

Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
1 Requisitos Administrativos e Organizacionais	1.1. Princípios de Gestão	1 O operador deverá manter um registo no qual documente o cumprimento das obrigações legais, normativas e requisitos do presente documento, que se aplicam à sua atividade.	Presente documento; Programa SIA Wise; Registo legislação aplicável
		2 O operador deverá estabelecer e manter um procedimento para identificar os requisitos legais e requisitos de presente documento aplicáveis aos aspetos ambientais, de saúde e segurança das suas atividades, serviços e processos.	Registo de legislação aplicável às operações de gestão de REEE.
	1.2. Requisitos técnicos e de infraestrutura	1 O operador deverá dispor de uma infraestrutura adequada (em termos de dimensão, tecnologias instaladas e características das operações) para as atividades que se realizem nas suas instalações. A adequabilidade das instalações será determinada mediante uma avaliação de riscos de todas as atividades que ali se realizem, incluindo a identificação de perigos, a análise de riscos e, caso se aplique, a eliminação ou redução dos riscos, assim como a documentação do processo.	Infraestrutura com dimensão suficiente para a gestão dos resíduos pretendidos. Face às operações a desenvolver, as tecnologias instaladas resumem-se à existência de equipamentos específicos para o tratamento de REEE e equipamentos de movimentação de cargas; Avaliação de riscos para cada processo de tratamento.
		2 A análise de riscos deve incluir a identificação dos locais e atividades que requerem o uso de equipamento de proteção e procedimentos aos quais se deve obedecer (Exemplo: funcionários que manipulem resíduos de lâmpadas deverão utilizar equipamento de proteção individual necessários, conforme a análise de riscos). (Nota: A diretiva-quadro europeia relativa à saúde e segurança no trabalho (Diretiva 89/391/CEE), adotada em 1989, marcou uma importante etapa na melhoria da saúde e segurança no trabalho. Garante preceitos mínimos de saúde e segurança em toda a Europa, embora os Estados-Membros tenham a opção de manter ou estabelecer medidas mais exigentes).	Equipamentos de proteção individual utilizados de acordo com a exigência dos procedimentos aplicáveis à gestão de REEE na instalação.
		3 As instalações de tratamento, incluindo áreas de armazenamento de resíduos, deverão ter em conta, em termos de conceção, organização e manutenção, o acesso e saída seguros das mesmas, assim como devem apresentar condições de segurança de modo a impedir o acesso de pessoal não autorizado, evitando, desta forma, danos e/ou roubos de REEE e seus componentes.	Acesso condicionado às instalações. A receção é feita na área administrativa, para identificação de clientes e fornecedores, antes de qualquer movimento.
		4 Às instalações de tratamento, nas áreas de armazenamento ou tratamento, são exigidas superfícies impermeáveis e coberturas à prova de intempéries para áreas adequadas, apetrechadas com sistemas de recolha de derramamentos e, quando apropriado, decantadores e purificadores-desengorduradores. (Nota: Requisito presente no UNILEX, Anexo III) (Nota 2: Coberturas à prova de intempéries podem, por exemplo, ser providenciadas por uma cobertura sobre um contentor ou um edifício com telhado. O tipo de cobertura exigido depende do tipo e quantidade de REEE, assim como do tipo de armazenamento e tratamento). (Nota 3: Coberturas à prova de intempéries podem ser necessárias por uma série de razões, como minimizar a contaminação de água, vento ou terra, ajudar na contenção de substâncias perigosas e facilitar o tratamento adequado dos REEE).	As operações de gestão de REEE são desenvolvidas em área coberta e impermeabilizada, dotada de rede de drenagem com decantação e separador de hidrocarbonetos, antes da descarga para linha de água.
		5 Em reforço do ponto anterior, o operador deve sempre garantir áreas cobertas à prova de intempéries para os seguintes tipos de REEE: Lâmpadas de descarga de gás e equipamentos contendo lâmpadas de descarga de gás, equipamentos com tubo de raios catódicos (CRT), ecrãs planos e equipamentos com ecrãs planos (com mais de 100 cm 2 como televisores LCD e de plasma, ecrãs e monitores LCD, como computadores portáteis, entre outros).	As operações de gestão de REEE, incluindo o armazenamento de lâmpadas, são desenvolvidas em área coberta e impermeabilizada, dotada de rede de drenagem com decantação e separador de hidrocarbonetos, antes da descarga para linha de água.

**Verificação do cumprimento dos
Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE**

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
1 Requisitos Administrativos e Organizacionais	1.2. Requisitos técnicos e de infraestrutura	6 Os requisitos para o armazenamento de REEE antes do tratamento, incluindo os requisitos para coberturas à prova de intempéries, constam do capítulo 2.4 deste documento.	ver ponto 2.4
	1.3. Formação	Todos os funcionários da instalação de tratamento deverão conhecer a política da instalação em matéria de ambiente, saúde e segurança. Os funcionários e subcontratados que participem nas operações deverão receber as instruções e formação necessárias para levar a cabo as tarefas que lhes sejam atribuídas. Deverá existir procedimento para o efeito e que permita registar a efetiva formação de cada colaborador.	Registos de formação
		2 A formação deverá incluir planos de resposta em caso de emergência, medidas de saúde, segurança e higiene no trabalho, e formação para as operações relevantes que se realizem na instalação.	Formações específicas ministradas por entidades externas ou internas.
		3 A informação e os materiais de formação para os funcionários, incluindo documentos de instruções técnicas, avaliações de riscos, declarações de segurança, quadros informativos, tabelas de informação, fotografias ou exemplo de componentes de REEE, assim como fichas de dados de segurança para componentes químicos perigosos, deverão estar disponíveis a todo o momento no local de trabalho ou num local de fácil acesso para todos funcionários.	Quando os colaboradores são admitidos é dada uma formação de acolhimento inicial onde lhe são transmitidos os seguintes pontos: - Política de qualidade ambiente e segurança - Resíduos perigosos existentes na instalação - Riscos e perigos existentes no posto de trabalho - plano de emergência: como proceder em caso de emergência e local para onde se deve dirigir - Informação dos componentes de remoção obrigatória - Informação dos vários tipos de pilhas e baterias existentes nos equipamentos - Depois é dada formação no posto de trabalho por cada chefe de linha e são dadas varias formações em áreas de ambiente e segurança. - Todos os EPI's dados são registados individualmente
		4 Onde as avaliações de riscos referidas no ponto 1.2 identificarem a necessidade de uso de equipamento de proteção, deve ser providenciada formação acerca do uso adequado desse mesmo equipamento.	Formações específicas ministradas por entidades externas ou internas.
	1.4.	1 O operador deve:	-
	1.4. Monitorização da cadeia de processamento de resíduos (monitorização a jusante)	1.a) Registrar o peso a origem de cada lote de REEE, por categoria (em conformidade com o UNILEX) e por código LER, que dá entrada e é aceite na sua instalação, em documentação própria para o efeito; (Nota: A origem de cada lote consiste, normalmente, em detalhes sobre referência e localização dos locais de recolha de REEE e/ou centros de receção de REEE). (Nota 2: O UNILEX, no artigo 19º, refere que todos os intervenientes na cadeia da recolha estão sujeitos a registos cronológicos sobre os REEE rececionados e o destino dos mesmos).	Os REEE's quando chegam a nossa instalação são pesados logo a entrada e é emitido um talão de báscula para cada lote.

Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
1 Requisitos Administrativos e Organizacionais	1.4. Monitorização da cadeia de processamento de resíduos (monitorização a jusante)	1.b) Documentar toda a cadeia de tratamento do REEE, a jusante, assim como as frações daí resultantes até que alcancem o fim do estatuto de resíduo ou até que o REEE, ou frações daí resultantes, sejam preparadas para reutilização, reciclagem, valorização ou eliminação. A documentação deverá registar o tratamento de acordo com o Capítulo 2 do presente documento. (Nota: A monitorização a jusante também se aplica quando o operador a jusante é um comerciante ou corretor e quando o REEE é sujeito a MTR).	Todos os resíduos perigosos removidos de cada fluxos de REEE's são registados em folhas individualizadas por fluxo. Todas as fracções finais são enviadas para operadores licenciados e as saídas são sempre acompanhadas de E-GAR logo estão sempre documentados os destinos de cada resíduo. Quando há movimentos transfronteiriços estes também são registados na plataforma. Estes movimentos podem evidenciar-se na plataforma SILIAMB. As fracções perigosas são enviadas para operadores de gestão de resíduos perigosos. Esses operadores emitiram declaração sobre o tratamento final dos resíduos. Não existem fracções finais para as quais se tenha pedido o fim do estatuto de resíduos. O poliuretano é enviado para valorização energética.
		2 O operador deverá registar e guardar as seguintes informações das frações resultantes do processo de tratamento:	
		2.a) Para as frações que atingiram o fim de estatuto do resíduo, a informação da composição e peso dessas frações;	
		2.b) Para frações metálicas que contêm menos de 2% de frações não metálicas, informação sobre o peso da fração resultante, quem receberá a jusante e tipo de tratamento a que será sujeita;	
		2.c) Para frações não metálicas que contêm menos de 2% de outros materiais, informação a composição, o peso da fração resultante, quem receberá a jusante e tipo de tratamento a que será sujeita;	
		2.d) Para frações que são classificadas como perigosas de acordo com os respetivos códigos LER, e/ou frações que contêm materiais ou componentes previstos no Anexo XI do UNILEX, o peso da fração resultante, sua composição, informação sobre a origem dessa fração, quem a receberá a jusante, assim como o tratamento a que será sujeita;	
		2.e) Para todas as outras frações, o peso da fração resultante, composição da mesma, quem receberá a jusante e tipo de tratamento a que será sujeita;	
		2.f) Para frações encaminhadas para valorização energética ou eliminação, o peso, o tipo de tratamento a que será sujeita, quem receberá a jusante e composição da fração. (Nota: Considera-se 2% de impurezas porque se entende como suficientemente baixo para cálculo de taxas de reciclagem e valorização, sem que esse valor tenha implicações na cadeia de tratamento entre operadores). (Nota 2: As frações encaminhadas para eliminação não precisam de análise no que diz respeito à sua composição). (Nota 3: No caso de não se conseguir fazer uma análise sobre a composição de determinadas frações, como frações pequenas, deverão fazer-se as melhores estimativas possíveis).	

Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
		A informação sobre quem recebe os resíduos a jusante deverá incluir os seguintes campos: nome, morada, tipo de operação, 3. ID SILIAMB e garantia que esse operador se encontra devidamente licenciado para receção desse material. (Nota: Toda a informação solicitada, provavelmente, já será preenchida no MIRR)	
2 Requisitos Técnicos	2.1. Requisitos Técnico Gerais	Os REEE deverão ser manuseados e armazenados com o devido cuidado a fim de evitar danos e/ou fugas que possam originar a libertação de substâncias perigosas para o ar, água ou solo. (Nota: Manuseamento inclui cargas e descargas de lotes). 2 Durante o manuseamento e armazenagem deve ser dada especial atenção, mas não limitada, a: 2.a) Equipamentos de regulação de temperatura (para evitar danos no sistema de transferência de calor); (Nota: Esta categoria de EEE está prevista no UNILEX, no seu Anexo I, contendo uma lista não exaustiva de alguns equipamentos que fazem parte desta categoria, como frigoríficos, congeladores, equipamentos de distribuição automática de produtos frios, equipamentos de ar condicionado, equipamentos desumificadores, bombas de calor, radiadores a óleo e outros equipamentos de regulação da temperatura que utilizem para o efeito outros fluídos que não a água). 2.b) Equipamentos com tubos de raios catódicos – CRT (para evitar a implosão e/ou emissões de revestimentos fluorescentes); (Nota: CRT é o tubo em vácuo contendo um canhão de eletrões e um ecrã fluorescente utilizados para criar imagens na forma de luz emitida a partir do ecrã fluorescente. Equipamento com CRT é equipamento que contenha, pelo menos, um tubo, como por exemplo, televisor ou monitor de computador completos). 2.c) Lâmpadas de descarga de gás, aplicações que contenham lâmpadas de descarga de gás e aplicações que contenham interruptores de mercúrio (para evitar libertação de mercúrio resultante de quebras); (Nota: Incluem-se camas de solário e equipamentos de ecrã plano). 2.d) Detetores de fumo (visto poderem conter componentes radioativos); 2.e) Equipamentos que contenham óleo e outros fluidos em circuito interno, ou condensadores que contenham óleo mineral ou sintético (para evitar derrames e outras emissões); 2.f) Equipamentos que contenham amianto ou fibras cerâmicas/vidro (para evitar a libertação de amianto ou de fibras cerâmicas/vidro); (Nota: Incluem-se fogões e aquecedores). 2.g) Painéis fotovoltaicos (para evitar ferimentos, resultantes de vidros quebrados, e eletrocussão, causada pelo contacto com tensões elevadas geradas aquando da exposição solar dos painéis). 3 O operador deve demonstrar como procedeu para destruir os dados confidenciais e pessoais armazenados na memória permanente de REEE recebidos no estabelecimento – é considerado suficiente efetuar-se a eliminação através de retalhamento, moagem ou de outra forma segura e permanente. (Nota: Informação encontrada, por exemplo, nos discos rígidos de computadores, nos telefones, cartões de memória e chips de memória, como por exemplo os de cartões de débito ou crédito).	Os vários equipamentos são todos manuseados com cuidado. Quando vem dos clientes em paletes e filmados são descarregados directamente por máquinas. Quando vem a granel são separados manualmente e colocados em paletes ou caixas . Por vezes alguns equipamentos vêm partidos e esses entram directamente nas linhas de reciclagem não são armazenados em parque. O acondicionamento dos equipamentos a montante não é da responsabilidade da Interecycling e sim das entidades gestoras que deveriam fiscalizar os centros de recepção e modos de acondicionamento. As lâmpadas normalmente vem em caixas de cartão e apenas efectuamos armazenamento temporário. Os detectores de fumo são armazenados no interior da instalação. Existe um procedimento para destruir os dados confidenciais e pessoais armazenados.
2 Requisitos Técnicos	2.1. Requisitos Técnico Gerais	2.c) Lâmpadas de descarga de gás, aplicações que contenham lâmpadas de descarga de gás e aplicações que contenham interruptores de mercúrio (para evitar libertação de mercúrio resultante de quebras); (Nota: Incluem-se camas de solário e equipamentos de ecrã plano). 2.d) Detetores de fumo (visto poderem conter componentes radioativos); 2.e) Equipamentos que contenham óleo e outros fluidos em circuito interno, ou condensadores que contenham óleo mineral ou sintético (para evitar derrames e outras emissões); 2.f) Equipamentos que contenham amianto ou fibras cerâmicas/vidro (para evitar a libertação de amianto ou de fibras cerâmicas/vidro); (Nota: Incluem-se fogões e aquecedores). 2.g) Painéis fotovoltaicos (para evitar ferimentos, resultantes de vidros quebrados, e eletrocussão, causada pelo contacto com tensões elevadas geradas aquando da exposição solar dos painéis). 3 O operador deve demonstrar como procedeu para destruir os dados confidenciais e pessoais armazenados na memória permanente de REEE recebidos no estabelecimento – é considerado suficiente efetuar-se a eliminação através de retalhamento, moagem ou de outra forma segura e permanente. (Nota: Informação encontrada, por exemplo, nos discos rígidos de computadores, nos telefones, cartões de memória e chips de memória, como por exemplo os de cartões de débito ou crédito).	
	2.2. Receção de REEE nas instalações	1 O operador deve:	-

Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
2 Requisitos Técnicos		1.a) Pesar e registar cada entrega recebida na instalação;	Todas as entregas são pesadas quando chegam à nossa instalação e são registadas as parcelas correspondente a REEE por categoria.
		1.b) Separar os REEE de não-REEE;	
		1.c) Pesar e registar a parcela correspondente a REEE, por categoria.	
		2. O operador deve diligenciar para que o transporte dos REEE se faça com o menor impacte ambiental e em cumprimento, sempre que possível, do princípio da proximidade tal como previsto no regime geral de gestão de resíduos.	
	2.3. Manuseamento de REEE	1 Todo o manuseamento de REEE, incluindo a carga, descarga e transporte, deverá ser realizado com ferramentas, contentores e fixações apropriadas por forma a evitar danificar os REEE, não comprometendo a eventual preparação para reutilização ou perigo de emissão de substâncias perigosas.	Os vários equipamentos são todos manuseados com cuidado. Quando vem dos clientes em paletes e filmados são descarregados directamente por máquinas. Quando vem a granel são separados manualmente e colocados em paletes ou caixas . Por vezes alguns equipamentos vêm partidos e esses entram directamente nas linhas de reciclagem não são armazenados em parque. O acondicionamento dos equipamentos a montante não é da responsabilidade da Interecycling e sim das entidades gestoras que deveriam fiscalizar os centros de recepção e modos de acondicionamento. As lâmpadas normalmente vem em caixas de cartão e apenas efectuamos armazenamento temporário. Os detectores de fumo são armazenados no interior da instalação.
		2 Não é permitida a descarga descontrolada de contentores contendo equipamentos com CRT, equipamentos com ecrã plano, equipamentos de regulação de temperatura, lâmpadas ou equipamento que contenha lâmpadas ou qualquer outro equipamento cujo tratamento adequado possa ficar comprometido devido a essa ação.	
		3 Os equipamentos mencionados no ponto anterior devem ser colocados em contentores ou armazenados de forma estável evitando danos e quebras.	
		4 Os REEE não deverão ser manipulados de forma que a dificultar ou impedir a posterior preparação para reutilização, descontaminação ou valorização.	
	2.4. Armazenamento de REEE preliminar ao tratamento	1 A quantidade máxima de REEE armazenada pelo operador não deverá exceder a quantidade de REEE que pode ser tratada na sua instalação em seis meses.	A quantidade máxima de REEE a armazenar não ultrapassará a quantidade de REEE que pode ser tratada em 6 meses.
		2 Conforme o Anexo III do UNILEX, os locais que armazenam REEE antes do tratamento dos mesmos devem ter:	-
		2.a) Superfícies impermeáveis para áreas adequadas, de modo a evitar a contaminação de águas subterrâneas e solo;	As operações de gestão de REEE são desenvolvidas em área coberta e impermeabilizada, dotada de rede de drenagem com decantação e separador de hidrocarbonetos, antes da descarga para linha de água.
		2.b) Sistemas de recolha de derramamentos relevantes para o tipo de REEE armazenado;	
		2.c) Quando apropriado, decantadores e purificadores-desengorduradores;	
		2.d) Coberturas à prova de intempéries para áreas adequadas (ver ponto 1.2).	
		3 Os contentores devem ser limpos e descontaminados antes da sua reutilização, reciclagem ou eliminação, sempre que sejam utilizados para o armazenamento de equipamento e/ou de frações e que estes possam ter conduzido à libertação e/ou dispersão de poluentes. (Nota: Exemplos de situações onde é necessário limpar e descontaminar contentores: libertação de óleo ou quebra de equipamentos que possam conter mercúrio).	

Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
2 Requisitos Técnicos	2.5. Descontaminação	O operador deve ter procedimentos para identificar quais os REEE que podem conter substâncias, misturas ou componentes listados no Anexo XI do UNILEX, assim como o processo de tratamento a adotar. (Nota: O conhecimento sobre os materiais e componentes listados no Anexo XI pode ser obtido por experiência ou via informação dos produtores de EEE).	Todos os resíduos são sujeitos a uma inspeção visual e desmonte manual quando tem componentes perigosos no seu interior, sempre que se justifique. (Por exemplo torradeiras, varinhas mágicas não tem componentes perigosos podem ser triturados directamente). Quando há algum electrodoméstico novo este é sempre sujeito a desmonte manual para verificar se tem componentes perigosos. Todos os colaboradores tiveram formação, conforme esta no ponto 1.3 – Weelabex onde foi transmitido todos os componentes de remoção obrigatória e onde estes se poderiam encontrar. Como já foi evidenciado no ponto 2.6 as fracções de remoção obrigatória são registadas por fluxo. Relativamente aos condensadores os colaboradores estão instruídos para retirar todos os que tenham uma altura ou diâmetro superior a 25 mm. Em caso de dúvida se estes contêm ou não PCB eles retiram.
		Os processos de tratamento devem resultar na remoção de substâncias, misturas e componentes listados no Anexo XI do diploma mencionado no ponto anterior, do REEE.	
		A descontaminação não deve danificar ou destruir os componentes de forma a que substâncias perigosas sejam libertadas para o meio ambiente ou distribuídas pelas fracções, a menos que seja realizado um tratamento subsequente para remover ou tornar inofensivas tais substâncias perigosas.	
		Quando há a possibilidade de libertação de substâncias perigosas para o ambiente, a fracção que as contém deve estar contida e/ou selada antes do tratamento. O tratamento subsequente pode ser realizado na instalação do operador ou noutro local apropriado. Se o tratamento subsequente não for efetuado na localização do operador, os REEE transferidos devem ser acompanhados de toda a informação sobre a descontaminação já efetuada.	
	2.5. Descontaminação	As fracções que contêm substâncias, misturas ou componentes perigosos não devem ser diluídas ou misturadas com outras fracções ou materiais com o objetivo de reduzir a sua concentração, com a finalidade que o volume total de resíduo fique abaixo do limite de classificação como resíduos perigosos.	
		O processo de tratamento para separação por categorias e/ou fileiras de material deve ser documentado. As substâncias, misturas e componentes removidos (e as fracções que contenham essas substâncias, misturas e componentes) devem ser mantidos à parte e identificados de forma clara.	
		Caso seja incerto que o REEE contenha substâncias, misturas ou componentes perigosos, conforme o Anexo XI do Diploma Legal, este deve ser tratado como contendo estas substâncias, misturas ou componentes.	
	2.6. Monitorização da descontaminação	(Nota: Alguns exemplos podem dizer respeito a condensadores que podem conter PCB, fracções de plástico que podem conter retardadores de chama bromados ou equipamentos com tratamentos diferenciados como equipamentos de regulação de temperatura, lâmpadas, entre outros).	
		A monitorização da descontaminação é um critério importante que facilita e ajuda na melhoria dos processos de tratamento.	Auditorias WEELABEX
		A monitorização da descontaminação deverá ser realizada através de um, ou mais, dos seguintes métodos, utilizando uma abordagem sistemática que documente cada passo do processo:	
		Quantificação do fluxo de saída das fracções descontaminadas e comparação com um valor de referência; 2.a) (Nota: A APA está a preparar metas de remoção de materiais e componentes perigosos, que poderão servir como valor de referência num futuro próximo).	
		2.b) Determinação do balanço mássico entre os fluxos de entrada e saída;	
	2.7. Tratamento de REEE não descontaminados	2.c) Análise de amostras representativas de fracções relevantes resultantes do tratamento de REEE descontaminados	
		Os REEE e fracções que contenham substâncias ou componentes perigosos deverão ser tratados separadamente dos restantes resíduos.	Todos os resíduos são sujeitos a uma inspeção visual e desmonte manual quando tem componentes perigosos no seu interior, sempre que

Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
2	Requisitos Técnicos	2 É permitido o tratamento de REEE que contenha substâncias ou componentes perigosos com outros resíduos nos seguintes casos: 2.a) A mistura seja realizada por um operador que obteve o respetivo licenciamento para essa atividade; 2.b) A operação de mistura não afete a saúde humana, a segurança ou o ambiente, tal como determinado na fase de análise de riscos (ponto 1.2); 2.c) O processo de mistura não crie um novo fluxo de resíduos perigosos.	se justifique. (Por exemplo torradeiras, varinhas mágicas não tem componentes perigosos podem ser triturados directamente). Quando há algum electrodoméstico novo este é sempre sujeito a desmonte manual para verificar se tem componentes perigosos. Todos os colaboradores tiveram formação, conforme esta no ponto 1.3 – Weelabex onde foi transmitido todos os componentes de remoção obrigatória e onde estes se poderiam encontrar. Como já foi evidenciado no ponto 2.6 as fracções de remoção obrigatória são registadas por fluxo. Relativamente aos condensadores os colaboradores estão instruídos para retirar todos os que tenham uma altura ou diâmetro superior a 25 mm. Em caso de dúvida se estes contêm ou não PCB eles retiram.
		3 Caso os REEE não descontaminados, ou fracções, sejam tratados por uma terceira parte subcontratada para o efeito, ou um operador a jusante, o operador seguinte deverá ser alertado e devidamente documentado sobre a possível presença de material perigoso e da necessidade de descontaminar o REEE ou sua fracção.	
		1 Todas as fracções que contenham substâncias perigosas deverão ser armazenadas de forma a que o material perigoso não possa contaminar o meio ambiente.	Todas as fracções perigosas são armazenadas no interior da instalação, no parque definido para o efeito, conforme planta de implantação. Os contentores utilizados para a colocação destas fracções finais perigosas não são reutilizados pois são enviados para o operador de gestão de resíduos e não tem retorno.
		2 Os condensadores, os componentes que contenham mercúrio, as baterias, as placas de circuitos impressos, os cartuchos de toner, os resíduos de amianto e os componentes que contenham amianto, os tubos de raios catódicos, as lâmpadas, os componentes que contenham fibras cerâmicas refratárias, fibras de vidro e os componentes que contenham substâncias radioativas deverão ser armazenados em áreas cobertas à prova de intempéries.	
		3 Os contentores usados para o armazenamento de fracções contendo substâncias perigosas devem ser limpos e descontaminados previamente à sua reutilização, reciclagem ou eliminação.	
	2.9. Metas de reciclagem e valorização	1 Os operadores devem adotar as medidas necessárias para que as metas de valorização sejam cumpridas, tal como estão estabelecidas no Anexo X do UNILEX. Embora a responsabilidade de cumprimento das metas seja dos produtores, individualmente ou através de um sistema coletivo, os operadores deverão diligenciar no sentido de garantir que os REEE que entram nas suas instalações são preferencialmente reciclados.	Contratualização com entidade gestora Eletrão
		2 Os operadores devem registar toda a informação, tal como descrito no ponto 1.4, por forma a facilitar os cálculos das metas de reciclagem e valorização.	Toda a informação necessária para o cálculo das metas é registada de acordo com o indicado no ponto 1.4
		3 Os operadores devem ter todos os registos disponíveis, onde se devem incluir os seguintes elementos:	-
		3.a) Um fluxograma que mostre toda a cadeia de tratamento, com nomes das fracções, composição e informação sobre tecnologias de tratamento;	Diagramas por cada processo de tratamento
		3.b) Documentação da atividade de operadores a jusante.	Base de dados dos OGR para onde são encaminhados os componentes de REEE resultantes do tratamento e REEE apenas sujeitos a armazenagem
	2.10. Recuperação e eliminação de fracções	1 As fracções resultantes do processo de tratamento de REEE podem atingir o fim de estatuto de resíduo ou podem ser enviadas posteriormente para reciclagem, valorização ou eliminação. Os princípios da hierarquia de gestão de resíduos devem ser respeitados.	Não temos fracções que se tenha pedido o fim do estatuto do resíduo.
		2 Os resíduos perigosos que têm como destino a eliminação devem ser encaminhados apenas para instalações que podem rececionar esse tipo de resíduos e elimina-los.	Todos os resíduos perigosos são encaminhados para operadores de gestão de resíduos licenciados

