

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|---|---------------------------------------|----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 1 di 23 |

MANUALE PER IL CONTROLLO DELLA PRODUZIONE DEGLI AGGREGATI

NORMA

EN 13242:2002 + A1:2007



EDIZIONE N°: 02 del: 30/09/2020

REVISIONE N°: 00 del: 30/09/2020

La presente copia del Manuale, identificata con il n° **01** è stata assegnata a:

Copia **CONTROLLATA** **NON CONTROLLATA**

Sig./Sig.ra Ing. Leandro LICITRA

Società/Ente/Reparto: I.L.A.P. S.p.A.

Funzione/Incarico: Responsabile Controllo Produzione di Fabbrica (CPF)

Indirizzo: Zona Ind.le II Fase – 97100 Ragusa (RG)

Direzione Aziendale (DA)

Responsabile CPF

Arch. Giovanni Longiave

Ing. Leandro Licitra

Zona Ind.le 2° Fase - Viale 10, n.4
Tel. 0932.667210-20 - Fax 0932.667772

97100 RAGUSA
C.F. e P. IVA: 00089960884

Documento di proprietà della I.L.A.P. S.p.A. È vietata la riproduzione e diffusione anche parziale senza esplicita autorizzazione scritta da parte della
Direzione Aziendale della I.L.A.P. S.p.A.



| | | | | | |
|----------------|---------|--------------------|---------|---------------------------------------|----------------|
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 2 di 23 |
|----------------|---------|--------------------|---------|---------------------------------------|----------------|

INDICE

| | | |
|------|--|----|
| 1. | SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE..... | 4 |
| 1.1. | SCOPO | 4 |
| 1.2. | CAMPO DI APPLICAZIONE | 4 |
| 2. | RIFERIMENTI..... | 5 |
| 3. | TERMINI E DEFINIZIONI | 6 |
| 4. | ORGANIZZAZIONE | 7 |
| 4.1 | RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ..... | 7 |
| 4.1. | ORGANIGRAMMA | 8 |
| 4.2. | MANSIONARIO..... | 8 |
| 4.3. | RAPPRESENTANTE DELLA DIREZIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE..... | 12 |
| 4.4. | REVISIONE DA PARTE DELLA DIREZIONE | 12 |
| 5. | PROCEDURE DI CONTROLLO | 13 |
| 5.1. | ELENCO DELLE PROCEDURE (ALLEGATO 3)..... | 13 |
| 5.2. | SERVIZI IN SUBAPPALTO | 13 |
| 5.3. | CONOSCENZA DELLE MATERIE PRIME | 14 |
| 6. | GESTIONE DELLA PRODUZIONE | 15 |
| 6.1. | MANUTENZIONE | 16 |
| 6.2. | IDENTIFICAZIONE DEI PRODOTTI | 16 |
| 7. | ISPEZIONI E PROVE | 17 |
| 7.1. | APPARECCHIATURE..... | 17 |
| 7.2. | FREQUENZA E UBICAZIONE DEI CONTROLLI, DEI CAMPIONAMENTI E DELLE PROVE..... | 17 |
| 8. | CONTROLLO DI CONFORMITA' | 19 |
| 9. | MOVIMENTAZIONE, STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DELLE AREE DI PRODUZIONE..... | 20 |
| 10. | TRASPORTO E IMBALLAGGIO | 21 |
| 11. | ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE | 21 |



45 - LDPE

25 - LDPE

45 - LDPE

SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA

Edizione
02

Rev. 01

Data
30/09/2020

MANUALE


Codice M CPF
EN 13242:2002+A1:2007Pag
3 di 23

MATRICE DELLE REVISIONI DEL MANUALE CONTROLLO E PRODUZIONE

| N° Ed | N° rev | Data | Descrizione modifica | Elaborazione | Verifica e Approvazione |
|-------|--------|------------|--|--------------|-------------------------|
| 3 | 00 | | | | |
| 2 | 04 | | | | |
| | 03 | | | | |
| | 02 | | | | |
| | 01 | 30/09/2020 | Aggiornamento Normativo Inserimento Flussogramma | R CPF | DA |
| | 00 | 26/10/2017 | Revisione allegato 4 – Paragrafo 6 e integrazione del Reg. (UE) 574/2014 | R CPF | DA |
| 1 | 04 | 26.09.2016 | Revisione per aggiornamento paragrafo Termini e Definizione UNI EN 13242:2002+A1:2007 e prove ITT nuovo Lotto BO2016-1 | R CPF | DA |
| | 03 | 26.10.2015 | Revisione documentale Generale | R CPF | DA |
| | 02 | 23.10.2015 | Integrazione nuovo Prodotto "Aggregato Fine 0/2" | R CPF | DA |
| | 01 | 01.09.2014 | Revisione per aggiornamento dati – Granulometria § 5.3 | R CPF | DA |
| | 00 | 23.05.2014 | Prima emissione | R CPF | DA |

* L'edizione viene aggiornata dopo che il documento subisce cinque revisioni

* Le parti del presente documento oggetto di revisione sono evidenziate con una barretta verde laterale

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|--|---------------------------------------|----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 4 di 23 |

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.1. SCOPO

Lo scopo del presente Manuale di Produzione è descrivere il sistema di controllo del processo di produzione degli aggregati prodotti presso il sito della Società **I.L.A.P. S.p.A.** situato in Zona Ind.le II Fase – RAGUSA (RG).

Il materiale lavorato proviene da stoccaggio di materiale riciclato, costituito da fanghi derivanti dalla sedimentazione ed essiccazione naturale delle acque provenienti dal lavaggio di materiale plastico.


Il sistema di controllo soddisfa i requisiti delle specifiche norme Europee armonizzate, EN 13242:2002+a1:2007; la sua applicazione autorizza la dichiarazione di prestazioni (DoP) dei prodotti alle specifiche di norma e la marcatura CE secondo il Regolamento (UE) N. 305/2011 che abroga la direttiva 89/106/CE.

