



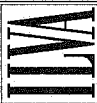






[illegible]

<div>ILVA</div>		PROCESSO		ACC		PRATICA OPERATIVA STANDARD:										DATA EMISSIONE		ULTIMO AGGIORNAMENTO																									
		FASE N°				GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI										18/07/2018																											
		SOTTOFASE N°														No. P.O.: AA PA3 02 0		PAG. 6 DI 23																									
N°		SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI				ELEMENTO DI RISCHIO				POSSIBILE ANOMALIA				PROVVEDIMENTI POSSIBILI																													
		<ul style="list-style-type: none"><li>la separazione dei sottoprodotti da rifiuti, prodotti o oggetti;</li><li>l'adozione delle cautele necessarie ad evitare l'insorgenza di qualsiasi problematica ambientale o sanitaria;</li><li>l'adozione delle cautele necessarie ad evitare l'alterazione delle proprietà chimico-fisiche dei sottoprodotti;</li><li>la congruità delle tempistiche e delle modalità di gestione dei sottoprodotti.</li></ul>																																									
3.1		<b><u>FERROSI 0-10</u></b> <p>I ferrosi derivano dal processo di deferrizzazione della scoria di acciaieria nell'impianto <b>IRF. I ferrosi</b> con granulometria 0-10 mm, aventi codice interno <b>6957126</b>, devono essere conferiti esclusivamente presso il deposito <b>SR</b> in <b>area PARCHI</b>. Il <b>capo turno IRF</b> o suo delegato, al momento del conferimento del sottoprodotto presso il deposito <b>SR</b>, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa. Al momento del conferimento presso il deposito <b>SR</b>, il <b>preposto Area Parchi</b> effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità consente lo scarico. Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al personale dell'<b>IRF</b> per essere archiviata.</p>																																									
3.2		<b><u>FERROSI 10-350</u></b> <p>I ferrosi derivano dal processo di deferrizzazione della scoria di acciaieria nell'impianto <b>IRF. I ferrosi</b> con granulometria <b>10-350</b>, aventi il codice interno <b>6957128</b>, sono utilizzati in fase e reintrodotti nel processo di produzione dell'acciaio, previo transito dai box dell'acciaieria.</p>																																									
FIRMA RESPONSABILE		FUNZIONE		ACC		APPROVAZIONE																																					
FIRMA		FUNZIONE		ACC1		ACC2		SAC		IFP		IMA		PAR		LOG		TNA		TUB		TLA		FNA		LAF		OCMM		AGL		LAB		SPP		AMB/TA		SEA		GDO/TA			
FIRMA		FUNZIONE		ACC		ACC1		ACC2		SAC		IFP		IMA		PAR		LOG		TNA		TUB		TLA		FNA		LAF		OCMM		AGL		LAB		SPP		AMB/TA		SEA		GDO/TA	


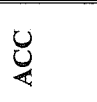
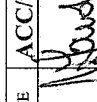
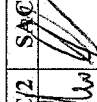
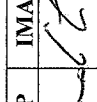
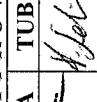

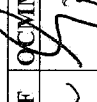
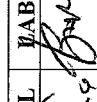
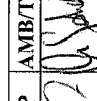
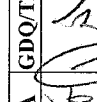
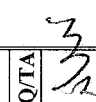


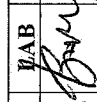

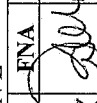
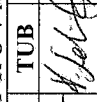
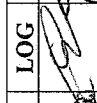
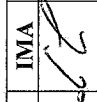
	PROCESSO	ACC	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE		ULTIMO AGGIORNAMENTO	
	FASE N°		GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI		18/07/2018			
	SOTTOFASE N°				No. P.O.: AA PA3 02 0		PAG. 7 DI 23	
N°	SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI		ELEMENTO DI RISCHIO	POSSIBILE ANOMALIA	PROVVEDIMENTI POSSIBILI			
	<p>Il preposto IRF o suo delegato, al momento del conferimento del sottoprodotto sopra indicato presso le acciaierie, emette la bolla di trasporto interno indicando come deposito di provenienza "S1" e come impianto di destinazione finale "S1" o "S2" che indicano rispettivamente i convertitori di acciaio n.1 e acciaio n.2. La bolla di trasporto è consegnata al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.</p> <p>Al momento del conferimento presso le acciaierie, CRO effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità consente lo scarico, prende in carico mediante il sistema AS400, il quantitativo indicato nella bolla di trasporto interno ed avvisa il preposto di acciaio (COV) per l'avvio in fase all'utilizzo in convertitore.</p> <p>Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al personale dell'IRF per essere archiviata.</p>							


- 3.3 LIMATURE E POLVERI DI MATERIALE FERROSO:
- MOLATURA BRAMME COB
  - SFIAMMATURE BRAMME COB
  - TAGLIO BRAMME PLA/2
  - ATTIVITA' DI CARPENTERIA CAP

Il sottoprodotto limature e polveri di materiale ferroso comprende i materiali derivati dai processi di molatura e di sfiammatura delle bramme prodotte in area acciaieria e precisamente nell'impianto COB e aventi rispettivamente il codice interno 6957035 e 6957036. Questi sono utilizzati in fase e reintrodotti nel processo produttivo previo transito dai box dell'acciaieria.



