**Verificação do cumprimento dos
Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - REEE**

Capítulo	Requisito		Verificação cumprimento
		3 Os preparados ou substâncias perigosas devem, preliminarmente à eliminação (deposição em aterro autorizado), ser transformados em substâncias não perigosas, ou imobilizados, ou geridos de forma a que as substâncias perigosas não sejam libertadas para o ambiente.	
3 Documentação	3 Documentação	1 O operador deverá apresentar documentação simples e de fácil compreensão, onde deverá incluir:	-
		1.a) Registos que demonstrem o cumprimento das obrigações legais e dos requisitos enumerados neste documento, de todas as atividades na instalação;	Presente documento; Registo legislação aplicável
		1.b) Fluxogramas com informação sobre cada etapa de tratamento e frações resultantes;	Diagramas por cada processo de tratamento
		1.c) Registos administrativos internos de acordo com o ponto 1.1, assim como documentação associada à monitorização da descontaminação;	Registos de entradas/saídas de REEE ; e-GAR
	3 Documentação	1.d) Documentação associada aos procedimentos de destruição de informação confidencial no tratamentos dos REEE, tal como indicado no ponto 2.1;	Procedimento para destruição de informação confidencial
		1.e) Registos associados à monitorização de ambiente, saúde e segurança, de acordo com o ponto 1.2; (Nota: Estes registos incluem planos de emergência, documentos de análise de riscos, registos com informação sobre incidentes, acidentes, fugas, incêndios e danos resultantes da atividade na instalação).	e-GAR limpeza rede drenagem
		1.f) Registos sobre a formação dos colaboradores, de acordo com o ponto 1.3;	Registos formação
		1.g) Registos sobre a limpeza e descontaminação dos contentores usados para armazenamento de frações contendo substâncias perigosas, de acordo com o ponto 2.4;	-
		1.h) Registos sobre a monitorização a jusante para cada fração, de acordo com o ponto 1.4 e registos que permitam os cálculos das taxas de reciclagem e valorização, de acordo com o ponto 2.9.	-
		2 O operador deverá manter um balanço mássico anual que consiste na documentação de todos os fluxos de material (listas de entradas e saídas de REEE ou frações de REEE) que terá em conta as quantidades armazenadas.	Registos de entradas/saídas de REEE ; e-GAR
		3 Toda a documentação deverá ser devidamente guardada por um período mínimo de três anos. (Nota: Requisito presente no UNILEX, no artigo 19º)	Documentação arquivada na zona administrativa, no mínimo, por 3 anos.

Checklist - Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pilhas e Acumuladores

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
1 Requisitos Administrativos e Organizacionais	1.1. Princípios de Gestão	1 O operador deve assegurar o cumprimento da legislação aplicável em matéria de segurança, higiene e saúde no trabalho, adotando, em qualquer circunstância, as precauções e medidas adequadas para evitar danos ou acidentes em pessoas ou objetos.	Presente documento; Programa SIA Wise
		2 Para o efeito, o operador deve estabelecer e manter um procedimento para identificar os requisitos legais e requisitos do presente documento aplicáveis aos aspetos ambientais, de segurança, higiene e saúde das suas atividades, serviços e processos.	Registo de legislação aplicável às operações de gestão de Pilhas e Acumuladores.
		3 O operador deve manter um registo no qual documente o cumprimento das obrigações legais, normativas e requisitos do presente documento, que se aplicam à sua atividade, nomeadamente as relativas à gestão de resíduos, descarga de águas residuais e o Regime Jurídico de Segurança Contra Incêndio em Edifícios (RJ-SCIE), se aplicável.	Medidas de Autoproteção aprovadas
	1.2. Requisitos técnicos e de infraestrutura	1 O operador deve dispor de uma infraestrutura adequada (em termos de dimensão, tecnologias instaladas e características das operações) para as atividades que se realizem nas suas instalações.	Infraestrutura com dimensão e tecnologia adequadas para a atividade desenvolvida. Armazém com pavimento impermeabilizado, utilização de recipientes com tratamento anti-corrosão para o acondicionamento das baterias.
		2 O local deve ser arejado, assegurando a circulação e manutenção da qualidade de ar interior, face aos vapores que se podem libertar, tendo em conta questões de higiene e segurança para os trabalhadores e de acumulação de gases que podem provocar um acidente nas instalações.	O local é arejado, através de ventilação natural. As portas de acesso mantêm-se abertas durante a atividade. Os trabalhadores utilizam os EPI de acordo com o risco associado.
		3 As instalações de tratamento, incluindo áreas de armazenagem, devem ter em conta, em termos de conceção, organização e manutenção, o acesso e saída seguros das mesmas, assim como devem apresentar condições de segurança de modo a impedir o acesso de pessoal não autorizado, evitando, desta forma, danos e/ou roubos de resíduos de pilhas e acumuladores (RPA).	Acesso condicionado às instalações. A receção é feita na área administrativa, para identificação de clientes e fornecedores antes de qualquer movimento.
		4 As instalações dos operadores devem possuir tetos e paredes construídos em materiais resistentes ao fogo	Paredes de alvenaria, pavimento de betão e cobertura resistentes ao fogo.
	1.2. Requisitos técnicos e de infraestrutura	5 As diferentes zonas devem ser claramente separadas e identificadas considerando os sistemas químicos, p. ex.º lítio, chumboácido ou outro, e os códigos LER.	As pilhas e acumuladores recebidos são devidamente identificados com o código da LER correspondente. São acondicionados em recipientes estanques, com uma composição que não reage com os componentes dos referidos resíduos e, sempre que aplicável, armazenadas com o líquido no seu interior na posição vertical, com aberturas fechadas e voltadas para cima.

Checklist - Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pilhas e Acumuladores

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
1	Requisitos Administrativos e Organizacionais	Os locais para armazenagem devem possuir: a) superfícies impermeáveis para áreas adequadas, apetrechadas com sistemas de recolha de derramamentos, e quando apropriado, dotadas de decantadores e separadores de óleos e gorduras; e b) coberturas à prova de intempéries, para áreas adequadas. 6 (Nota 1: Requisito presente no Decreto-Lei n.º 152-D/2017, de 11 de dezembro, Anexo III) (Nota 2: Coberturas à prova de intempéries podem, por exemplo, ser providenciadas por uma cobertura sobre um contentor ou um edifício com telhado. O tipo de cobertura exigido depende da quantidade de resíduos assim como do tipo de armazenagem e tratamento).	As pilhas e baterias recebidas são acondicionadas em contentores estanques, dentro do edifício, com pavimento impermeabilizado (cobertura à prova de intempéries).
		7 Os locais para tratamento para além dos requisitos identificados no n.º 6 devem ainda possuir balanças para medição do peso dos resíduos.	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem. Existe balança na instalação.
		8 As instalações devem ter equipamento de combate a incêndios	Equipamento para combate a incêndio distribuído de acordo com as plantas de emergência/SCIE aprovadas pela ANPC (MAP)
	1.3. Formação	1 Todos os funcionários da instalação de armazenagem e/ou de tratamento devem conhecer a política da instalação em matéria de ambiente, saúde e segurança. Os funcionários e subcontratados que participem nas operações devem receber as instruções e formação necessárias para levar a cabo as tarefas que lhes sejam atribuídas. Deve existir procedimento para o efeito e que permita registar a efetiva formação de cada colaborador.	Quando os colaboradores são admitidos é dada uma formação de acolhimento inicial onde lhe são transmitidos os seguintes pontos: - Política de qualidade ambiente e segurança - Resíduos perigosos existentes na instalação - Riscos e perigos existentes no posto de trabalho - plano de emergência: como proceder em caso de emergência e local para onde se deve dirigir - Informação dos componentes de remoção obrigatória - Informação dos vários tipos de pilhas e baterias existentes nos equipamentos - Depois é dada formação no posto de trabalho por cada chefe de linha e são dadas varias formações em áreas de ambiente e segurança. - Todos os EPI's dados são registados individualmente
		2 A formação deve incluir planos de resposta em caso de emergência, medidas de saúde, segurança e higiene no trabalho, e formação para as operações relevantes que se realizem na instalação. Deve incluir ainda formação em gestão de RPA, nas vertentes de receção, manuseamento, armazenagem, triagem e tratamento.	
	Monitorização da cadeia de processamento de resíduos 1.4.	1 O operador deve ter:	-
		Sistema de registo, para cada carga rececionada e/ou expedida, com a seguinte informação: identificação da 1.a) origem, quantidade de resíduos, por tipologia e sistema químico, identificação do transportador, data de receção e/ou de expedição	Cada entrada e saída de pilhas e acumuladores é registada em registo próprio.
		1.b) Sistema de registo, caso sejam efetuadas operações de reciclagem, relativo às frações resultantes da reciclagem, designadamente, as quantidades e materiais, e os respetivos destinatários.	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
	Monitorização da cadeia de processamento de resíduos 1.4.	1.c) Registos MIRR submetidos na plataforma da APA.	Com a emissão de e-GAR para cada movimento, o registo no MIRR é feito automaticamente.
1	Requisitos Administrativos e Organizacionais		