1.2. CAMPO DI APPLICAZIONE

Il sistema di controllo descritto nel Manuale si applica agli aggregati prodotti presso il sito produttivo di Zona Ind.le II Fase – Comune di Ragusa e che trovano più completa elencazione e caratterizzazione nella [Tabella 1](#).

Presentazione della Società

| | |
|---|--|
| Ragione Sociale: | I.L.A.P. S.p.A. |
| Sede legale e impianto produttivo: | Zona Ind.le II Fase |
| Numero REA | 45852 |
| P.I./C.F. | 00089960884 |
| Tel: | 0932667210 |
| Fax: | 0932667772 |
| Direzione: | Arch. Giovanni Longiave |
| Responsabile CPF | Ing. Leandro Licitra |
| Attività svolta: | aggregato riciclato fine (aggregato da pulizia materiale plastico) |

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|--|---------------------------------------|----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 5 di 23 |


2. RIFERIMENTI

Il Manuale di Controllo è redatto in accordo alle prescrizioni contenute nei seguenti riferimenti normativi:

- Ⓢ **D.M. 14.01.2008** – *Norme tecniche*
- Ⓢ **Regolamento (UE) N. 305/2011** del Parlamento Europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011 che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE del Consiglio.
- Ⓢ **Direttiva 89/10/CEE** - “Direttiva del Consiglio del 21 Dicembre 1988 relativa al ravvicinamento delle disposizioni legislative, regolamentari e amministrative degli Stati Membri concernenti i prodotti da costruzione” (**abrogata dal Reg. (UE) N. 305/2011**)
- Ⓢ **D.P.R. 246/93** - “Regolamento di attuazione della Direttiva 89/106/CEE relativa ai prodotti da costruzione”
- Ⓢ **D.M. 11 Aprile 2007** – “Applicazione della direttiva n.89/106/CE sui prodotti da costruzione, recepita con decreto del Presidente della Repubblica 21 aprile 1993, n. 246, relativa alla individuazione dei prodotti e dei relativi metodi di controllo della conformità degli aggregati”.

NORME ARMONIZZATE SUGLI AGGREGATI:

- Ⓢ **EN 13242:2002 + A1:2007** – “Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l’impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade”.
- Ⓢ **D.M. 17.01.2018** - Aggiornamento delle «Norme tecniche per le costruzioni».
- Ⓢ **Reg. (UE) 574/2014** – REGOLAMENTO DELEGATO (UE) N. 574/2014 DELLA COMMISSIONE del 21 febbraio 2014 che modifica l'allegato III del regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente il modello da usare per redigere una dichiarazione di prestazione relativa ai prodotti da costruzione
- Ⓢ **UNI EN 933/11** – Prove per determinare le caratteristiche geometriche degli aggregati. Parte 11: Prova di classificazione per i costituenti degli aggregati grossi riciclati

| | | | | | |
|---|---------|--------------------|---|---------------------------------------|----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 6 di 23 |

3. TERMINI E DEFINIZIONI

Aggregato: Materiale granulare utilizzato in edilizia. L'aggregato può essere naturale, industriale o riciclato;

Aggregato fine: designazione attribuita all'aggregato più fine la cui dimensione superiore D è minore o uguale a 4 mm;

Aggregato artificiale: aggregato di origine minerale derivante da un processo industriale che implica una modificazione termica o di altro tipo;

Aggregato misto: aggregato consistente in una miscela di aggregati grossi e fini;

Aggregato naturale: aggregato di origine minerale che è stato sottoposto unicamente a lavorazione meccanica;

aggregato riciclato: aggregato risultante dalla lavorazione di materiale inorganico precedentemente utilizzato in edilizia;

caratteristiche essenziali: le caratteristiche del prodotto da costruzione che si riferiscono ai requisiti di base delle opere di costruzione;

categoria: livello di una proprietà di un aggregato espressa come intervallo di valori o come valore limite;

classe: gamma di livelli di prestazione di un prodotto da costruzione delimitata da un valore minimo e da un valore massimo;

controllo di produzione di fabbrica: il controllo permanente e documentato della produzione in una fabbrica, conformemente alle pertinenti specifiche tecniche armonizzate;

dimensione dell'aggregato: descrizione dell'aggregato in termini di dimensione inferiore (d) e superiore (D) dello staccio espressa come d/D;

documento per la valutazione europea: un documento che è adottato dall'organizzazione dei TAB ai fini del rilascio delle valutazioni tecniche europee;


fabbricante: qualsiasi persona fisica o giuridica che fabbrichi un prodotto da costruzione o che faccia progettare o fabbricare tale prodotto o lo commercializzi con il suo nome o marchio;

f.p.c.: controllo della produzione di fabbrica;

filler: aggregato, la maggior parte del quale passa allo staccio di 0.063 mm che può essere aggiunto ai materiali da costruzione per conferirne determinata proprietà;

fini : frazione granulometrica di aggregato passante allo staccio di 0,063 mm;

granulometria: distribuzione granulometrica delle particelle espressa come percentuale in massa dei passanti a una determinata serie di stacci;

| | | | | | |
|---|---------|--------------------|---|---------------------------------------|----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p align="center">SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 7 di 23 |

lotto: quantità di produzione, quantità consegnata, quantità di consegna parziale (carico di vagone ferroviario, carico di autocarro, carico di una nave) o cumulo prodotto in una sola volta in condizioni presumibilmente uniformi;

norma armonizzata: una norma adottata da uno degli organismi di normalizzazione di cui all'allegato I della direttiva 98/34/CE in seguito a una richiesta formulata dalla commissione conformemente all'articolo 6 di tale direttiva;

opere da costruzione: gli edifici e le opere di ingegneria civile;

polveri: classe granulometrica di un aggregato che passa allo staccio di 0,063 mm.