Il preposto COB o suo delegato, al momento del conferimento del sottoprodotto sopra indicato presso le acciaierie, emette la bolla di trasporto interno indicando come deposito di provenienza "S1" e come impianto di destinazione finale "S1" o "S2" che indicano rispettivamente i convertitori di acciaio n.1 e acciaio n.2. La bolla di trasporto è consegnata al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.

Al momento del conferimento presso le acciaierie, CRO effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità consente lo scarico, prende in carico mediante il sistema AS400 il quantitativo indicato nella bolla di trasporto interno ed avvisa il preposto di acciaio (COV) per l'avvio in

FIRMA RESPONSABILE	FUNZIONE	APPROVAZIONE																			
		FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAC	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	OCMM	AGL	LAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDO/TA
	ACC																				


	PROCESSO	<b>ACC</b>	PRATICA OPERATIVA STANDARD:	DATA EMISSIONE		ULTIMO AGGIORNAMENTO
	FASE N°			18/07/2018		
	SOTTOFASE N°					
	<b>GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI</b>					
N°	SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI		ELEMENTO DI RISCHIO	No. P.O.: <b>AA PA3 02 0</b>		PAG. <b>8</b> DI <b>23</b>
				POSSIBILE ANOMALIA	PROVEDIMENTI POSSIBILI	

<p>fase all'utilizzo in convertitore.</p> <p>Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al personale del <b>COB</b> per essere archiviata.</p>	<p><b>3.4</b></p> <p><b><u>CADUTE NUOVE DI LAVORAZIONE</u></b></p> <p>Il rottame costituito da "cadute nuove di lavorazione" gestiti in area acciaieria (sia come impianto produttore che utilizzatore) comprende i seguenti sottoprodotti:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Cadute Nuove di Lavorazione RIVESTITE;</li> <li>• Cadute Nuove di Lavorazione NON PRONTO FORNO;</li> <li>• Cadute Nuove di Lavorazione PRONTO FONRO POST ADEGUAMENTO VOLUMETRICO;</li> <li>• Cadute Nuove di Lavorazione PRONTO FORNO (interne allo stabilimento);</li> <li>• Cadute Nuove di Lavorazione PRONTO FORNO provenienti da stabilimenti esterni (via nave o ferrovie).</li> </ul> <p><b><u>3.4.1 CADUTE NUOVE DI LAVORAZIONE RIVESTITE</u></b></p> <p>Le cadute nuove di lavorazione rivestite, aventi codice interno <b>6963203</b> e provenienti dalle aree dello Stabilimento, devono essere conferite esclusivamente presso il deposito centralizzato <b>X0</b>, dove subiscono una pressatura come riduzione volumetrica tramite la pressa Vezzani. Il <b>capo turno GRF</b> o suo delegato, al momento del conferimento del sottoprodotto presso il deposito <b>XO</b> effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore (LAF) accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità prende in carico mediante il sistema <b>AS400</b>, il quantitativo indicato nella bolla di trasporto interno e consente lo scarico.</p> <p>Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al produttore per essere archiviata</p>
-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

FUNZIONE		APPROVAZIONE																				
RESPONSABILE	ACC	FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAC	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	OCMM	AGL	LAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDQ/TA	
 FIRMA			 FIRMA		 FIRMA		 FIRMA		 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA	 FIRMA






	PROCESSO	<b>ACC</b>	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO
	FASE N°		<b>GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI</b>		<b>18/07/2018</b>	
	SOTTOFASE N°					
				No. P.O.:	<b>AA PA3 02 0</b>	PAG. <b>10</b> DI <b>23</b>
N°	SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI		ELEMENTO DI RISCHIO	POSSIBILE ANOMALIA		PROVVEDIMENTI POSSIBILI