Checklist - Verificação do cumprimento dos Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pilhas e Acumuladores

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
		2 O operador deve garantir que as cargas rececionadas e expedidas são realizadas com e-GAR, salvo as isenções previstas na lei.	Todos os movimentos de Pilhas e Acumuladores são acompanhados por e-GAR
		3 Quando aplicável, o operador deve fornecer informação, à Entidade Gestora cuja rede integre, sobre as quantidades e características (tipologia e sistema químico) dos RPA recebidos para tratamento, operação a que os mesmos são sujeitos, quantidade e características de RPA encaminhados para reciclagem, bem como sobre os parâmetros de funcionamento da unidade, nomeadamente os rendimentos de reciclagem atingidos, se aplicável à instalação em causa.	Contratualização com entidade gestora GVB
2 Requisitos Técnicos	2.1. Requisitos Técnico Gerais	1 Os resíduos de pilhas e acumuladores devem ser manuseados e armazenados com o devido cuidado a fim de evitar danos para o ambiente e saúde humana, nomeadamente a propagação de incêndios, a libertação de substâncias nocivas para o ar, água ou solo. A armazenagem deve ser efetuada de acordo com as regras emanadas no capítulo 1. (Nota: Manuseamento inclui cargas e descargas de lotes).	O manuseamento de Pilhas e Acumuladores é feito com o devido cuidado de modo a evitar danos/fugas que possam originar a libertação de substâncias perigosas para o ar, água ou solo.
		2 Os operadores são responsáveis por desenvolver a sua atividade sem colocar em perigo a saúde pública e o ambiente.	Todas as medidas de minimização de riscos para a saúde e para o ambiente são implementadas.
		3 O local deve ser arejado, assegurando a circulação e manutenção da qualidade de ar interior, face aos vapores que se podem libertar, tendo em conta questões de higiene e segurança para os trabalhadores e de acumulação de gases que podem provocar um acidente nas instalações.	O local é arejado, através de ventilação natural. As portas de acesso mantêm-se abertas durante a atividade. Os trabalhadores utilizam os EPI de acordo com o risco associado.
	2.2 Armazenagem de resíduos de pilhas e acumuladores	1 A zona de armazenagem de resíduos de pilhas e acumuladores deve possuir uma área adequada à capacidade máxima instalada, de forma a permitir fazer face a períodos de maior afluxo de resíduos e a fácil circulação e manobra de empilhadores	A área disponível para o acondicionamento/acumulação de pilhas e acumuladores responde a um eventual afluxo deste tipo de resíduos, e a capacidade instalada teve em conta a circulação e manobra de empilhadores.
		2 Para evitar derrame de fluidos, a armazenagem deve ser realizada com os devidos cuidados para que, por exemplo, os resíduos de pilhas e acumuladores não sofram deformações físicas.	A armazenagem é feita com os acumuladores com o líquido no seu interior e na posição vertical, com aberturas fechadas e voltadas para cima
		3 Devem ser utilizados recipientes adequados, designadamente permitidos pela legislação relativa ao transporte de mercadorias perigosas, quando aplicável.	São utilizados contentores estanques com tratamento anticorrosão, tanto no transporte como no armazenamento
	2.3 Reciclagem de resíduos de pilhas e acumuladores	1 O operador deve ter as infraestruturas e equipamentos necessários para a reciclagem de resíduos de pilhas e acumuladores e seus componentes que garantam uma adequada separação dos materiais metálicos e não metálicos.	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
		2 Os processos de tratamento e de reciclagem devem cumprir o disposto no RGGR, e demais legislação aplicável, devendo ainda o operador assegurar a extração de todos os fluidos e ácidos, realizada em instalações, incluindo as de armazenagem temporária, com superfícies e cobertura impermeáveis adequadas ou em contentores adequados.	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
	2 Requisitos Técnicos		

**Checklist - Verificação do cumprimento dos
Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pilhas e Acumuladores**

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
	2.4. Eficiências de reciclagem de resíduos de pilhas e acumuladores	1 Os operadores que realizam as operações de reciclagem devem garantir as seguintes eficiências de:	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
	2.4. Eficiências de reciclagem de resíduos de pilhas e acumuladores	1.a) Reciclagem de 65 %, em massa, das pilhas e acumuladores de chumbo -ácido, incluindo a reciclagem do mais elevado teor possível de chumbo que seja tecnicamente viável, evitando simultaneamente custos excessivos;	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
		1.b) Reciclagem de 75 %, em massa, das pilhas e acumuladores de níquel -cádmio, incluindo a reciclagem do mais elevado teor possível de cádmio que seja tecnicamente viável, evitando simultaneamente custos excessivos;	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
		1.c) Reciclagem de 50 %, em massa, de outros resíduos de pilhas e de acumuladores.	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
		2 Os operadores devem registar toda a informação, tal como descrito no ponto 1.4, de forma a facilitar os cálculos das eficiências de reciclagem.	não aplicável: não é feito o tratamento de Pilhas e Acumuladores, apenas a reembalagem.
3 Documentação		1 O operador deve apresentar documentação simples e de fácil compreensão, na qual deve incluir:	-
		1.a) Registos que demonstrem o cumprimento das obrigações legais e dos requisitos enumerados neste documento, de todas as atividades na instalação;	A presente lista e todos os documentos a ela associada constitui prova da existência de sistema de registos de documentação
		1.b) Registos associados à monitorização de ambiente, saúde e segurança, de acordo com o ponto 1.2; (Nota: Estes registos incluem planos de emergência, documentos de análise de riscos, registos com informação sobre incidentes, acidentes, fugas, incêndios e danos resultantes da atividade na instalação).	De acordo com os modelos dos documentos indicados ao longo do presente documento.
		1.c) Registos sobre a formação dos colaboradores, de acordo com o ponto 1.3;	De acordo com o Plano de Formação.
		1.d) Registo da informação detalhada relativa às cargas de resíduos rececionados e expedidos, de acordo com o ponto 1.4;	De acordo com registos internos e e-GAR.
		1.e) Fluxogramas com informação sobre cada etapa de tratamento e frações resultantes, no caso de serem efetuadas operações de reciclagem;	Não são feitas operações de reciclagem.
		1.f) Registo das quantidades, classificação e destino discriminados dos materiais/ componentes resultantes da atividade, no caso de serem efetuadas operações de reciclagem.	Não aplicável: não é feita a reciclagem, apenas armazenamento temporário, antes do envio para a reciclagem
		2 Toda a documentação deve ser devidamente guardada por um período não inferior a três anos, podendo esse período ser superior, se a lei assim o exigir.	Documentação arquivada na zona administrativa, no mínimo, por 3 anos.

