



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

1 GENERALITÀ

1.1 Caratterizzazione impianto

L'impianto è costituito da un forno crematorio per salme, con bruciatori alimentati a gas metano. fanno parte dell'impianto di cremazione anche il filtro per la depolverizzazione dei fumi ed elementi complementari.

Un locale a piano terra, accessibile dal solo personale operativo e' stato destinato alla collocazione delle parti tecnologiche; un locale a piano primo, accessibile dal solo personale operativo e' stato destinato alla collocazione dei dissipatori di calore. in corrispondenza di tale locale, in vano a se state e' ubicato il tubo di scarico in atmosfera con presa per il prelievo degli inquinanti.

1.2 Sostanza pericolose e stoccaggio

L'attività non prevede impiego di sostanze pericolose. Il pericolo costituito dall'eventuale esplosione di batterie per pace-makers di soggetti cardiopatici è eventualmente, ed in ogni caso limitato al refrattario del forno.

Prima di procedere a cremazione, gli aventi causa rilasciano in favore della Società Arezzo Multiservizi srl, attestazione mediante la quale dichiarano che il soggetto non è portatore di pace-makers o che lo stesso è stato rimosso prima della composizione della salma.

1.3 Impianti di processo

Forno crematorio. Il forno impiega bruciatori a gas metano. I bruciatori sono governati in modo

Da regolare la quantità di calore generata in funzione del fabbisogno del processo, tenuto conto della quota di calore rilasciata dalla salma in corso di combustione; considerata la cinetica di combustione, non viene mai superata la potenzialità termica sopra indicata. Il corpo forno, entro il quale si sviluppano elevate temperature, è termicamente isolato per mezzo di idonei materiali refrattari e coibenti, tali da limitare le temperature superficiali a valori non pericolosi.

L'evacuazione dei fumi, attivata mediante elettroaspiratore durante il funzionamento con filtrazione, avviene per tiraggio naturale in caso di guasti o di assenza di energia elettrica.

Difatti, il tipo di forno adottato è caratterizzato dalla capacità di evacuare i prodotti della combustione per effetto del tiraggio naturale che si instaura sui fumi caldi, mentre la presa diretta del camino al forno con esclusione del filtro risulta automatizzata mediante una serranda azionata da pistone ad aria e senza necessità di altre forme di energia.

Ciò garantisce in ogni caso l'assenza di fumo nell'ambiente di lavoro.

Generatore di calore per riscaldamento e produzione di acqua calda. Sarà di tipo normalizzato e provvista dei dispositivi di sicurezza prevista dalla legge.

1.4 Lavorazioni

Il Processo di cremazione è tipicamente discontinuo e sintetizzato come segue per quanto riguarda gli aspetti di possibile interesse per la sicurezza antincendio:

-il cofano viene introdotto nel forno per mezzo di un caricatore a spinta elettrooleodinamico, attraverso un portello a scorrimento verticale e movimentazione elettrico-meccanico, che viene tenuto aperto per lo stretto tempo necessario all'operazione;

-durante i periodo di apertura del portello il calore fuoriuscente per convenzione è limitato, grazie al regime di depressione del forno, che richiama l'area esterna verso l'interno. La distanza di altre strutture dalla bocca del forno rende innocuo l'effetto dell'irraggiamento per i normali tempi di apertura del portello;



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

- un dispositivo di azionamento manuale del portello ne consente la chiusura per gravità anche in caso di avaria o di mancata alimentazione del sistema automatizzato;
- la cremazione viene governata dal sistema di automazione dell'impianto, fino all'ottenimento di ceneri calcinate;
- le ceneri vengono raccolte con apposito attrezzo raschiatore e convogliate nel cassetto posteriore, dove si raffreddano, per essere infine affinate poste nell'urna;
- i prodotti della combustione, dopo essere stati depurati per mezzo del combustore termico ed eventualmente del filtro, vengono versati in atmosfera nel rispetto delle leggi per la sua tutela.
- il camino è isolato per i tratti prossimi a strutture che possono essere danneggiate dal calore, o posto a distanza tale da non indurre incrementi di temperatura pericolosi.