prestazione di un prodotto da costruzione: la prestazione in relazione alle caratteristiche essenziali pertinenti, espressa in termini di livello, classe o mediante descrizione;

Prodotto da costruzione: qualsiasi prodotto o kit fabbricato e immesso sul mercato per essere incorporato in modo permanente in opere da costruzione o in parti di esse e la cui prestazione incide sulla prestazione delle opere da costruzione rispetto ai requisiti di base delle opere stesse;

sottovaglio: frazione di aggregato passante allo staccio che definisce la dimensione nominale minore dell'aggregato;

sopravaglio: frazione d'aggregato trattenuta sullo staccio che definisce la dimensione nominale maggiore dell'aggregato;

specifiche tecniche armonizzate: le norme armonizzate e i documenti per la valutazione europea;

uso previsto: l'uso previsto del prodotto da costruzione come definito nella specifica tecnica armonizzata applicabile;

4. ORGANIZZAZIONE

4.1 RESPONSABILITÀ E AUTORITÀ

Nella gestione del controllo del processo di produzione della Società I.L.A.P. S.p.A. i responsabili di funzione (RdF) hanno le seguenti responsabilità relativamente al presente Manuale di Produzione:

- ☉ predisporre e/o collaborare alla redazione/revisione dei documenti di definizione e attuazione;
- ☉ sorvegliarne l'applicazione e collaborare alla individuazione e attuazione di eventuali azioni che permettano di migliorare i processi aziendali;



| | | | | | |
|----------------|---------|--------------------|---------|---------------------------------------|----------------|
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 8 di 23 |
|----------------|---------|--------------------|---------|---------------------------------------|----------------|

- ☉ garantire l'appropriato utilizzo delle procedure associate alle loro attività e la loro corretta applicazione;
- ☉ assicurare che tutto il personale a loro affidato abbia il grado di addestramento ed istruzione necessario nelle discipline di interesse e un facile accesso alle procedure aziendali;
- ☉ assicurare il mantenimento di tutte le registrazioni stabilite;
- ☉ assicurare l'analisi delle non conformità ripetitive con conseguente formulazione di idonee azioni correttive al fine di operare nell'ambito della prevenzione di difetti;
- ☉ monitorare l'efficacia e l'efficienza delle azioni correttive intraprese.

Di seguito vengono richiamati Organigramma e Mansionario della filiera produttiva aziendale, che coinvolgono le funzioni coinvolte.

4.1. ORGANIGRAMMA

A tal proposito si rimanda all'[Allegato 1](#).

4.2. MANSIONARIO

Le funzioni e le relative responsabilità dell'azienda sono descritte di seguito e fanno riferimento all'attività di produzione di aggregati riciclati sottoposti a scopo di Marcatura CE:

| | |
|---|--|
| <u>DIREZIONE AZIENDALE</u> (DA) | Dirige la struttura organizzativa dell'Azienda, ne controlla l'attività attraverso le varie funzioni con le quali, e attraverso le quali, persegue gli obiettivi stabiliti, è responsabile della definizione della Politica della Qualità e della sua diffusione a tutti i livelli dell'Azienda. |
| <u>RESPONSABILE SPP</u> (R SPP) | E' responsabile di tutto ciò che riguarda la protezione e la prevenzione della sicurezza sui lavoratori In conformità al D. Lgs. 81/2008 |
| <u>RESPONSABILE CONTROLLO</u> <u>PRODUZIONE DI FABBRICA</u> (R CPF) | Ha la responsabilità di definire, implementare e aggiornare il presente Manuale, in accordo con le linee guida stabilite dalla Direzione. In particolare deve: <ul style="list-style-type: none"> ☉ assistere tutte le funzioni nell'attivazione di azioni di miglioramento; ☉ promuovere e coordinare la gestione di richieste di azioni correttive relativamente a ripetute non conformità o a carenze significative o a |



XI - DFE

EN - I 124

XC - EDPC

SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA

Edizione
02

Rev. 01

Data
30/09/2020

MANUALE

Codice M CPF
EN 13242:2002+A1:2007

Pag
9 di 23

reclami originati dal Cliente, seguendone lo sviluppo e la conclusione positiva;

- ☉ sviluppare indagini su situazioni ritenute avverse o potenzialmente avverse alla qualità, formulando interventi correttivi e preventivi da proporre alla Direzione;
- ☉ gestire l'archivio dei documenti di Sistema in uso presso l'Azienda;
- ☉ disporre tutti gli elementi necessari affinché la Direzione possa sviluppare il proprio riesame sul sistema controllo di produzione adottato;
- ☉ gestire le non conformità e le tecniche statistiche, con la collaborazione del responsabile della produzione;
- ☉ supervisionare i controlli in ingresso e sul prodotto finito, garantendo il rilascio del prodotto conforme;
- ☉ definire e implementare in collaborazione con il Responsabile di Laboratorio, il programma di prelievo e di prova degli aggregati, gestire ed archiviare i risultati ed i referti di prova;
- ☉ è responsabile, in termini di partecipazione e presenza, al rispetto degli incontri formativi, così come da Piano Annuale di Formazione.

**RESPONSABILE
AMMINISTRAZIONE**
(R AMM)

Il Responsabile Amministrazione dipende dalla Direzione ed ha il compito di rilevare i fatti di gestione dell'Azienda, attraverso gli strumenti della contabilità generale.

In particolare i suoi compiti sono i seguenti:

- ☉ trattiene e mantiene i rapporti dare/avere con i fornitori, i Clienti e le banche;
- ☉ tenuta della contabilità fiscale con i relativi adempimenti;
- ☉ registrazione delle fatture emesse e ricevute (clienti/fornitori);
- ☉ predispone i documenti di trasporto;
- ☉ controllo e relazione mensile delle presenze degli operai.

