

SCHEDA TECNICA SOTTOPRODOTTO N. 3 – RIFILI IN PLASTICA DA MATERIALE ASSORBENTE PER L'IGIENE DELLA PERSONA

Versione Novembre 2023

1. DENOMINAZIONE SOTTOPRODOTTO

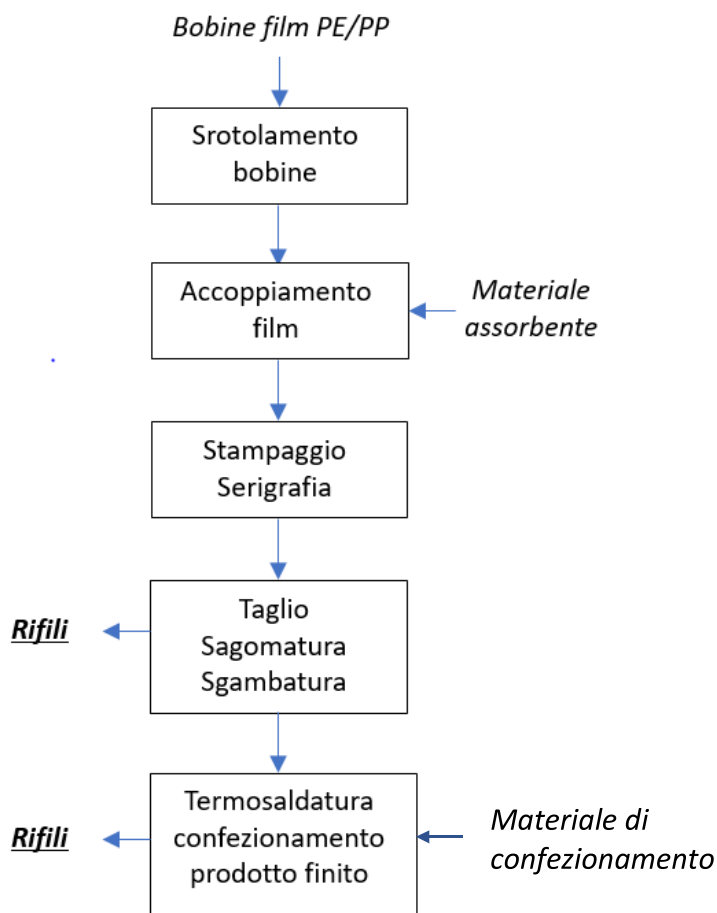
Rifili in plastica da materiale assorbente per l'igiene della persona

2. PROCESSO DI PRODUZIONE

Il processo di produzione generale è quello per l'ottenimento di materiale assorbenti per l'igiene della persona (pannolini per bambini, pannoloni per incontinenti, assorbenti per signore e traverse).

Si riporta nel seguito uno schema di flusso semplificato riferito al processo specifico di produzione di materiali assorbenti, da cui si origina il sottoprodotto della presente scheda.

Processo produzione materiali assorbenti



3. TIPOLOGIA DEL SOTTOPRODOTTO

I sottoprodotti sono scarti di lavorazione rappresentati da rifili e ritagli in polietilene (PE) e polipropilene (PP), derivanti dalle operazioni di sgambatura e sigillatura buste nella produzione di pannolini, pannoloni e assorbenti pre-consumo.

SCHEDA TECNICA SOTTOPRODOTTO N. 3 – RIFILI IN PLASTICA DA MATERIALE ASSORBENTE PER L'IGIENE DELLA PERSONA

Versione Novembre 2023

Nello specifico, sul materassino assorbente accoppiato con strati di rivestimento vengono effettuati dei tagli laterali del *tessuto non tessuto* e polietilene al fine di conferire la forma anatomica del prodotto (sgambatura).

I rifili vengono aspirati e raccolti in contenitori separati.

A questi si aggiungono i rifili delle buste di confezionamento a seguito di termosaldatura, ultima fase del processo produttivo descritto al punto 2.

4. UTILIZZO E TRATTAMENTI

I rifili in plastica ottenuti possono essere impiegati direttamente o previo trattamenti riconducibili alla normale pratica industriale - quali ad esempio triturazione, lavaggio, asciugatura, omogeneizzazione - in processi per la produzione di manufatti in plastica tramite estrusione, stampaggio e/o altre tecnologie di trasformazione similari.

La manipolazione, lo stoccaggio e il trasporto dei rifili non determinano situazioni di pregiudizio per l'ambiente o la salute umana in quanto si tratta di prodotto non pericoloso che a temperatura ambiente presenta stato fisico solido e natura inerte.

5. REQUISITI STANDARD

Il materiale deve soddisfare, per l'utilizzo specifico, tutti i requisiti pertinenti riguardanti i prodotti e la protezione della salute e dell'ambiente e non deve portare a impatti complessivi negativi sull'ambiente o la salute umana.

Il sottoprodotto deve rispettare i requisiti definiti dalla normativa tecnica UNI 10667-1 e 10667-11.

6. TRACCIABILITÀ

I contenitori in cui sono depositati i sottoprodotti (vedere punto 7) sono etichettati al fine di identificarne il contenuto, il peso ed il lotto in modo che ne sia assicurata la tracciabilità.

Al fine di garantire la tracciabilità dei lotti si ritiene necessario che in ogni fase tutti i soggetti coinvolti producano e conservino idonea documentazione.

7. ASPETTI GESTIONALI, ETICHETTATURA, MOVIMENTAZIONE, TRASPORTO

Nelle fasi di raccolta, deposito, movimentazione e trasporto non devono avvenire commistioni con rifiuti o altre sostanze e materiali.

Tali fasi devono essere gestite nel rispetto della normativa vigente; a tal proposito si indicano le seguenti regole di buona pratica.

Etichettatura

I contenitori in cui sono depositati i residui sono etichettati al fine di identificarne il contenuto.

Deposito

I residui sono raccolti in idonei contenitori protetti da agenti atmosferici – big-bag, cassoni metallici o altro contenitore idoneo - opportunamente etichettati e sono depositati all'interno di locali chiusi oppure all'esterno solo se opportunamente protetti dal rischio di loro contaminazione.

L'area specifica di deposito deve essere coperta e dotata di pavimentazione.

SCHEDA TECNICA SOTTOPRODOTTO N. 3 – RIFILI IN PLASTICA DA MATERIALE ASSORBENTE PER L'IGIENE DELLA PERSONA

Versione Novembre 2023

Il deposito deve essere effettuato con modalità che garantiscano l'integrità delle caratteristiche del sottoprodotto e la non compromissione del suo successivo utilizzo.

Il deposito deve avvenire in tempi (individuati in documentazione da conservarsi a cura dell'operatore) che siano congrui con il requisito della certezza del successivo utilizzo, in funzione delle specifiche del ciclo produttivo.

La movimentazione dei sottoprodotti all'interno dell'azienda produttrice e in sede di trasporto deve avvenire in modo che sia evitata ogni possibile contaminazione del suolo e dei corpi superficiali e/o sotterranei.

Trasporto

Il trasporto dei sottoprodotti – adeguatamente etichettati – avviene in automezzi coperti al fine di garantire la protezione dagli agenti atmosferici. Il carico è accompagnato da un documento di trasporto con indicazione del/dei lotti.