1.5 Macchine, apparecchiature e attrezzi.

a)Forno crematorio:Il forno è collegato all'ambiente esterno per mezzo di un camino tecnicamente isolato, a presa diretta al forno e capace di evacuarne i fumi che si generano all'interno della camera di cremazione, anche in assenza di energia elettrica o di guasto ai componenti dell'impianto; Oltre al forno, l'impianto è costituito da un sistema per la depolverizzazione dei fumi, comprendente: condotto termicamente isolato di presa dei fumi dal forno; scambiatore di calore ad aria forzata per il raffreddamento dei fumi; filtro depolverizzatore a tessuto; aspiratore fumi; condotto di espulsione dei fumi depolverati. Il filtro depolveratore e componenti a valle di esso sono situati in locale distinto e sottostante a quello occupato dal forno.

1.6 Movimentazioni interne

La movimentazione dei cofani viene effettuata per mezzo di carrelli in dotazione al cimitero, mentre l'introduzione dentro il forno è effettuata con un caricatore elettrooleodinamico, scorrevole su binario metallico posto a pavimento.

Impianti tecnologici di servizio.

L'alimentazione dei gas metano al forno, alla caldaia, nonché l'alimentazione di energia elettrica ai quadri di automazione, sono stati realizzati da impiantista certificato che ne ha rilasciato opportuna certificazione acquisita agli atti della Società che ne certificherà la conformità alla normativa vigente.

I bruciatori di metano sono provvisti dei dispositivi di legge per il lavaggio del focolare e l'intercettazione del flusso in caso di assenza della fiamma.

Poiché soggetto alla direttiva macchine la conformità alla normativa di sicurezza dell'intero impianto, è stata certificata a cura del costruttore, così comprendendovi gli apparecchi installati, quali i bruciatori o gli allestimenti elettromeccanici .

1.7 Descrizione delle condizioni ambientali

Condizioni di accessibilità e viabilità: La struttura è ben disimpegnata da via Gamurrini e dalla viabilità interna del cimitero.

1.8 Aereazione

Il locale occupato dai forni viene areato mediante un sistema di aperture permanenti disposte a soffitto secondo le esigenze di ricambio ed efflusso di aria per personale e macchinari nonché per il formarsi di sacche di gas metano.



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

1.9 Valutazione qualificativa del rischio

La valutazione effettuata secondo l'All.1 al D.M. 10.03.1998 ha portato a classificare il luogo oggetto a rischio di incendio medio.

Difatti, pur considerando che la presenza di gas combustibile potrebbe favorire lo sviluppo di incendio, la velocità di propagazione dello stesso è da considerarsi limitata, in relazione alla incombustibilità delle strutture impiantistiche introdotte e la caratteristica isolante delle strutture del locale.

Con le disposizioni di cui al D.M. 151 del 2011, l'impianto è stato classificato a rischio di incendio alto in quanto la potenzialità della caldaia > 700 kw.

1.9.1 Compensazione del Rischio

Estintori portatili: adottati e disposti secondo le planimetrie allegate. Ritenuti sufficienti per un primo ed efficace intervento. L'agente estinguente è compatibile con le lavorazioni in corso

Rubinetto intercettazione del gas: Ubicato all'esterno dell'edificio in posizione facilmente raggiungibile come mostrato negli elaborati grafici per rendere più efficaci interventi di isolamento.

Interruttore di intercettazione dell'energia elettrica: Ubicato all'esterno dell'edificio in posizione facilmente raggiungibile come mostrato negli elaborati grafici ed idoneo a mettere fuori esercizio l'attività.

Segnalazioni: Conformi a quanto disposto dal D.M. 10.03.1998.