RESPONSABILE COMMERCIALE
(R COMM)

Dipende dalla Direzione e coordina e supervisiona le attività di vendita. I suoi principali compiti sono i seguenti:

- ☉ acquisisce nuovi Clienti;
- ☉ gestisce l'immagine aziendale nel contatto con i Clienti;
- ☉ registrare ed interpretare le richieste del Cliente;
- ☉ illustrare al Cliente i tipi di prodotto disponibili, avvalendosi della



XI - GFE XII - LCP XIII - LCP

SISTEMA DI GESTIONE
PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI
FABBRICA

Edizione
02

Rev. 01

Data
30/09/2020

MANUALE

Codice M CPF
EN 13242:2002+A1:2007

Pag
10 di 23

collaborazione di R PRD per eventuali chiarimenti;

- ☉ intervenire direttamente nei preventivi/contratti/conferme d'ordine;
- ☉ elaborare (eventuali) questionari sulla soddisfazione dei Clienti.

RESPONSABILE PRODUZIONE

(R PRD)

Ha la responsabilità di raggiungere gli obiettivi produttivi attraverso la pianificazione delle attività produttive, l'ottimizzazione dell'utilizzo delle attrezzature e dei mezzi nel rispetto dei vincoli tecnici e commerciali. In particolare deve:

- ☉ effettuare i controlli in ingresso e sul prodotto finito, garantendo il rilascio del prodotto conforme;
- ☉ collaborare con R CPF e RL nella predisposizione delle procedure gestionali relative alle attività di controllo del processo produttivo e di prove e controlli;
- ☉ decidere sul trattamento delle non conformità al ricevimento, in produzione e sul prodotto finito, in collaborazione con RCPF;
- ☉ individuare le necessità di modifiche d'impianto, contribuendo allo studio di soluzioni ottimali;
- ☉ definire il programma di manutenzione preventiva degli impianti e gestire ed attuare gli interventi di manutenzione straordinaria e/o sui guasti tenendo conto dell'urgenza degli stessi;
- ☉ coordinare le attività di identificazione, stoccaggio e movimentazione dei prodotti;
- ☉ è responsabile, in termini di partecipazione e presenza, al rispetto degli incontri formativi, così come da Piano Annuale di Formazione.

PERSONALE OPERATIVO

(OPT)

Ha la responsabilità di effettuare i controlli visivi quotidiani sia sugli aggregati e di compilare i documenti di registrazione del presente Manuale, per quanto di competenza, con particolare riguardo ai disposti contenuti nei piani di manutenzione e nelle eventuali istruzioni operative apprese a seguito di specifica formazione, ovvero:

- ☉ segnalare alle funzioni superiori eventuali anomalie di lavorazione e/o problemi evidenti di qualità degli aggregati prodotti;
- ☉ individuare le necessità di modifiche d'impianto, contribuendo allo studio di soluzioni ottimali;
- ☉ compilare, con la collaborazione di RSQ, la documentazione necessaria per la manutenzione impianti;
- ☉ attenersi al programma di manutenzione preventiva dei mezzi d'opera utilizzati

I.L.A.P. S.p.A.



XI - LDFE



XV - LDFE



XE - LDFE

SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA

Edizione
02

Rev. 01


Data
30/09/2020


MANUALE

Codice M CPF
EN 13242:2002+A1:2007

Pag
11 di 23

nelle fasi di lavorazione degli aggregati e gestire ed attuare gli interventi di manutenzione straordinaria e/o sui guasti tenendo conto dell'urgenza degli stessi;

 *eseguire le attività di identificazione, stoccaggio e movimentazione dei prodotti.*

| | | | | | |
|---|---------|--------------------|---|---------------------------------------|-----------------|
|  | | | SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 12 di 23 |

4.3. RAPPRESENTANTE DELLA DIREZIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE

In veste di Direzione Aziendale della I.L.A.P. S.p.A., *il Sig. Giovanni Longiave, nomina come rappresentante della direzione per il controllo di produzione di fabbrica il Sig. Leandro Licitra, il quale ha l'autorità necessaria per garantire l'attuazione e il rispetto del sistema di controllo della produzione.*

Per accettazione

4.4. REVISIONE DA PARTE DELLA DIREZIONE

La revisione del sistema di controllo della produzione da parte della Direzione avviene **annualmente**, allo scopo di:


- ☉ *verificarne l'adeguatezza e l'efficienza attraverso l'analisi di eventuali indicatori di qualità;*
- ☉ *soddisfare i riferimenti normativi richiamati al punto 2 del presente manuale;*
- ☉ *verificare gli obiettivi stabiliti nel precedente riesame e stabilirne di nuovi;*
- ☉ *produrre analisi e sintesi delle non conformità;*
- ☉ *visionare analisi dei reclami dei Clienti;*
- ☉ *analizzare le azioni correttive e i loro effetti;*
- ☉ *verificare l'efficacia del sistema di controllo di produzione di fabbrica (CPF);*
- ☉ *analizzare le conformità del prodotto.*

Durante il riesame vengono presi in considerazione:

- ☉ *lo stato della qualità e l'andamento dei processi;*
- ☉ *i rapporti di azioni correttive e preventive pianificate a livello di Direzione;*
- ☉ *i rapporti di non conformità aperti a fronte di non conformità gravi o ripetitive;*
- ☉ *le proposte di miglioramento.*

Di ogni riesame rimane documentazione sotto forma di rapporto di riesame (*vedasi [Allegato 2](#)*), sul quale vengono evidenziati eventuali interventi o azioni di miglioramento o di correzione necessari, nonché le risorse necessarie.