**Verificação do cumprimento dos
Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pneus Usados**

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
1 Requisitos Administrativos e Organizacionais	1.1. Princípios de Gestão	1 O operador deverá manter um registo no qual documento o cumprimento das obrigações legais, normativas e requisitos que se aplicam à sua atividade, nomeadamente as relativas à gestão de resíduos e ao regime Jurídico de Segurança Contra Incêndio e Edifícios (RJ-SCIE).	Presente documento; Programa SIA Wise
		2 O operador deverá estabelecer e manter um procedimento para identificar os requisitos legais e requisitos do presente documento aplicáveis aos aspetos ambientais, de saúde e segurança das suas atividades, serviços e processos.	Registo de legislação aplicável à actividade desenvolvida na instalação
	1.2. Requisitos técnicos e de infraestrutura	O operador deverá dispor de uma infraestrutura adequada (em termos de dimensão, tecnologias instaladas e características das operações) para as atividades que se realizem na sua instalação. A adequabilidade da instalação deverá ser determinada mediante uma avaliação de risco da instalação incluindo edifícios, equipamentos e utilidades industriais.	Instalação adequada para a atividade, com áreas amplas, cobertas e impermeabilizadas, e equipamentos adequados para as operações de gestão de pneus
		1 A avaliação de riscos deve incluir a identificação dos locais e atividades que requerem o uso de equipamento de proteção e procedimentos aos quais se deve obedecer (Nota: A diretiva-quadro europeia relativa à saúde e segurança no trabalho (Diretiva 89/391/CEE), adotada em 1989, marcou uma importante etapa na melhoria da saúde e segurança no trabalho. Garante preceitos mínimos de saúde e segurança em toda a Europa, embora os Estados-Membros tenham a opção de manter ou estabelecer medidas mais exigentes	
		2 As instalações de tratamento, incluindo áreas de armazenamento de resíduos, deverão ter em conta, em termos de conceção, organização e manutenção, o acesso e saída seguros das mesmas, assim como devem apresentar condições de segurança de modo a impedir o acesso de pessoal não autorizado, evitando, desta forma, danos e/ou roubos de pneus usados.	Instalação é vedada e o acesso às zonas de armazenagem de resíduos é controlado.
		3 Às instalações de tratamento, nas áreas de armazenamento, são exigidas superfícies impermeáveis para áreas adequadas, apetrechadas com sistemas de recolha de derramamentos e, quando apropriado, decantadores e purificadores desengorduradores. Nas áreas de tratamento é ainda exigido cobertura à prova de intempéries. (Nota 1: Requisito presente no anexo III do DL 152 D/2017) (Nota 2: Coberturas à prova de intempéries podem, por exemplo, ser providenciadas por uma cobertura sobre um contentor ou um edifício com telhado. O tipo de cobertura exigido depende da quantidade de Pneus, assim como do tipo de armazenamento e tratamento. É concedida uma derrogação para implementação deste requisito até à revisão do UNILEX)	A Interecycling é atualmente um centro de receção de pneus usados (Valorpneu) contudo pretende licenciar a operação de fragmentação desta tipologia de resíduos, por forma a que possa candidatar-se para integrar a rede de centros de tratamento daquela entidade gestora.

**Verificação do cumprimento dos
Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pneus Usados**

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
1 Requisitos Administrativos e Organizacionais		Equipamento de combate a incêndios que respeite as disposições do RJ-SCIE, demonstrando a aprovação obrigatória do Projeto de SCIE pela Autoridade Nacional de Proteção Civil.	Equipamento para combate a incêndio distribuído de acordo com as plantas de emergência
	1.3. Recursos humanos especializados em pneus usados	Recursos humanos com competência técnica e experiência no manuseamento, triagem e separação de pneus usados para fins de recauchutagem e/ou reutilização, e/ou em outras atividades de valorização de pneus usados.	É fornecido um panfleto informativo aos motoristas que entram nas instalações, para que possam fazer a descarga com a supervisão do encarregado geral. Quando os colaboradores são admitidos é dada uma formação de acolhimento inicial onde lhes são transmitidos os seguintes pontos: - Política de qualidade ambiente e segurança - Resíduos perigosos existentes na instalação - Riscos e perigos existentes no posto de trabalho - plano de emergência: como proceder em caso de emergência e local para onde se deve dirigir Todos os EPIs dados são registados individualmente.
	1.4. Formação	1 Todos os funcionários da instalação de tratamento deverão conhecer a política da instalação em matéria de ambiente, saúde e segurança. Os funcionários e subcontratados que participem nas operações deverão receber as instruções e formação necessárias para levar a cabo as tarefas que lhes sejam atribuídas. Deverá existir procedimento para o efeito e que permita registar a efetiva formação de cada colaborador.	As saídas de pneus são registadas e o encaminhamento é feito para empresas registadas na plataforma SILIAMB, devidamente acompanhados de e-GAR.
		2 A formação deverá incluir planos de resposta em caso de emergência, medidas de saúde, segurança e higiene no trabalho, e formação para as operações relevantes que se realizem na instalação.	
	1.4. Monitorização da cadeia de processamento de resíduos (monitorização a jusante)	1 O operador deve registar a quantidade (peso e/ou unidades), e a origem de cada carga de pneus usados, que dá entrada e é aceite na sua instalação, em documentação própria para o efeito.	É feita a verificação da carga, antes de confirmada a receção.
		2 O operador deverá procedimentar regras de receção a serem respeitadas pelos detentores no ato da entrega, de forma a salvaguardar a segurança de pessoas e bens e assegurar a receção de pneus usados isentos de quaisquer contaminações, de modo a não comprometer a valorização do resíduo.	
		3 O operador deve registar as quantidades de pneus usados efetivamente tratadas (incluindo fragmentadas, granuladas, transformadas) ou consumidas e os seus destinos finais, incluindo as quantidades de subprodutos ou de resíduos industriais de pneu produzidos e respetivos destinos finais.	A Interecycling é atualmente um centro de receção de pneus usados (Valorpneu) contudo pretende licenciar a operação de fragmentação desta tipologia de resíduos, por forma a que possa candidatar-se para integrar a rede de centros de tratamento daquela entidade gestora. No processo de tratamento de pneus, serão feitos registos de todas as etapas da gestão de pneus (registo de peso à entrada de cada tipologia de pneus, e pesagem das respetivas frações resultantes da fragmentação).
		4 O operador deve registar a quantidade de material de borracha derivado de pneus usados que atingiram o fim de estatuto de resíduo e o seu destino final.	Não aplicável
2 Requisitos Técnicos	2.1. Requisitos Técnico Gerais	1 Os pneus usados deverão ser manuseados e armazenados com o devido cuidado a fim de evitar danos ambientais, nomeadamente propagação de incêndios, libertação de substâncias nocivas para a água ou solo e a nidificação de insetos e roedores. (Nota: Manuseamento inclui cargas e descargas de lotes).	Pneus manuseados com o cuidado necessário de modo a evitar danos ambientais. A rotatividade dos resíduos impede a nidificação de insetos e roedores.