2 EMISSIONI E RIFIUTI

2.1 Emissioni:

Le emissioni in atmosfera sono state disciplinate con provvedimento della Provincia di Arezzo n. 92/EC del 19/06/2009 emesso a seguito della Conferenza dei Servizi. Il monitoraggio delle emissioni è disciplinato dall'allegato 2 al suddetto provvedimento che prevede:

Autocontrollo degli inquinanti con cadenza semestrale

Autocontrollo delle diossine con cadenza annuale.

Per motivazioni interne alla Società e per una maggiore tutela tali campionamenti vengono effettuati con cadenza trimestrale.

Agli Enti preposti: Regione Toscana (ex.Provincia) - Arpat - Comune di Arezzo (Ufficio Ambiente) e ASL 8 (Servizio di Prevenzione) viene data comunicazione del campionamento con almeno giorni 7 (sette) di Anticipo e vengono successivamente inviati gli esiti dei Campionamenti.

DESCRIZIONE DELLE AZIONI

Azione	Soggetto Operante	Quando	Come (fax, mail, ecc.)
Richiesta prelievo Inquinanti e Diossine con anticipo di almeno 30 giorni rispetto al precedente trimestre di prelievo per concordare la data da comunicare preventivamente agli organi preposti	Responsabile ufficio tecnico (Baldoni Massimo)	Almeno giorni 7 prima della data concordata per i prelievi	Pec agli enti preposti: ARTAT-PROVINCIA - ASL 8- COMUNE DI AREZZO. In alternativa con comunicazione cartacea acquisita dai rispettivi protocolli.
Esecuzione del campionamento degli Inquinanti e delle diossine.	Tecnico del laboratorio incaricato	Nei giorni concordati di cui al precedente punto.	A Fine campionamento rimettono verbale di prelievo. A tale prelievi possono effettuare



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

Invio esiti dei prelievi.	Laboratorio incaricato	Data variabile. Di norma entro giorni 25	sopraluoghi tecnici ARPAT Anticipo via fax o via e mail. Successiva trasmissione a mano dei referti originali
Trascrizione esiti nell'apposito registro delle emissioni	Responsabile ufficio tecnico (Baldoni Massimo)	Alla data di ricevimento degli esiti	Trasmissione degli esiti con lettera accompagnatoria agli enti preposti: ARTAT- PROVINCIA - ASL 8- COMUNE DI AREZZO tramite Pec o a mano ai rispettivi protocolli.

Le comunicazioni avvengono via PEC o tramite deposito ai rispettivi protocolli.

Gli operatori del laboratorio incaricato, sono a conoscenza dei contenuti del DUVRI e dei DPI da utilizzare in tali operazioni.

Gli esiti degli autocontrolli vengono registrati nel libro delle emissioni, custodito presso l'Ufficio Tecnico della Società Arezzo Multiservizi srl e vidimato dalla Provincia di Arezzo.

Le possibili situazioni di interferenza che possono verificarsi nel corso dell'appalto, valutabili in questa fase di elaborazione del documento vengono di seguito elencate:

a-raggiungimento impianto: possibile interferenza con il personale e gli utenti nel tratto di percorso tra l'ingresso del cimitero e l'impianti cremazione;

b-raggiungimento area di intervento: possibile interferenza con il personale e gli utenti nel tratto di scala a comune tra le sale del commiato e l'area di intervento da parte della ditta appaltatrice;

Area di intervento: Per l'area di intervento viene effettuato un verbale di consegna "dell'area di intervento" per tutta la durata delle operazioni. Viene dato atto che su tale area opera esclusivamente la ditta appaltatrice senza interferenza da parte di terze persone (dipendenti stazione appaltante e/o utenti cimitero).

(Vedi schema verbale di consegna: All. 1)

2.2 Rifiuti

Con deliberazione del Consiglio Comunale n. 97 del 12.06.2014 è stato approvato il Regolamento per la gestione dei Rifiuti prodotto all'interno del Cimitero di Arezzo e nel Crematorio.