R CPF è responsabile dell'archiviazione dei rapporti di riesame e dei documenti ivi citati.

| | | | | | |
|---|---------|--------------------|---|---------------------------------------|-----------------|
|  | | | SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 13 di 23 |

5. PROCEDURE DI CONTROLLO

5.1. ELENCO DELLE PROCEDURE (*ALLEGATO 3*)

L'[Allegato 3](#) riporta l'elenco dei documenti del sistema di Controllo della Produzione citati nel presente Manuale. I singoli documenti sono identificate per sigla e numerazione, con evidenziate le figure responsabili della gestione dei documenti e dei dati di indirizzo e riscontro.

La gestione della documentazione di sistema è sotto la responsabilità del R CPF coadiuvato dalla Direzione aziendale per l'approvazione di tutti i documenti emessi.

La gestione per l'archiviazione dei documenti, delle registrazioni e dei dati è sotto la responsabilità del RCPF. L'Archiviazione dei documenti di sistema è identificata in un raccogliatore posto nell'ufficio controllo Qualità dell'azienda. I tempi di conservazione per le registrazioni sono stabiliti per una durata di dieci anni.

5.2. SERVIZI IN SUBAPPALTO


Presso l'impianto di lavorazione, la I.L.A.P. S.p.A. svolge con proprie maestranze, mezzi ed impianti di proprietà, tutte le operazioni relative alla movimentazione, lavorazione, selezione e stoccaggio delle materie prime e degli aggregati prodotti, e le operazioni di manutenzione ordinaria degli impianti e dei mezzi.

Attività affidate in subappalto sono l'effettuazione delle analisi degli aggregati oggetto di marcatura CE con frequenza inferiore e superiore all'annuale; tali attività sono demandate al laboratorio identificato nel paragrafo 7.1 del presente manuale. Le attività di manutenzione straordinarie sono affidate a fornitori qualificati.

La I.L.A.P. S.r.l. mantiene la responsabilità generale per tutte le attività subappaltate.

Il R CPF controlla i risultati ricevuti dai laboratori esterni e appone la sua sigla sui referti di prova verificati. Inoltre la Direzione Aziendale ha previsto come mezzo di controllo per le attività subappaltate il contratto/ordine con il Laboratorio e la valutazione dell'attività formalizzata all'interno del Riesame annuale della Direzione.

Una volta l'anno il R CPF si reca presso il laboratorio esterno per effettuare una verifica di controllo delle attrezzature e del loro stato di taratura, in conformità alla EN 932-5. Evidenza di ciò è data dalla conservazione, a campione delle copie acquisite dei certificati di taratura.

| | | | | | |
|---|---------|--------------------|---|---------------------------------------|-----------------|
|  | | | SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 14 di 23 |

5.3. CONOSCENZA DELLE MATERIE PRIME

Classificazione, origine e principali caratteristiche del materiale prodotto sono indicate nella tabella degli aggregati prodotti contenuta nella [Tabella 1](#) :


Tabella 1 Caratterizzazione aggregati

| Tipo aggregato | Nome Commerciale | Granulometria | Cat | Origine | Frantumazione | Lavorazione | Deposito | Provenienza | Norma di riferimento |
|----------------|-----------------------|---------------|-------------------|-----------|-------------------|-------------|--|--|------------------------------|
| Fine | Aggregato Fine 0/2 | 0/2 | G _F 85 | Riciclato | Non Frantumato | Vagliatura | Zona Ind.le II Fase RAGUSA (RG) | Zona Ind.le II Fase RAGUSA (RG) | EN 13242:2002+A1:2007 |

Sono state condotte analisi al fine di determinare il rilascio di metalli pesanti ed il rilascio di altre sostanze pericolose. I risultati delle analisi sono stati del tutto in conformità al D. M. 186/2006.

Inoltre sono state condotte analisi per la determinazione del rilascio di idrocarburi policromatici. Anche questi risultati sono stati conformi a quanto richiesto dal D. Lgs. 152/2006.

L'aggregato di origine minerale, oggetto del presente sistema FPC, deriva dal residuo del lavaggio del processo industriale di recupero dei films plastici, per la maggior parte provenienti dalla muta periodica delle serre e pertanto contenenti componenti minerali.