<ul style="list-style-type: none"><li>• <b>Tubificio</b>, al momento del conferimento del sottoprodotto presso il deposito <b>X0</b>, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.</li><li>• <b>Area Servizi (attività di carpenteria)</b>, al momento del conferimento del sottoprodotto presso il deposito <b>X0</b>, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.</li></ul> <p>Al momento del conferimento presso il deposito <b>X0</b>, il <b>capo turno GRF</b> o suo delegato, effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità, prende in carico mediante il sistema <b>AS400</b> il quantitativo indicato nella bolla di trasporto interno e consente lo scarico.</p> <p>Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al produttore del sottoprodotto per essere archiviata.</p> <p>Li dove non è possibile effettuare la pesa al bilico, il <b>capo turno GRF</b> procede alla presa in carico del sottoprodotto attraverso una stima del quantitativo ricevuto.</p> <p><b><u>3.4.3 CADUTE NUOVE DI LAVORAZIONE PRONTO FORNO</u></b> <b><u>POST ADEGUAMENTO VOLUMETRICO</u></b></p> <p>Il sottoprodotto CNL POST ADEGUAMENTO VOLUMETRICO è generato durante il processo di adeguamento volumetrico in area GRF delle cadute di lavorazione non pronto forno. Precisamente il rottame sottoprodotto nero non pronto forno prodotto internamente può essere condizionato:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• a freddo, tramite cesoia e Pressa Vezzani,</li><li>• a caldo, tramite cappa CMI, pirotomi, taglia cilindri cappe mobili ecc.</li></ul> <p>prima di essere conferiti nei box delle acciaierie.</p> <p><b>FONDI PAIOLA:</b></p> <p>Dalle scorie convertitori e siviere giungono le paiole in zona ribaltamento GRF, dal quale svuotamento viene prodotto il fondo o crostone acciaio che verrà successivamente ridotto in</p>		
-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--






















FUNZIONE		APPROVAZIONE																				
FIRMA	RESPONSABILE	ACC	FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	S/C	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	QCMM	AGL	I <sub>LAB</sub>	SPP	AMBITA	NSEA	GDQ/TA


<b>ILVA</b>	<b>PROCESSO</b>	<b>ACC</b>	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO
	<b>FASE N°</b>				<b>18/07/2018</b>	
	<b>SOTTOFASE N°</b>				No. P.O.: <b>AA PA3 02 0</b>	PAG. <b>11</b> DI <b>23</b>
	<b>GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI</b>					
N°	<b>SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI</b>		<b>ELEMENTO DI RISCHIO</b>	<b>POSSIBILE ANOMALIA</b>	<b>PROVEDIMENTI POSSIBILI</b>	

[illegible][illegible]

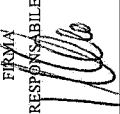
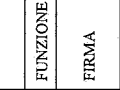
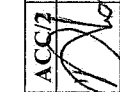
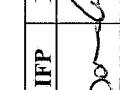
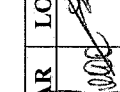
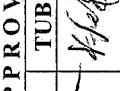


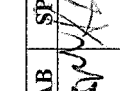
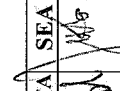

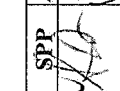
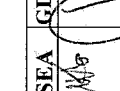
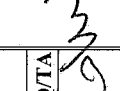
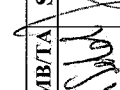
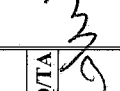
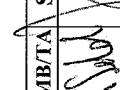
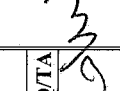
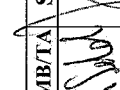
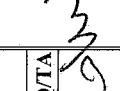
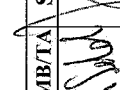
	PROCESSO	ACC	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE		ULTIMO AGGIORNAMENTO	
	FASE N°				18/07/2018			
	SOTTOFASE N°				No. P.O.: AA PA3 02 0		PAG. 12 DI 23	
N°	SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI		ELEMENTO DI RISCHIO		POSSIBILE ANOMALIA		PROVVEDIMENTI POSSIBILI	

produttore per essere archiviata. Il <b>preposto pre-affinazione di acciaieria</b> , prende in carico il sottoprodotto utilizzando il codice <b>6970508</b> di un quantitativo pari a quello utilizzato nella carica solida dei convertitori.	<p><b>3.4.4 CADUTE NUOVE DI LAVORAZIONE PRONTO FORNO</b> (interne allo stabilimento)</p> <p>Il sottoprodotto cadute nuove di lavorazione pronto forno, registrato a sistema con codice interno <b>6964120</b> e provenienti dalle aree dello Stabilimento (TNA/1, TNA/2, TUB, FNA, PLA/2, ACC/1, ACC/2, CAP, LAF), devono essere conferite esclusivamente presso i depositi <b>X1</b> e <b>X2</b> rispettivamente di acciaieria n.1 e acciaieria n.2.</p> <p>Il preposto di:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>• <b>COB</b> per il sottoprodotto cadute nuove di lavorazione pronto forno derivante dalle attività di taglio delle bramme a mezzo di cannelli ossimetanici, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa;</li><li>• <b>ACC</b> per i sottoprodotti cadute nuove di lavorazione pronto forno, al momento del conferimento, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa;</li><li>• <b>Laminazione</b> per i sottoprodotti cadute nuove di lavorazione pronto forno, al momento del conferimento, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa;</li><li>• <b>Tubificio</b>, al momento del conferimento del sottoprodotto cadute nuove di lavorazione pronto forno, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.</li><li>• <b>Area Servizi (attività di carpenteria)</b>, al momento del conferimento del sottoprodotto cadute nuove di lavorazione pronto forno, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.</li></ul>		