I rifiuti provenienti dal crematorio sono così classificati:

CER 10.14.01* Rifiuti prodotto dalla depurazione dei fumi,

CER 15.02.02* Assorbenti, materiali filtranti, Stracci ed Indumenti Protettivi Contaminati da Sostanze Pericolose.

CER 20.01.40 Metalli (Prima della Cremazione)

CER 19.01.02 Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti (Dopo la Cremazione)

CER 19.01.99 Rifiuti non specificati altrimenti (Dopo la Cremazione)

CER 16.11.05* Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose.

CER 16.11.06 Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, diversi da quelli di cui alla voce 16.11.05



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

Per i rifiuti È stato istituito un deposito temporaneo all'interno del tempio crematorio in luogo non accessibile a terze persone o in aree esterne adeguate, per ogni tipologia viene rispettata la separazione per codice CER.

specificatamente per i rifiuti con asterisco:

CER 16.11.05* Rivestimenti e materiali refrattari provenienti da lavorazioni non metallurgiche, contenenti sostanze pericolose.

Viene allestito cantiere recintato con relativo container e successivo smaltimento con procedure autorizzate.

DESCRIZIONE DELLE AZIONI

azione	chi	Quando	Come (fax, mail, ecc.)
Richiesta ritiro rifiuti	Coordinatori cimiteriali e del Crematorio	Almeno 10 giorni prima del riempimento degli scarrabili e della produzione minima dei rifiuti da cremazione	Comunicazione interna al Responsabile tecnico geom. Baldoni Massimo
Comunicazione alle ditte incaricate del servizio per concordare il giorno dell'intervento.	Responsabile ufficio tecnico (Baldoni Massimo)	Anticipo di almeno 7 giorni.	Comunicazione via e mail.
Ritiro rifiuti	Operatore della ditta incaricata	Alla data stabilita	Con camion per agganciare scarrabile o caricamento fusti. In tale data viene rilasciata prima copia del formulario al Responsabile tecnico o suo delegato. Per i rifiuti del crematorio viene, unitamente al formulario viene allegata copia formulario SISTRI
Espletamento atti d'ufficio.	Responsabile ufficio tecnico (Baldoni Massimo)	Entro 24 ore dallo scarico dei rifiuti	Con conservazione formulari e trascrizione dati formulario di scarico nel registro per i rifiuti con (*) prodotti nel crematorio
Espletamento atti d'ufficio.	Responsabile ufficio tecnico (Baldoni Massimo)	Entro il 30 aprile di ogni anno (o data variabile dalle normative)	Compilazione MUD e invio telematico alla CCIAA

Le possibili situazioni di interferenza che possono verificarsi nel corso dell'appalto, per il ritiro dei rifiuti, valutabili in questa fase di elaborazione del documento vengono di seguito elencate:

a-raggiungimento impianto: possibile interferenza con il personale e gli utenti nel tratto di percorso tra l'ingresso del cimitero e l'impianti cremazione;

b- Il personale del cimitero, dall'area di stoccaggio all'interno del crematorio posiziona nel resede dell'impianto stesso i contenitori dei rifiuti trenta minuti prima dell'arrivo del mezzo e sorveglia gli stessi. All'arrivo del mezzo viene transennata l'area di sosta del mezzo (in genere motrice) e apposizione di segnaletica.

c-carico rifiuti: Interviene il personale ditta incaricata con mezzo e piattaforma elevabile per riduzione al minimo della movimentazione dei carichi.

d-ultimazione compilazione formulario e consegna copia dello stesso.