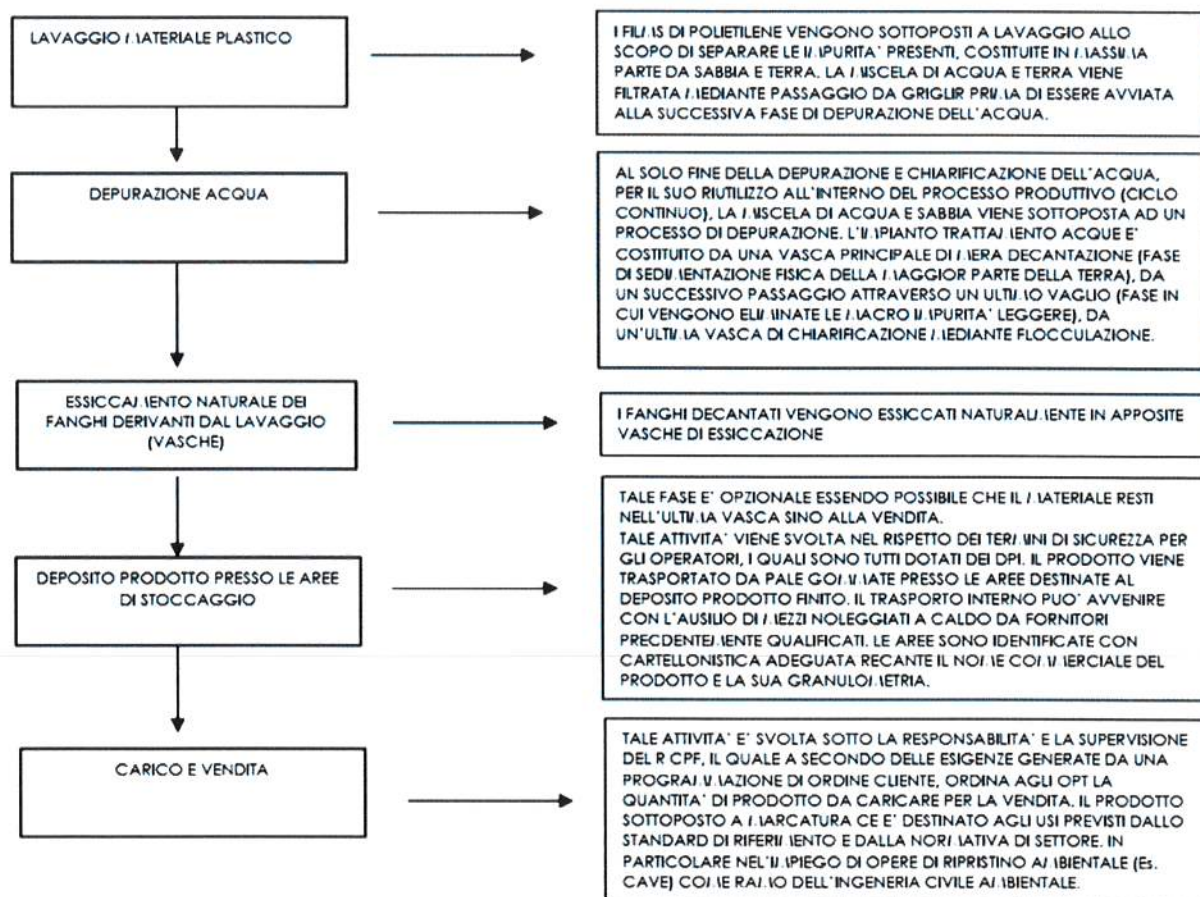
| | | | | | |
|---|---------|--------------------|---|---------------------------------------|-----------------|
|  | | | SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 15 di 23 |

6. GESTIONE DELLA PRODUZIONE


Il processo produttivo è costituito, schematicamente, dalle seguenti fasi:

- ④ LAVAGGIO MATERIALE PLASTICO
- ④ DEPURAZIONE ACQUA
- ④ SEDIMENTAZIONE ED ESSICCAMENTO NATURALE DEI FANGHI DERIVANTI DAL LAVAGGIO (VASCHE)
- ④ PRELIEVO DEI FANGHI ESSICCATI E SISTEMAZIONE IN CUMULI PRESSO L'AREA DI STOCCAGGIO (DEPOSITO)
- ④ CARICO e VENDITA

Il processo trova rispondenza grafica nel flussogramma ([Allegato 4](#))



e individuazione cartografica nella planimetria ([Allegato 5](#)).

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|---|---------------------------------------|-----------------|
|  | | | SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 16 di 23 |

- La pianificazione delle attività di produzione è eseguita da R PRD coadiuvato da R CPF, nel rispetto delle autorizzazioni ottenute.

Il R PRD **provvede a:**

- 🕒 *pianificare le attività produttive in modo da ottimizzare gli impianti e le risorse (automezzi e personale) per rispondere alle richieste dei Clienti;*
- 🕒 *ottimizzare le giacenze in modo da avere disponibili i quantitativi necessari alle date richieste.*

Nel caso di non conformità si attivano le correzioni secondo quanto indicato alla Sezione 8 del presente Manuale.

Al fine di ottimizzare la logistica e gli spazi, la I.L.A.P. S.p.a. ha la possibilità di unire i lotti presenti in giacenza, omogeneizzandoli in un unico lotto nuovo su cui effettuare le prove di cui Allegato 8, al fine dell'emissione di una nuova Marcatura CE e D.o.P.

6.1. MANUTENZIONE

L'attività di manutenzione degli impianti e/o mezzi d'opera impiegati è gestita dalle procedure gestionali del SGQ.

Si rimanda alla Procedura SGQ la gestione della manutenzione ordinaria e straordinaria dei mezzi d'opera.


6.2. IDENTIFICAZIONE DEI PRODOTTI


La responsabilità relativa al mantenimento delle condizioni di identificazione e rintracciabilità è di R CPF, sotto la supervisione di RPRD.

Il Responsabile di Produzione ha la responsabilità di mantenere l'identificazione durante lo stoccaggio e le fasi operative.

L'identificazione, utilizzata per prevenire l'uso involontario prima e durante il processo di fabbricazione di materiali non idonei, si attua con interventi di tipo:

- 🕒 **fisico:** *stoccaggio del prodotto in specifiche aree e/o cumuli aventi idonee marcature (Rif. Planimetria in Allegato 5 –Aree identificate con adeguata cartellonistica)*

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|--|---------------------------------------|-----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 17 di 23 |

 **amministrativo:** mediante associazione ai prodotti Codice Identificativo.

Di tutto il materiale sottoposto a marcatura CE, e stoccato nelle apposite aree viene garantito il riconoscimento mediante apposizione di cartelli identificativi riportanti la tipologia di materiale, il nome commerciale e la granulometria (d/D).

Per quanto concerne la gestione amministrativa degli aggregati prodotti e commercializzati, ogni consegna è accompagnata da un Documento di Trasporto riportante le caratteristiche richieste ed evidenziate nell'[Allegato 6](#) e nel Documento Dop [Allegato 7](#).

7. ISPEZIONI E PROVE

7.1. APPARECCHIATURE

Il laboratorio a cui vengono affidate tutte le prove di analisi fisiche e chimiche, è il seguente:

 **Laboratorio ARCALAB S.r.l. – Via dei Noccioli 5 – 97013 COMISO (RG)**

Tale laboratorio effettua le prove sui campioni in base al programma di frequenza delle prove e provvedono alla emissione del Rapporto di Prova, ove necessario può affidare alcune prove a terzi mantenendo la responsabilità con l'organizzazione, emettendo comunque il giudizio finale di conformità ai limiti di legge dei risultati analitici.