FIRMA RESPONSABILE	FUNZIONE	APPROVAZIONE																			
		FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAC	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TJA	FNA	LAF	OCMM	AGL	UAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDO/TA
	ACC																				

	PROCESSO	ACC	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO	
	FASE N°		<b>GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI</b>		<b>18/07/2018</b>		
	SOTTOFASE N°						
N°	SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI		ELEMENTO DI RISCHIO	POSSIBILE ANOMALIA	PROVVEDIMENTI POSSIBILI		


	<p>Li dove non è possibile effettuare la pesa al bilico, si procede alla presa in carico del sottoprodotto attraverso una stima del quantitativo ricevuto.</p> <p>Al momento del conferimento presso le acciaierie, <b>CRO</b> effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità consente lo scarico, prende in carico mediante il sistema <b>AS400</b> il quantitativo indicato nella bolla di trasporto interno.</p> <p>Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al <b>PRODUTTORE</b> per essere archiviata.</p> <p>Il <b>preposto pre-affinazione di acciaieria</b>, prende in carico il sottoprodotto utilizzando il codice 6964120 di un quantitativo pari a quello utilizzato nella carica solida dei convertitori il giorno precedente.</p> <p><b>3.4.5 CADUTE NUOVE DI LAVORAZIONE PRONTO FORNO</b> <u>(provenienti dall'esterno dello stabilimento)</u></p> <p>Le categorie di rottame in oggetto sono essenzialmente costituite da cadute nuove di lavorazione derivanti da processi di laminazione di stabilimenti ILVA.</p> <p>Dette categorie di rottame presentano in accettazione tutte le caratteristiche per poter essere utilizzate nel processo di produzione acciaio dello stabilimento di Taranto.</p> <p>Le cadute di lavorazione in ingresso allo stabilimento ILVA, registrate a sistema con il codice interno <b>6963836</b>, sono inviate esclusivamente in area Acciaieria e scaricate presso i depositi <b>X1</b> e/o <b>X2</b> dedicati preventivamente individuati e chiaramente identificati a mezzo cartellonistica.</p> <p>a. <u>Criteri di accettazione e monitoraggio visivo</u></p> <p>La conformità del materiale è verificata, per ogni partita, dal preposto <b>CRO</b> sia all'atto delle operazioni di scarico della nave o dei vagoni ferrovie dello stato che in accettazione ai depositi di acciaieria secondo quanto previsto dalla PSA 09.31.</p>		
--	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--	--

FIRMA RESPONSABILE	FUNZIONE ACC	APPROVAZIONE																			
		FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAC	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	OCMM	AGL	LAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDO/TA
																					

<b>ILVA</b>	<b>PROCESSO</b>	<b>ACC</b>	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO
	<b>FASE N°</b>				<b>18/07/2018</b>	
	<b>SOTTOFASE N°</b>				No. P.O.: <b>AA PA3 02 0</b>	PAG. <b>14</b> DI <b>23</b>
N°	<b>SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI</b>		<b>ELEMENTO DI RISCHIO</b>	<b>POSSIBILE ANOMALIA</b>	<b>PROVVEDIMENTI POSSIBILI</b>	


<p>I controlli sono atti a verificare che i carichi di rottame siano privi di:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Rottami di ferro con eventuali caratteristiche di pericolo, quali rifiuti esplosivi, tossici, infiammabili, cancerogeni, corrosivi, radioattivi o contaminati da inquinanti organici persistenti;</li> <li>• Contenitori sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperti che possano causare un'esplosione;</li> <li>• Fusti e contenitori che contengono o hanno contenuto oli o vernici.</li> </ul> <p>Inoltre verificano:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• L'assenza di materiale estranei (sterili), quali metalli non ferrosi, terra, polvere, isolanti, vetro, gomma, plastica, legno, altre sostanze chimiche o organiche, pneumatici, tubi riporti di cemento, calcestruzzo, residui di molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri di molatura e fanghi, o comunque presenza in quantità <math>&lt; 2\%</math> in peso;</li> <li>• L'assenza di ossido di ferro, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto in condizioni atmosferiche normali;</li> <li>• L'assenza di oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili e che comunque non diano luogo a gocciolamento.</li> </ul> <p>L'esito delle verifiche effettuate sono registrate e annotate dal classificatore <b>CRO</b> su apposta modulistica riportata in allegato alla pratica operativa PZ PA3 01 rev. corrente.</p> <p>Ove non sussista una delle suddette condizioni la partita viene dichiarata non idonea, e gestita come rifiuto secondo le modalità riportate dalla PSA 09.06 rev. corrente.</p>		
	<p>a. <u><b>Criteri di monitoraggio radiometrico</b></u></p> <p>Al fine di garantire le condizioni di protezione e sicurezza dei lavoratori sul materiale in arrivo vengono eseguiti i controlli radiometrici e la gestione delle emergenze come previsto dalla PSA 09.31 e suc. revisioni.</p>	