**Verificação do cumprimento dos
Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pneus Usados**

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
2 Requisitos Técnicos	2.2. Recolha de Pneus Usados	1 Recolher de forma a que, o manuseio manual seja minimizado.	A Interecycling não procede à recolha no produtor. No entanto, na instalação, os pneus são acondicionados a granel, separados por categorias, entre baías.
		2 Sempre que possível, usar recipientes exclusivos para recolher pneus usados, para evitar contaminações, conseguir uma quantidade máxima de pneus por deslocação e uma redução dos recursos humanos necessários	Os pneus são manipulados com recurso a equipamento de movimentação de cargas
	Receção de pneus nas instalações de tratamento (Centros de 2.3. Receção, Fragmentadores, Recicladores e Valorizadores Energéticos	O operador deve:	É efetuado o registo de cada entrada/saída de pneus, conforme exigido pela Valorpneu.
		1 a. Pesar e registar cada entrega recebida na instalação; b. Separar os pneus usados de outros resíduos;	
		2 O operador deve proceder à triagem e separação das cargas de pneus rececionadas por categorias e à triagem e separação dos pneus com destino à recauchutagem ou reutilização.	
		3 O operador deve ter as infraestruturas e equipamentos necessários para a reciclagem de pneus usados que garantam uma adequada separação dos materiais.	
	2.4. Manuseamento de pneus usados	4 O operador deve ter as infraestruturas e equipamentos necessários para a fragmentação, de modo a separar o aço, o têxtil e o granulado de borracha.	Apenas se procede ao armazenamento temporário, como centro de receção da Valorpneu. Contudo, tem condições para proceder à triagem, separação e subsequente fragmentação, assim que lhe seja concedido licenciamento e entre na rede de centros de tratamento da Valorpneu.
		Os Centros de Receção serão equipados com o adequado equipamento de movimentação de pneus usados (ex. máquina giratória com grifa, pá carregadora, máquina telescópica ou camião com grua), que deverá ter a capacidade de movimentar pelo menos 10 toneladas/hora de qualquer tipo de pneus)	A Interecycling possui equipamentos de movimentação de cargas adequados para a movimentação de pneus: telescópica com grifa e camião grua.
	Armazenamento de pneus usados preliminar ao tratamento 2.5.	Conforme o Anexo III do Decreto-Lei n.º 152 D/2017, de 11 de Dezembro, os locais que armazenam pneus usados antes do tratamento dos mesmos devem ter:	Os pneus são armazenados sobre área impermeabilizada, dotada de rede de drenagem que encaminha as águas a tratar para o separador de hidrocarbonetos
		1 a) Superfícies impermeáveis para áreas adequadas, de modo a evitar a contaminação de águas subterrâneas e solo; b) Sistemas de recolha de derramamentos; c) Quando apropriado, decantadores e purificadores-desengorduradores; d) Quando aplicável, coberturas à prova de intempéries para áreas adequadas (ver ponto 1.2).	
		2 Estar localizada a uma distância adequada das áreas ou habitacionais, de modo a evitar a propagação de fogos, devendo ser privilegiada a localização em Parques Industriais, sem prejuízo do cumprimento de outras disposições vigentes.	
		3 Impedir a dispersão dos pneus usados armazenados e a nidificação de insetos e roedores.	A rotatividade dos resíduos impede a nidificação de insetos e roedores.

**Verificação do cumprimento dos
Requisitos Mínimos de Qualidade e Eficiência - Pneus Usados**

Capítulo	Requisito	Descrição	Demonstração cumprimento
2 Requisitos Técnicos		O armazenamento de pneus usados deve ser efetuado: 4 a) em filas, dispondo-se os pneus em pilhas, que devem ter no máximo 3 m de altura, 76 m de comprimento e 15 m de largura, no caso de o operador tratar exclusivamente pneus usados; e/ou b) em baías, dispondo-se os pneus a granel, que devem ter no máximo 6 m de altura, 76 m de comprimento e 15 m de largura	Os pneus são armazenados a granel, nunca ultrapassando as dimensões indicadas.
		5 Vedação que impeça o livre acesso do exterior, sugerindo-se a colocação de uma cortina arbórea ou arbustiva com, pelo menos, 4 m entre a vedação e a armazenagem de pneus, que permita a circulação de veículos em caso de emergência;	A armazenagem de pneus é realizada em área de acesso restrito, estando garantida a circulação de veículos em situações de emergência.
	2.6. Transporte de pneus usados	1 O operador deverá evidenciar o cumprimento dos requisitos legais associados ao transporte de pneus usados associado a todas as entradas e saídas da sua instalação.	Para cada transporte é emitida uma e-gar e os movimentos são registados em registo próprio. O site da Valorpneu permite manter os registos e stock atualizados
		2 O transporte de pneus usados deverá assegurar o seu correto acondicionamento e, quando transportados em veículo de caixa aberta, a carga deve ser devidamente coberta com cobertura impermeável que evite a entrada de água e a queda dos pneus durante a operação de transporte.	Transporte de pneus é feito com recurso a cobertura impermeável.
3 Documentação		1 O operador deve apresentar documentação simples e de fácil compreensão, onde deve incluir:	-
		1.a) Registos que demonstrem o cumprimento das obrigações legais e dos requisitos enumerados neste documento, de todas as atividades na instalação;	Registos
		1.b) Fluxogramas com informação sobre cada etapa de tratamento e frações resultantes;	Diagrama destrojador
		1.c) Registos administrativos internos de acordo com o ponto 1.1.2, assim como documentação associada à monitorização da descontaminação;	Registos
		1.d) Registos associados à monitorização de ambiente, saúde e segurança, de acordo com o ponto 1.1.2; (Nota: Estes registos incluem planos de emergência, documentos de análise de riscos, registos com informação sobre incidentes, acidentes, fugas, incêndios e danos resultantes da atividade na instalação)	Registos/documentos
		1.e) Registos sobre a formação dos colaboradores, de acordo com o ponto 1.4;	Registos/documentos
		2 O operador deverá manter um balanço mássico anual que consiste na documentação de todos os fluxos de pneus usados (entradas e saídas de pneus usados ou material resultante do seu tratamento) que terá em conta as quantidades armazenadas, produzidas, encaminhadas e/ou consumidas.	MIRR C2
		3 Toda a documentação deverá ser devidamente guardada por um período não inferior a três anos, podendo esse período ser superior, se a lei assim o exigir.	Documentação arquivada na zona administrativa