7.2. FREQUENZA E UBICAZIONE DEI CONTROLLI, DEI CAMPIONAMENTI E DELLE PROVE


Le prove e le relative frequenze sono definite dalle norme armonizzate sugli aggregati. La loro descrizione e le relative frequenze sono contenute nel Piano di Controllo ([Allegato 8](#)).

I campionamenti sono eseguiti in base alle procedure previste dalle apposite normative di riferimento.

Ogni prelievo viene effettuato direttamente sui cumuli in stoccaggio, da addetti del laboratorio incaricato, previa movimentazione con pala gommata del cumulo di prelievo al fine di simulare un carico di autocarro. Si prelevano campioni significativi del lotto prodotto.

La I.L.A.P. S.p.A. ha stabilito la ripetizione delle prove iniziali di tipo (ITT) per i seguenti casi:



- Modifica importante natura delle materie prime e nelle condizioni di trattamento che possono condizionare le proprietà degli aggregati sottoposti a marcatura.

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|--|---------------------------------------|-----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 18 di 23 |

Le prove vengono effettuate ad ogni completamento di lotto e annualmente su eventuali lotti in giacenza, a maggior garanzia dei risultati da riportare in marcatura CE e sulla DoP.






La frequenza delle prove è specificata nell'allegato 8. Il periodo di produzione del lotto è non inferiore ad un anno.


Obiettivo della I.L.A.P. S.p.A. è verificare il livello di conformità del prodotto operando la seguente pianificazione:

-  **Ogni cambio lotto:** il lotto produttivo è identificato dalla data di effettuazione delle prove di analisi che caratterizzano il prodotto sottoposto a marcatura CE. L'aggregato, dopo l'accertamento dell'idoneità al trasporto (prodotto asciutto) può essere prelevato dalla vasca e portato a cumulo presso l'area di stoccaggio prodotto finito marcato identificata con adeguata cartellonistica in conformità alla UNI EN 13242, oppure può essere prelevato e caricato direttamente per la vendita.
-  **in caso di non conformità dei risultati rispetto ai requisiti di norma:** in caso si verificano non conformità rispetto ai requisiti di norma, vengono ripetute le prove per confronto dei risultati dichiarati in marcatura.

7.3 REGISTRAZIONI

I documenti archiviati sulla rete informatica aziendale della Società sono:

-  Relazione del riesame della Direzione;
-  Registrazione delle non conformità;
-  Registrazione reclami Clienti;
-  Registre relative ai campionamenti dei prodotti, prove per il controllo della conformità, Marcatura CE e DoP (Dichiarazione di Prestazione);
-  Registre relative alla formazione ed addestramento del personale.

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|--|---------------------------------------|-----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 19 di 23 |

8. CONTROLLO DI CONFORMITA'

A seguito di rilevazione di una non conformità critica gli addetti devono:

- ☉ *identificare e, ove possibile, segregare il prodotto risultato non conforme;*
- ☉ *inoltrare al responsabile di produzione il modulo inerente la non conformità riscontrata.*

Il responsabile di produzione, esaminata la non conformità, formalizza il trattamento ([Allegato 9](#)) e verifica il corretto espletamento dell'azione proposta.

Il responsabile verifica la soluzione della non conformità, apponendo la firma sull'allegato in oggetto.

Il trattamento del prodotto/materiale non conforme prevede:


- rilavorazione (pulizia);
- destinazione ad altra applicazione per la quale è idoneo;
- rifiuto marcandolo come non conforme.

Nel caso in cui la non conformità coinvolga un fornitore esterno, potrà essere inviata allo stesso copia del documento di registrazione della non conformità.

Nel caso il prodotto sia stato consegnato prima della disponibilità dei risultati e questo risultato non conforme la ditta I.L.A.P. S.p.A. ha definito ed applicato procedure per la registrazione di tali eventi e per informare il cliente. Le azioni correttive includono:

- indagini sulle cause delle non conformità, incluso un eventuale esame del procedimento di prova;
- analisi dei processi, operazioni, registrazioni della qualità, rapporti di servizio e reclami dei clienti per individuare ed eliminare le potenziali cause delle non conformità;
- definizioni delle azioni preventive per far fronte ai problemi in modo proporzionale ai rischi incontrati;
- attivazione dei controlli a garanzia della attuazione delle azioni correttive;
- attuazione e registrazione delle modifiche ai processi delle azioni correttive.

A seguito di tale disamina il RCPF può :

| | | | | | |
|---|---------|--------------------|--|---------------------------------------|-----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 20 di 23 |

- ☉ verbalizzare sul Rapporto di Riesame della Direzione di non ravvisare necessità di intervento;
- ☉ emettere una richiesta di Azione correttiva;
- ☉ emettere una richiesta di Azione preventiva.

Di tutte le non conformità rilevate dai Rapporti di Prova inviati dal laboratorio si dovrà prendere atto immediatamente al fine di identificarne le cause ed assumere i relativi provvedimenti.

Nel caso di ripetute non conformità la I.L.A.P. S.p.A. in fase di Riesame della Direzione, alla presenza di tutte le funzione coinvolte alla produzione, dovrà valutare le possibili azioni correttive da intraprendere:

- ☉ potenziamento e/o modifica degli impianti di lavaggio;
- ☉ verifica delle parti d'usura delle macchine impiegate nel ciclo di lavorazione;
- ☉ pulizia (eliminazione delle impurità)
- ☉ analisi accurata delle aree di stoccaggio;
- ☉ verifica della formazione ed addestramento delle maestranze impegnate nel processo produttivo.

Inoltre la I.L.A.P. S.p.A. ha attivato una procedura di comunicazione con il Cliente nel caso di prodotto consegnato ma che risulta Non Conforme.