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

3 PROCEDURA PER LA CREMAZIONE

3.1 Accensione forno.

Le modalità di accensione dell'impianto di cremazione sono due:

a-manuale: agendo sull'interruttore verde presente sul pannello di controllo tenendolo ruotato nella posizione Start Forno fino alla partenza dell'aspiratore (alcuni secondi);

b-automatico: operazione da effettuare dal computer presente sul pannello di controllo. Per questa operazione occorre cliccare sull'icona raffigurante una casetta (sul lato sinistro della schermata) appare una maschera con diverse diciture spostarsi a dx e cliccare su avvio automatico compare una finestra con i giorni settimanali. spostarsi con il mouse sul giorno desiderato (sulla finestra vuota al di sotto del giorno scritto) ed inserire l'ora di accensione facendo attenzione al separatore dell'ora scritta (es. 06:00 con il doppio puntino fra ora e minuti) scrivere l'ora e dare invio sulla tastiera. dovrebbe comparire nella finestrella l'orario di accensione stabilito. ritornare tramite l'icona con la casetta alla schermata con le diciture, spostarsi a sx, e cliccare su stato forno (normalmente il forno è già acceso in automatico).

3.2 Accoglienza salme e famiglie:

al momento dell'arrivo di una salma per la cremazione, si deve assumere un atteggiamento di decoro e di rispetto nei confronti dei familiari e del defunto. si deve chiedere se desiderano o no assistere al momento dell'inserimento della bara tramite lo schermo nella sala superiore (il video si accende con il telecomando appoggiato sull'altare cinerario d'avanti allo schermo) dando tutte le spiegazioni del caso, e consegnando loro, ove presenti, il cremation code. successivamente ci si deve assicurare che la persona avente diritto al ritiro delle ceneri sia presente o abbia una delega (dell'impresa funebre o del familiare).

3.3 controllo dell'autorizzazione alla cremazione

controllare sempre la presenza della targa identificativa sulla cassa (se non presente i dati della salma sulla cassa tipo resti mortali), i dati devono sempre coincidere con quelli presenti sull'autorizzazione, e inoltre controllare che la dicitura sia autorizzazione alla cremazione e non autorizzazione al trasporto ai fini della cremazione (in caso di dubbi chiamare Cerofolini Luciano o Gaudino Giuseppe o eventualmente un addetto al crematorio).

3.4 cremation code

il cremation code non è altro che una targhetta identificativa a forma di cuore spezzata in due, una parte va consegnata alla famiglia, l'altra va fissata sulla parte anteriore della cassa (ai piedi teorici della salma) in modo che faccia tutto il passaggio della cremazione insieme alla salma. alla consegna delle ceneri andrà consegnato anche il mezzo cuore (il cremation code va usato solo per le salme, in caso di richiesta anche per resti mortali o resti ossei) e ne va riportato il codice nel verbale di cremazione.

3.5 avvio della cremazione

ricordarsi sempre di rispettare gli orari di cremazione dati dalla griglia prima di avviare la cremazione. asportare tutte le parti metalliche (maniglie, croci, targa e viti) dalla cassa lasciando eventuali sigilli intatti, oppure due viti nel coperchio (in cima e in fondo), inserire la targa della salma nell'apposito contenitore alla dx della bocca del forno e premere il pulsante bianco alla dx del forno e avviare la cremazione, successivamente contattare sig.ra Ida per la registrazione (n. b. in caso di resto mortale nostro il coperchio resta tutto avvitato per evitare fuoriuscita di cattivi odori).

3.6 controllo della cremazione



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

in caso di allarmi sul pannello di controllo(visivo e acustico)resettarlo con l'apposito pulsante blu e rifarsi al manuale dell'operatore(presente alla sinistra del pannello di controllo)per eventuali controlli sul tipo di allarme. e' possibile in certi casi anche allungare la cremazione agendo sul comando del pannello di controllo extra time(ad ogni cliccata sulla finesterella si allunga il tempo di cremazione di 5 minuti)oppure interrompere la cremazione cliccando sul comando stop cremazione .in caso di mancanza di tensione il forno si spegne automaticamente. per riavviarlo bisogna pigiare prima il pulsante sulla parte dx del pannello di controllo indicato come inserzione ausiliari (il pulsante verde si illumina) e successivamente quello di riarmo sicurezze circuito acqua (il pulsante blu si spegne). a questo punto e' possibile riavviare il forno seguendo la procedura dell'accensione forno.