FUNZIONE		APPROVAZIONE																			
FIRMA RESPONSABILE	ACC	FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAC	IIFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	ENA	LAF	CCMM	AGL	IAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDO/TA

	PROCESSO	<b>ACC</b>	<b>PRATICA OPERATIVA STANDARD:</b>  <b>GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI</b>	DATA EMISSIONE	<b>ULTIMO AGGIORNAMENTO</b>
	FASE N°			<b>18/07/2018</b>	
	SOTTOFASE N°				
				No. P.O.: <b>AA PA3 02 0</b>	PAG. <b>15</b> DI <b>23</b>
N°	<b>SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI</b>		<b>ELEMENTO DI RISCHIO</b>	<b>POSSIBILE ANOMALIA</b>	<b>PROVVEDIMENTI POSSIBILI</b>

<p>b. <u>Documentazione e modalità di registrazione</u></p>	<p>IMA, durante le operazioni di scarico della nave per il conferimento del sottoprodotto sopra indicato presso le <b>acciaierie</b>, emette oltre al DDT una bolla di trasporto interno. La bolla di trasporto è consegnata a <b>LOG</b> responsabile del trasporto e si reca al bilico per le operazioni di pesa.</p> <p>Al momento del conferimento presso i depositi <b>X1</b> e/o <b>X2</b>, il <b>preposto CRO</b> effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interno emessa da <b>IMA</b>, accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità consente lo scarico, prende in carico mediante il sistema <b>AS400</b>, con codice interno <b>6963836</b> il quantitativo indicato nella bolla di trasporto interno.</p> <p>Il <b>preposto pre-affinazione di acciaieria</b>, utilizza il sottoprodotto prendendo in carico in <b>S1</b> o <b>S2</b>, con il codice <b>6963836</b> un quantitativo pari a quello utilizzato nella carica solida dei convertitori.</p> <p><u><b>SCAGLIE FERROSE</b></u></p> <p>Le scaglie ferrose generate per contatto del materiale ferroso caldo con l'ossigeno atmosferico nelle colate continue <b>CCO/1</b>, <b>CCO/2</b>, <b>CCO/3</b>, <b>CCO/4</b> e <b>CCO/5</b>, registrate a sistema con codice interno <b>6961498</b> devono essere conferite esclusivamente presso il deposito centralizzato <b>SR</b> in area <b>PARCHI</b>.</p> <p>Il <b>capo turno CCO</b> o suo delegato, al momento del conferimento del sottoprodotto presso il deposito <b>SR</b>, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.</p> <p>Al momento del conferimento presso il deposito <b>SR</b>, il <b>preposto Aria Parchi</b> effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità consente lo scarico.</p> <p>Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al personale <b>CCO</b> per essere archiviata.</p> <p>Le scaglie ferrose vengono trasportate presso l'area di deposito denominata <b>FP</b> e conferite a terzi come <b>rifiuto</b> con il codice <b>CER 100210</b> nei seguenti casi:</p>
-------------------------------------------------------------	-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

[illegible]


	PROCESSO	<b>ACC</b>	PRATICA OPERATIVA STANDARD:  <b>GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI</b>	DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO
	FASE N°			18/07/2018	
	SOTTOFASE N°				
	No. P.O.: <b>AA PA3 02 0</b>			PAG. <b>16</b> DI <b>23</b>	
N°	SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI		ELEMENTO DI RISCHIO	POSSIBILE ANOMALIA	PROVVEDIMENTI POSSIBILI




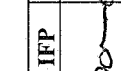
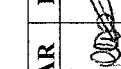
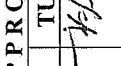
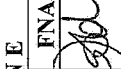
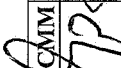
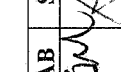
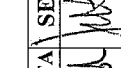