Il R PRD coadiuvato con il R CPF, si attiva al fine di comunicare con il Cliente attraverso l'invio della modulistica di riferimento Modulo Comunicazione Cliente.

Tale documento contiene tutti i campi necessari al fine di individuare, bloccare e ritirare il prodotto dal mercato.

La I.L.A.P. S.p.A. si impegna in modo tempestivo a comunicare all'Organismo di Certificazione ogni cambiamento significativo concernente il sistema di controllo della produzione di fabbrica certificato.

9. MOVIMENTAZIONE, STOCCAGGIO E CONSERVAZIONE DELLE AREE DI PRODUZIONE

I materiali ed i prodotti vengono trasportati, all'interno dell'azienda, per mezzo di macchine operatrici (pale meccaniche gommate). Per la movimentazione attraverso l'uso di macchine operatrici, i dipendenti ricevono adeguata formazione (vedasi § 11 del presente Manuale).

| | | | | | |
|--|---------|--------------------|--|---------------------------------------|-----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 21 di 23 |

La conservazione e lo stoccaggio degli aggregati è supervisionata dal Responsabile di Produzione, il quale garantisce tutte le misure necessarie per il mantenimento della qualità del prodotto durante la movimentazione e lo stoccaggio.

Tali misure tengono in considerazione la contaminazione del prodotto (cumuli ben separati e identificati), la pulizia delle apparecchiature di movimentazione e delle aree di stoccaggio, la messa a disposizione di eventuali istruzioni operative al personale addetto alla movimentazione e stoccaggio e l'identificazione del/i cumulo/i (cartellonistica).

Lo stoccaggio avviene attraverso la disposizione della materia prima/prodotto finito in aree attrezzate che ne facilitano la reperibilità. Le operazioni di stoccaggio eseguite dagli impianti e dai mezzi meccanici, sotto il controllo degli operatori, e la relativa gestione dell'arrivo/uscita dei materiali e dei prodotti, sono effettuate in ottemperanza alle disposizioni contenute nel presente manuale.


La materia prima ed il prodotto finito non hanno controindicazioni relativamente alle condizioni di stoccaggio e conservazione, anche in relazione all'esposizione ad agenti atmosferici. Per evitare contaminazione viene costantemente mantenuta una separazione fisica (spazio) tra i cumuli e le diverse fonti di contaminazioni (alberi, piante, plastica, ecc.) con particolare cura della pulizia delle apparecchiature di movimentazione e delle aree di stoccaggio (benne e cassoni).

10. TRASPORTO E IMBALLAGGIO

Presso la I.L.A.P. S.p.A. non sono attivi processi di imballaggio degli aggregati. Per le operazioni di trasporto, sia interne al deposito che presso la clientela, la I.L.A.P. S.p.A. impiega quasi esclusivamente autocarri, dotati di teloni e accompagnati dalla documentazione cogente in materia (informativa di marcatura CE, D.o.P).

11. ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE

Per identificare le necessità di addestramento di base del personale la I.L.A.P. S.p.A. definisce i requisiti minimi per ciascuna funzione aziendale con riferimento all'addestramento specifico per

| | | | | | |
|---|---------|--------------------|--|---------------------------------------|-----------------|
|  <p>I.L.A.P. S.p.A.</p> | | | <p>SISTEMA DI GESTIONE PER IL CONTROLLO DI PRODUZIONE DI FABBRICA</p> | | |
| Edizione 02 | Rev. 01 | Data 30/09/2020 | MANUALE | Codice M CPF EN 13242:2002+A1:2007 | Pag 22 di 23 |

l'attività, corsi e/o affiancamenti in sostituzione e in alternativa alla mancanza dei requisiti di esperienza stabiliti.

Specifiche necessità di addestramento vengono identificate dal Responsabile di funzione sulla base dei requisiti minimi e sull'opportunità di integrare le conoscenze come conseguenza dell'evoluzione tecnologica ed organizzativa (Piano Annuale di Formazione [Allegato 09](#)).

Per la gestione delle attività di formazione sull' [Allegato 10](#) vengono registrate le attività formative eseguite come da Piano.

Nel modulo sono evidenziati:

- *il programma e gli argomenti di formazione;*
- *i destinatari ed i docenti;*
- *gli esiti del corso (a cura dei docenti) ed il giudizio sul corso ricevuto (a cura del partecipante).*

I moduli di addestramento al termine dell'attività sono visti e trasmessi dal responsabile di funzione a R CPF insieme ad eventuali attestati di addestramento rilasciati da società esterne.

La programmazione delle sessioni di formazione non è rigida nelle sue scadenze temporali: se vengono riscontrate necessità particolari nel corso della normale attività di lavoro, la DA ha la facoltà di programmare azioni specifiche di formazione rivolte al personale che ha manifestato carenze.



KS - DPE KS - L394 KS - LDPE

Edizione
02

Rev. 01

Data
30/09/2020

MANUALE

Codice M CPF
EN 13242:2002+A1:2007

Pag
23 di 23

12. ELENCO ALLEGATI

1. ORGANIGRAMMA
2. RAPPORTO DI RIESAME DELLA DIREZIONE
3. ELENCO DOCUMENTAZIONE DI SISTEMA FPC
4. FLUSSOGRAMMA ATTIVITÀ PRODUTTIVA
5. PLANIMETRIA
6. ETICHETTA CE
7. DOP DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE
8. PIANO DI CONTROLLO DI FREQUENZA DELLE PROVE
9. PIANO ANNUALE DI FORMAZIONE
10. REGISTRAZIONE DI ADDESTRAMENTO
11. RAPPORTO DI NON CONFORMITÀ
12. REPORT - CHECK-LIST PER LA CONDUZIONE DI AUDIT INTERNI
13. CARTELLONISTICA