3.7 fine cremazione

la cremazione termina automaticamente dopo 120 minuti circa(visibile sul pannello di controllo),l'impianto comincia autonomamente il raffreddamento delle ceneri fino all'accensione della spia blu sul pannello di controllo che indica la possibilita' di rastrellare le ceneri dal forno.

3.8 scarico ceneri

asportare la targhetta identificativa dal contenitore sul davanti del forno e posizionarla nel contenitore vicino al portello del forno a questo punto, le ceneri vengono rastrellate verso la buca nel forno e successivamente ,tramite il portello inferiore, si introduce l'apposito contenitore (si trova vicino al carrellino blu con il piatto di scarico)fino in fondo, si sgancia la leva sopra al portello e si scaricano le ceneri nel contenitore, che viene a sua volta vuotato nel piatto di scarico(sul carrello blu) lasciandoci le ceneri a raffreddare, in questa fase i dpi da usare sono guanti, mascherina, grembiule, ed occhiali di protezione,fatto questo si puo' avviare un'altra cremazione seguendo i punti precedenti.

3.9 spegnimento forno

nel caso che le cremazioni siano finite, spegnere il forno tramite l'interruttore verde ruotandolo sulla posizione fine ciclo x qualche secondo e riportandolo poi successivamente sulla posizione 0 .

3.10 preparazione dell'urna

con i dati della targa identificativa sulla cassa si procede alla stampa della targhetta da apporre sull'urna . nel computer presente sul banco di lavoro selezionare l'icona dr. engrave selezionare file(in alto a sx) e scorrere con il mouse fino ad arrivare a selezionare urna argento nuova,cliccandoci sopra si apre una griglia con tre righe di scrittura. al centro in alto della pagina di lavoro selezionare l'icona della lettera a(non la a nel riquadro) spostando il mouse sopra la prima riga e cliccandoci sopra si dovrebbe annerire il nome e cognome , a quel punto e' possibile riscrivere. la stessa operazione vale anche x le righe riguardanti le date . preparare la targa vergine attaccandola nell'angolo inferiore sx del pantografo selezionare con il mouse l'icona stampa(l'icona a forma di penna) cliccare su ok quando compare la piccola finestra di dialogo, a quel punto inizia la stampa.

nel momento in cui la stampa e' terminata staccare la targhetta e rivettarla sul coperchio dell'urna (in caso di difficolta' nell'operazione e' possibile anche riutilizzare la targa identificativa della cassa rivettandola sull'urna).

3.11 preparazione delle ceneri

prelevare la targa identificativa dal contenitore dietro al forno e spostarla nel contenitore presente sulla sx del polverizzatore, si procede poi alla eliminazione delle parti metalliche tramite apposita calamita dalle ceneri(la calamita si trova nella parte inferiore del carrello, e' obbligatorio in questa fase l'uso dei guanti



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

termoriflettenti), successivamente si trasferiscono le ceneri nel contenitore metallico presente nel cassetto alla dx del polverizzatore in alto. aprire il portello di carico ed il cestello e scaricare le ceneri nel cestello, richiudendo il tutto(cestello e portello). premere il pulsante giallo x avviare la triturazione. finita la triturazione le ceneri vengono raccolte in un contenitore nel portello sx anteriore della macchina . trasferire le ceneri nell'urna e sigillarla con rivetti (forando il coperchio in corrispondenza dei buchi presenti) successivamente sigillare i rivetti con cera lacca e timbro (presenti sul banco da lavoro).

