarda gli acquisti di tutte le altre materie prime (compresi rifiuti)		100%		
						Add. Magazzino e/o Add. allo scarico: per le materie seconde				
MATERIE PRIME	PET VERGINE (CONTATTO ALIMENTARE) <sup>1</sup>	GRANULI	INTEGRITA' IMBALLO	VISIVO	Al momento dello scarico del materiale	Addetto allo scarico del materiale	Imballo e palletizzazione integri; assenza di sporco, corpi estranei e contaminazioni in genere nell'imballo.	100%	TIMBRO ACCETTAZ. ARRIVI su DDT	
			GRANULOMETRIA OMOGENEA			Responsabile o Addetto al Laboratorio/CQ	100%	Prelievo di almeno 200g, per lotto*		TEST REPORT R165 "ELENCO DOCUMENTAZIONE"
			PRESENZA CORPI ESTRANEI				0%			
			PRESENZA GRANULI ACCOPPIATI				0%			
			DOCUMENTAZIONE TECNICA: - Certificato di Analisi			Trasmesso a mezzo mail prima della conferma ordine	SPP (Responsabile o Delegato di Funzione)	Corrispondenza dati certificato con valori ALIPLAST <sup>2</sup>		100%
			DOCUMENTAZIONE TECNICA: - Scheda Tecnica; - Dichiarazione idoneità contatto alimentare ex Reg. 10/2011/CE - dichiarazione attestante la posizione riguardo a regolamento CE 1907/2006 (REACH); - dichiarazione di assenza di sostanze SVHC inserite in candidate list (vedi allegato XIV regolamento REACH) secondo l'elenco aggiornato alla data più recente.		(subordinata a valutazioni in termini di SSL ad opera del SPP)			...per tutte le materie prime VERGINI acquistate per la 1 <sup>a</sup> volta	R179 Proposta introduzione nuove sostanze...	
			DOCUMENTAZIONE di SICUREZZA: - Scheda di Sicurezza conforme a Reg. CE 1907/2006		Al momento dello scarico materiale	Responsabile o Addetto al Laboratorio/CQ	> 75 MACH RIF. LIBRERIA STANDARD POLIMERI	100%	Alla PRIMA fornitura per qualificazione in "free pass" e se mach IR < 75	
			TIPO DI MATERIALE				INFRAROSSI	Corrispondenza dati certificato con valori ALIPLAST <sup>2</sup>		TEST REPORT R165 "ELENCO DOCUMENTAZIONE" M012 "ELENCO FORNITORI ABITUALI"
			PUNTI DI FUSIONE				DSC			
			VISCOSITA'				MELT INDEX			
			VOC (e altre sostanze volatili)		GASCROMATOGRAFO	< limite rilevabilità				

## **23. Allegato 3 – Scheda controlli processo produttivo**



**Ciclo di controllo sul Prodotto Finito**

STATO MATERIALE	TIPO MATERIALE	CARATTERISTICA DA CONTROLLARE	MEZZI DI CONTROLLO	FASE	RESPONSABILITA'	LIMITI DI ACCETTABILITA'	TIPO DI CAMPIONAMENTO	REGISTRAZIONE
GRANULO	PE	ESTETICA: il materiale deve presentare forma simile e regolare e colorazione omogenea, non deve esserci la presenza di gonfiore nei filamenti.	VISIVO	Svuotamento del silos di stoccaggio post estrusione (materiale destinato o al pallettizzatore o al silos di pre carico filmatura)	Responsabile di Reparto o Capo Turno		Prelievo di un campione almeno ad ogni scarico silos <sup>01</sup> ("mescola")	
		DIMENSIONI (mm)	CALIBRO o SETACCIO	Svuotamento del silos di stoccaggio post estrusione (materiale destinato o al pallettizzatore o al silos di pre carico filmatura)	Responsabile o Addetto Laboratorio/CQ	< 8 mm Min. 95% le restanti devono essere tali da poter essere utilizzati nelle usuali macchine di trasformazione	SE RICHIESTO DA CLIENTE: prelievo di un campione almeno ad ogni scarico silos <sup>01</sup> ("mescola")	SE RICHIESTO DA CLIENTE SU CERTIFICATO di ANALISI SPECIFICO R052
		COMPOSIZIONE MATERIALE	SPETTROFOTOMETRO INFRAROSSO			> 75 MACH RIF. LIBRERIA STANDARD POLIMERI		
		UMIDITA'	STUFA + BILANCIA			< 0,15 %		
		FLUIDITA' DEL GRANULO (M.F.I. g/10')	MELT INDEX			SPECIFICHE DAL CLIENTE (abituamente valori tra 0.1 e 5)		
		DENSITA' (g/cm <sup>3</sup> )	BILANCIA SARTORIUS			SPECIFICHE DAL CLIENTE (abituamente valori tra 0.915 e 0.960)		
		TEMPERATURA DI FUSIONE (°C)	DSC			LDPE 108 - 112 LLDPE 118 - 125 HDPE 130 - 140		
		CONTENUTO di PE				>/= 80%		
		CARICA MASSIMA di "CENERI"	MUFFOLA + BILANCIA SARTORIUS			SPECIFICHE DAL CLIENTE (abituamente espresse in %)		
		"FILMABILITA'" ovvero verificare l'assenza di difetti estetici macroscopici (quali possono essere puntinature, pieghe, striature, bolle o rotture sul film) o variazioni/differenze di colore o spessore emersi a seguito del processo di filmatura.	TEST APPLICATIVO PRATICO			Co-estrusione su impianto pilota in laboratorio di un campione prelevato dal silos di stoccaggio post estrusione		
PRESENZA di METALLI (ANALISI XRF)	SPETTROFOTOMETRO	Svuotamento del silos di stoccaggio post estrusione (materiale destinato o al pallettizzatore o al silos di pre carico filmatura)	LIMITI DIRETTIVA 94/62/CE + s.m.i.					