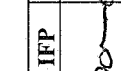
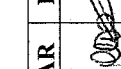
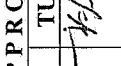
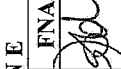
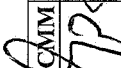
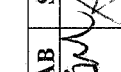
<p>· nel caso in cui il contenuto di oli risulti &gt;0,5%;</p> <p>· qualora l'impianto non richieda ulteriore scaglia;</p> <p>· per esigenze di mercato.</p>	<div data-bbox="386 2067 419 2130">3.6</div> <div data-bbox="386 1796 419 2047"> <b>FANGHI OG1 e OG2</b> </div> <div data-bbox="453 1028 518 2047"> <p>I fanghi di acciaieria generati al termine della fase di depurazione dell'acqua di lavaggio del gas di acciaieria, registrati a sistema con i codici interni:</p> </div> <div data-bbox="552 1527 683 2004"> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 6957001-fanghi di disidratazioni Acc1;</li> <li>• 6957002-fanghi di disidratazioni Acc2;</li> <li>• 6957123-fanghi di preseparazione Acc1;</li> <li>• 6957124-fanghi di preseparazione Acc2;</li> </ul> </div> <div data-bbox="705 1028 837 2047"> <p>devono essere conferite esclusivamente presso il deposito centralizzato <b>MR</b> in area <b>SEA</b>.  Il <b>capo turno OG</b> o suo delegato, al momento del conferimento del sottoprodotto presso il deposito <b>MR</b>, emette la bolla di trasporto interno e la consegna al trasportatore (sociale o terzi) che si reca al bilico per le operazioni di pesa.</p> </div> <div data-bbox="837 1028 925 2047"> <p>Al momento del conferimento presso il deposito <b>MR</b>, il <b>preposto Aria SEA</b> effettua il controllo accettazione della bolla di trasporto interna emessa dal produttore accompagnata dalla velina di pesatura e appurata la conformità consente lo scarico.</p> </div> <div data-bbox="925 1028 991 2047"> <p>Una copia della bolla di trasporto firmata in fase di accettazione deve essere restituita al personale <b>OG</b> per essere archiviata.</p> </div> <div data-bbox="991 1028 1121 2047"> <p>L'eventuale necessità di gestire come rifiuto i fanghi di acciaieria è legata alle fermate degli impianti utilizzatori ovvero alla riduzione della produzione degli stessi. In tali circostanze i fanghi di acciaieria verrebbero gestiti come rifiuto con codice <b>CER 100214</b> e conferiti presso le discariche di stabilimento o presso impianti autorizzati alla loro gestione.</p> </div> <div data-bbox="1155 2067 1189 2130">3.7</div> <div data-bbox="1155 1733 1189 2047"> <b>TORBIDE DI ACCIAIERIA</b> </div> <div data-bbox="1220 1028 1319 2047"> <p>Le <b>torbide di acciaieria</b> sono prelevate, tramite stazione di pompaggio con funzionamento automatico dalla vasca a valle degli ispessitori dell'impianto di chiarificazione dell'acciaieria n.2, ed inviate, tramite condotta, all'impianto di agglomerazione.</p> <p>Non sussistono condizioni tali da dover gestire come rifiuto le torbide di acciaieria, in quanto</p> </div>
--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------

FUNZIONE RESPONSABILE		APPROVAZIONE																		
FIRMA	FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAG	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	OCMM	AGL	LAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDQ/TA





	PROCESSO	ACC	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO	
	FASE N°				18/07/2018		
	SOTTOFASE N°				No. P.O.: AA PA3 02 0	PAG. 18	DI 23
N°	SEQUENZA DI OPERAZIONI E CONTROLLI		ELEMENTO DI RISCHIO	POSSIBILE ANOMALIA	PROVVEDIMENTI POSSIBILI		
	In caso di criticità riscontrate, il responsabile del deposito provvede alle necessità di manutenzione interfacciandosi con i responsabili di manutenzione al fine di garantirne la conformità agli obblighi normativi.						
	<b>Provvedimenti Proposti</b> <ul style="list-style-type: none"><li>Assicurarsi che le zone di passaggio siano in ordine e puliti.</li><li>Eliminare, proteggere o evidenziare i profili di macchine, utensili strutture e depositi.</li><li>Adottare misure per la protezione da eventuali frammenti derivanti dai materiali in lavorazione.</li><li>Usare correttamente gli arredi del posto di lavoro messi a disposizione.</li><li>Acquisire dalle schede di sicurezza dei prodotti utilizzati le indicazioni delle misure di prevenzione e protezione da adottarsi per il corretto impiego della sostanza.</li></ul>						
7.0	<b><u>RESPONSABILITÀ</u></b> <p>La responsabilità per la gestione ed il controllo della presente pratica operativa è stata individuata nelle seguenti figure professionali:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>Capi Area di ACCIAIERIA</li><li>Capo Area LOG</li><li>Capo Area IMA</li><li>Capi reparto CRO</li><li>Preposto / Capi Turno di Giornata di Area e Reparto</li><li>Capi turno e Capi squadra</li><li>Coae, Cosae, Cos di Area</li></ul> <p>Ai preposti è demandato il compito di formare ed informare il personale coinvolto nelle attività della presente POS e di vigilare sull'applicazione di quanto disposto.</p>						