3.12 preparazione documenti e consegna.

si deve prestare la massima attenzione nel verificare nelle autorizzazioni chi e' la persona che viene autorizzata al trasporto delle ceneri al luogo di destinazione, e alla destinazione delle ceneri(tumulazione , dispersione o affido) in questi casi normalmente e' specificato nell'autorizzazione alla cremazione o al trasporto delle ceneri. i verbali di cremazione recanti il nome dell'operatore i dati del defunto (o resti) il numero di cremazione e' l'orario di fine cremazione (da inserire) devono essere stampati in 4 copie di cui 1 da consegnare ai familiari ed 1, insieme ad 1 verbale di consegna e ai documenti di seppellimento e trasporto, da consegnare alla persona che ritira le ceneri. la stampa dei verbali di cremazione viene fatta dall'operatore che ha eseguito la cremazione attraverso il computer presente in ufficio. ogni operatore usando la sua password accede al proprio profilo andando a selezionare l'icona cimitero cliccando su defunti e inserendo nome e cognome .si apre una schermata con tutti i dati del defunto,cliccare su stampa lettera , evidenziare verbale di cremazione ,e conferma ,evidenziare quindi cremazione e ok.si accede ad un'altra schermata ,dove specificare l'operatore(inserendo la lettera s nella riga se l'operatore e' presente nella schermata, altrimenti va inserito successivamente prima della stampa) e l'ora di completamento e dare ok quindi stampare il verbale con l'icona in alto a sx. passando ora ai verbali di consegna la procedura e' la stessa fino alla stampa lettera. a questo punto si evidenzia verbale consegna urna , e conferma. evidenziare quindi cremazione e dare ok. si accede alla schermata dove bisogna specificare l'operatore e la delega(seguendo le procedura come x il verbale di consegna) ,il comune di seppellimento di conservazione o di dispersione, e il cimitero di seppellimento poi selezionare ok. inserire nella pagina di stampa eventualmente il nome dell'operatore ed i dati personali della persona che ritira le ceneri, (nome cognome, data di nascita, comune di nascita , e residenza), infine data e ora del ritiro quindi stampare(far firmare sempre i verbali di consegna alla persona che ritira). di questo verbale vanno stampate 3 copie (n.b. l'autorizzazione alla cremazione in originale va tenuta sempre , fare copie se necessario),insieme ad una copia del documento di riconoscimento della persona che ritira le ceneri(da allegare alla copia del verb. di consegna da tenere). due copie vanno tenute x l'archiviazione insieme a due copie del verbale di cremazione. nel caso in cui la persona che ritira non e' quella specificata dall' autorizzazione al trasporto e necessario una delega di chi e' autorizzato verso chi effettivamente ritira le ceneri insieme ad una copia dei due documenti di riconoscimento(contattare l'ufficio o una delle persone addette al crematorio x farsi guidare sulle operazioni da fare se non risulta chiaro).

la consegna dei documenti avviene con due buste separate,una per la famiglia(verbale di cremazione) l'altra x il cimitero(verbale di cremazione e di consegna ,seppellimento e autorizzazione al trasporto)da dare alla persona che ritira le ceneri(nel caso di affido va consegnata 1 sola busta con verb. cremazione ,consegna e trasporto con eventuale affido).

4 Procedura per Gestione Manutenzioni Ordinarie

Per manutenzione ordinaria del Tempio Crematorio si intende :

La pulizia della caldaia (o scambiatore) da parte di personale in servizio presso il forno crematorio, eseguita da 2 persone, tramite pistola ad aria compressa e scovolino metallico per scrostare la cenere



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

che si accumula sui tubi dello scambiatore e successivamente la pulizia della parte inferiore della caldaia dove ricadono le parti di ceneri staccate dai tubi.

Successivamente si procede a spazzolare il forno per eliminare eventuali residui ferrosi che fondendo rimangono attaccati al refrattario.

Si procede poi allo svuotamento dei contenitori delle ceneri dal ciclone e dal filtro.

Nel corso di tutte queste operazioni l'aspirazione del forno rimane accesa per impedire che la componente sottile delle ceneri si possa propagare all'esterno.

Il materiale asportato in queste operazioni(ceneri) viene collocato in contenitori in plastica CE e stoccato in deposito temporaneo non accessibile al pubblico all'interno dell'area tecnica del forno crematorio.

I dpi per questo tipo di operazioni sono tute in Tyvek guanti verdi mascherina con filtro in carbone occhiali protettivi trasparenti.

Il carico di Sorbalite rientra nelle operazioni di manutenzione l'operazione. Lo stesso si svolge durante il normale utilizzo del forno cioè durante le cremazioni. Il controllo e carico di Sorbalite avviene entro 50/60 cremazioni.

Le restanti manutenzioni avvengono a forno spento.

Tutti gli interventi avvengono all'interno dell'area tecnica in zona di non interferenza con gli utenti o altre figure del cimitero.

Le manutenzioni ordinarie vengono registrate su apposito registro il cui fac - simile è allegato al presente atto.

La periodicità delle manutenzioni avviene ogni 80/90 cremazioni.

5 PROCEDURA GESTIONE MANUTENZIONI STRAORDINARIE.

Viene premesso che la ditta esterna per manutenzione è la GEM MATTHWES, ditta costruttrice che prevede a verifiche:

Meccaniche: controllo parti della macchine, dinamica delle componenti meccaniche;

Elettriche: verifica e controllo delle parti impiantistiche;

Informatiche: verifica e controllo delle parti elettriche e informatiche;

Impiantistiche: verifica tubature e condutture gas;

Edili: verifica struttura edificio e refrattari del forno.

Le possibili situazioni di interferenza che possono verificarsi nel corso dell'appalto, valutabili in questa fase di elaborazione del documento vengono di seguito elencate:

a-raggiungimento impianto: possibile interferenza con il personale e gli utenti nel tratto di percorso tra l'ingresso del cimitero e l'impianti cremazione;

Una volta raggiunto l'impianto alla ditta incaricata viene formalmente consegnata l'area di intervento con apposito verbale di consegna dell'area (interna ed esterna) 04MD10 dando atto che tale area, per tutta la durata dell'intervento è inagibile agli utenti e al personale del cimitero

Ditte che entrano nell'area soggiacciono alle seguenti verifiche:

- Presa visione del DVR generico per tutta l'attività cimiteriale;
- Qualificazione delle ditta (Contratto, Durc, CCIAA, DVR e POS)
- Verbale consegna area con allegata planimetria.
- Eventuale PSC con coordinatore in caso di possibile interferenza.

Il Geom. Massimo Baldoni, dipendente della Soc. Arezzo Multiservizi srl è la persona responsabile della gestione dei suddetti interventi.

6 USO DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE (DPI)



AREZZO MULTISERVIZI S.R.L.

Gestione impianto di cremazione

Per tutte le operazioni che riguardano il contatto diretto con il forno (principalmente lo scarico delle ceneri e la preparazione delle stesse per il tritatore) è obbligatorio l'uso di dpi specifici per questi tipi di operazioni (specificati dettagliatamente nel manuale dell'operatore GM) che sono:

- guanti da saldatore o termo riflettenti EN 388/04 EN 407/04.
 - maniche termoriflettenti (nel periodo estivo per evitare contatti diretti del calore con le braccia)
 - grembiule e maniche termo riflettente EN 470-1; EN 531-1995; A B2 C2 E3
 - mascherine al carbone antipolvere EN 140:1998 (con filtro); EN 149:2001 (normali);
 - occhiali di protezione trasparenti e/o scuri EN 166:2002;
 - Tute in Tyvek EN ISO 13982-1/EN 13034;
 - Guanti Sol-Knit EN 388 - EN 374 -EN407;
-

FAC SIMILE MANUTENZIONE

N.	DATA	TIPO MANUTENZIONE	OPERATORI