FIRMA RESPONSABILE	FUNZIONE ACC	APPROVAZIONE																			
		FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAC	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	OCMM	AGL	LAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDQ/TA
																					



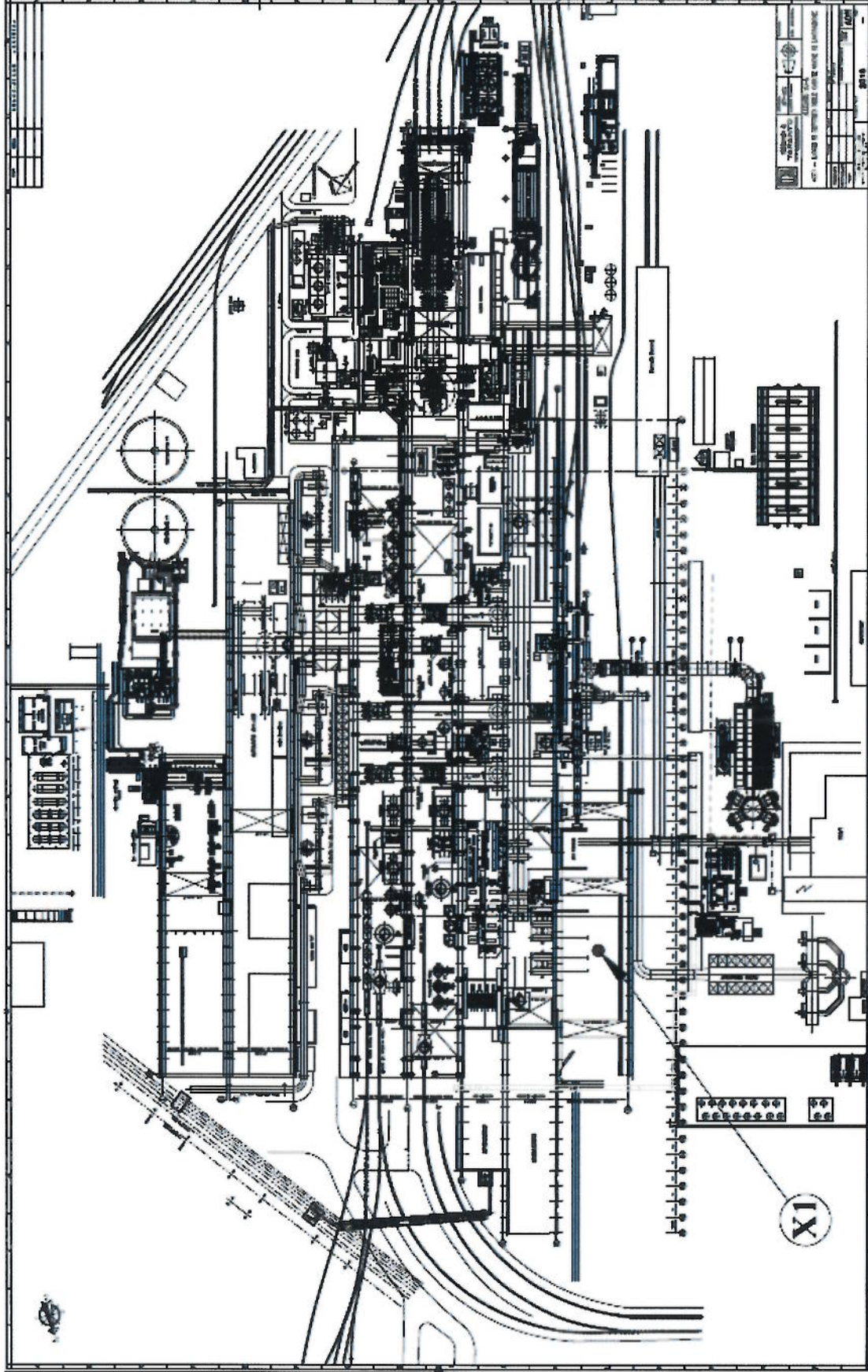




	PROCESSO	ACC	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO
	FASE N°				18/07/2017	
	SOTTOFASE N°				No. P.O.: AA PA3 02 0	PAG. 21 DI 23

# GESTIONE DEI SOTTOPRODOTTI

ALLEGATO 2




## APPROVAZIONE

FIRMA RESPONSABILE	FUNZIONE	ACC	FUNZIONE	ACC/1	ACC/2	SAC	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	OCMIM	AGL	LAB	SPP	AMB/TA	SEA	GDQ/TA
																						

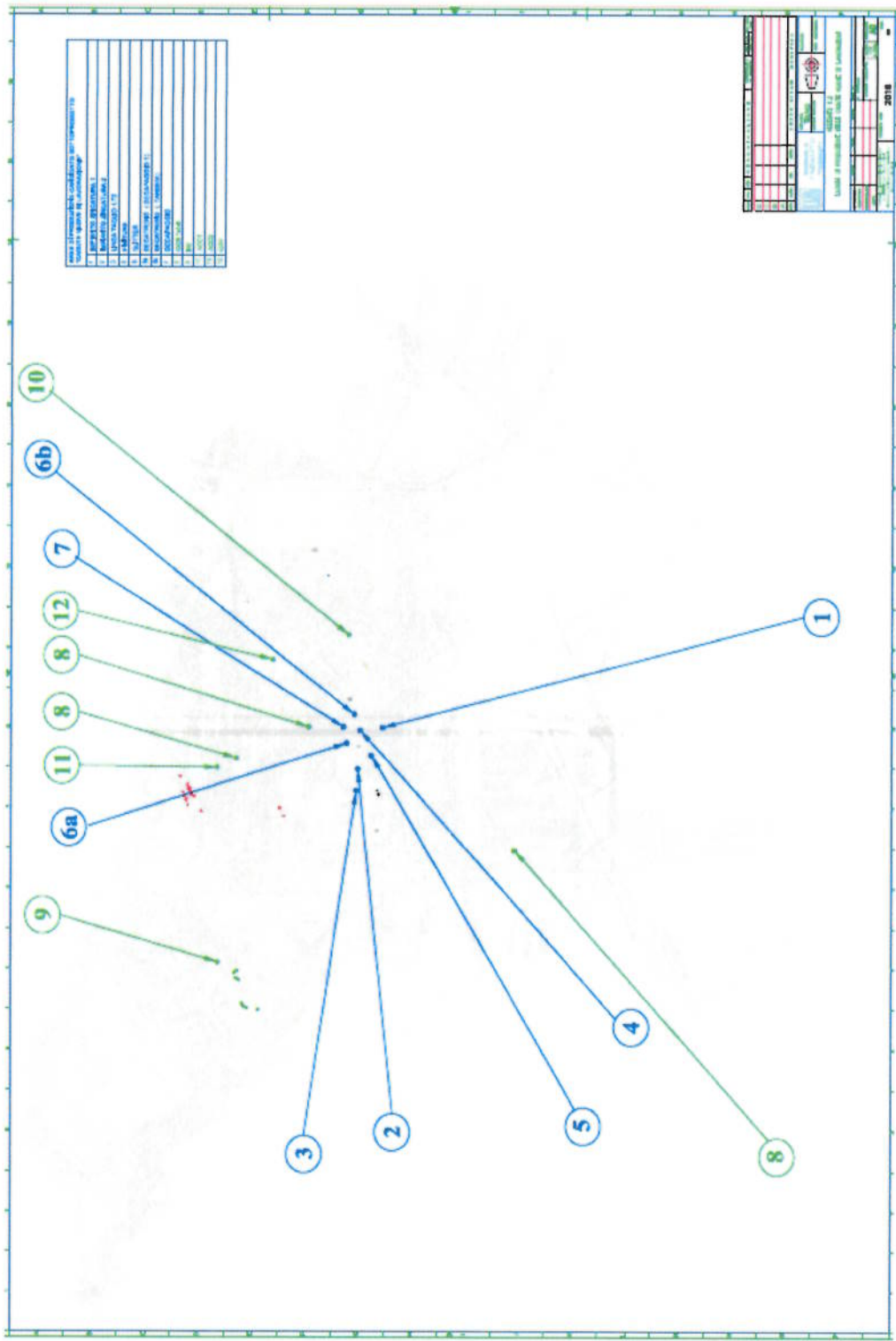








	PROCESSO	ACC	PRATICA OPERATIVA STANDARD:		DATA EMISSIONE	ULTIMO AGGIORNAMENTO
	FASE N°				18/07/2017	
SOTTOFASE N°			No. P.O.: AA PA3 02 0		PAG. 23	DI 23

ALLEGATO 4



FIRMA RESPONSABILE 	FUNZIONE ACC	APPROVAZIONE																	
		FIRMA 	FUNZIONE ACC/1	ACC/2	SAC	IFP	IMA	PAR	LOG	TNA	TUB	TLA	FNA	LAF	QCM	AGL	LAB	SPP	AMB/TA