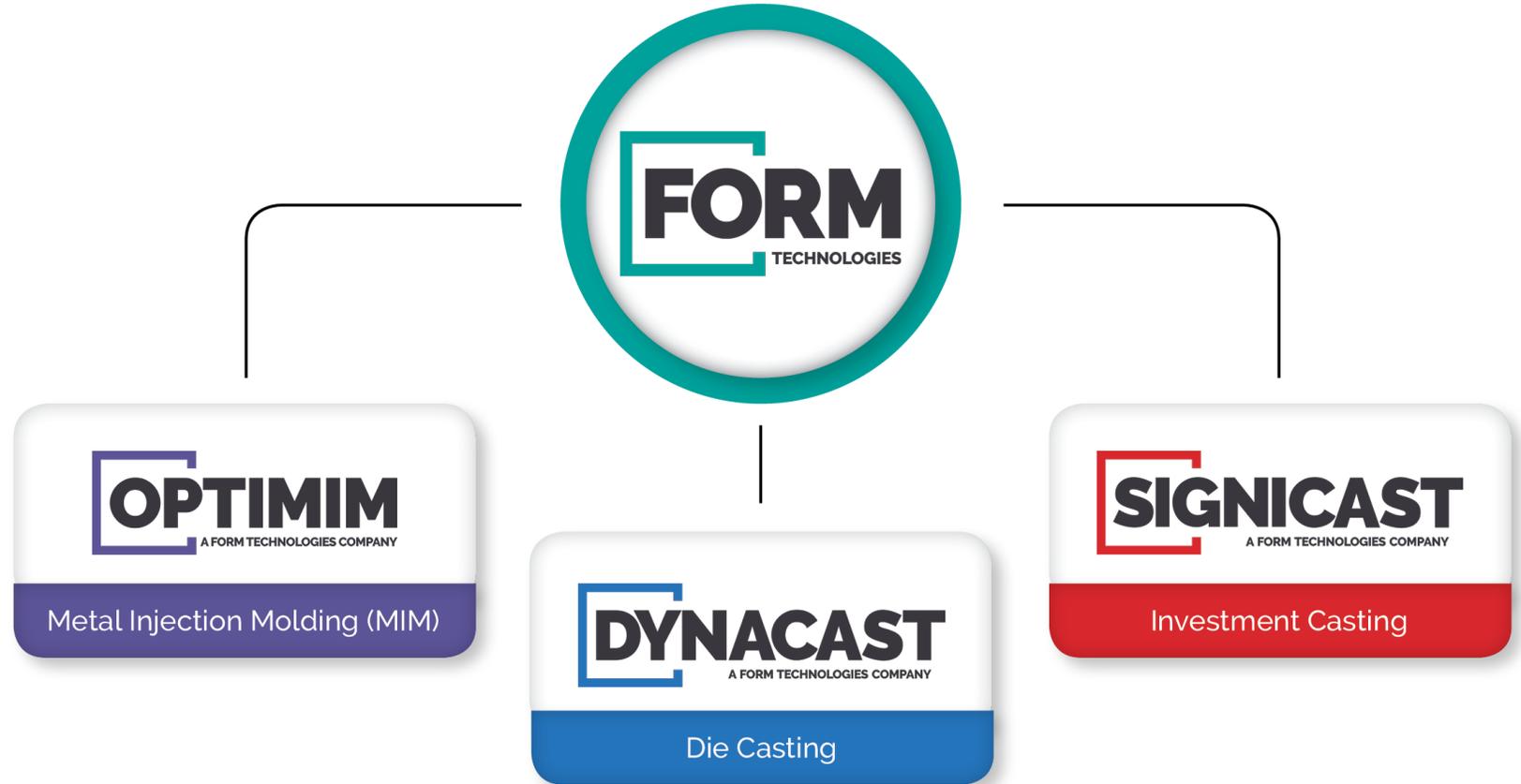




# **DYNACAST ITALIA TORINO SPA**

## **SOTTOPRODOTTI**

# FORM TECHNOLOGIES



# GLOBAL MANUFACTURING LOCATIONS



- Form Technologies
- Dynacast
- Signicast
- OptiMIM

# DYNACAST ITALIA TORINO SPA



# DYNACAST

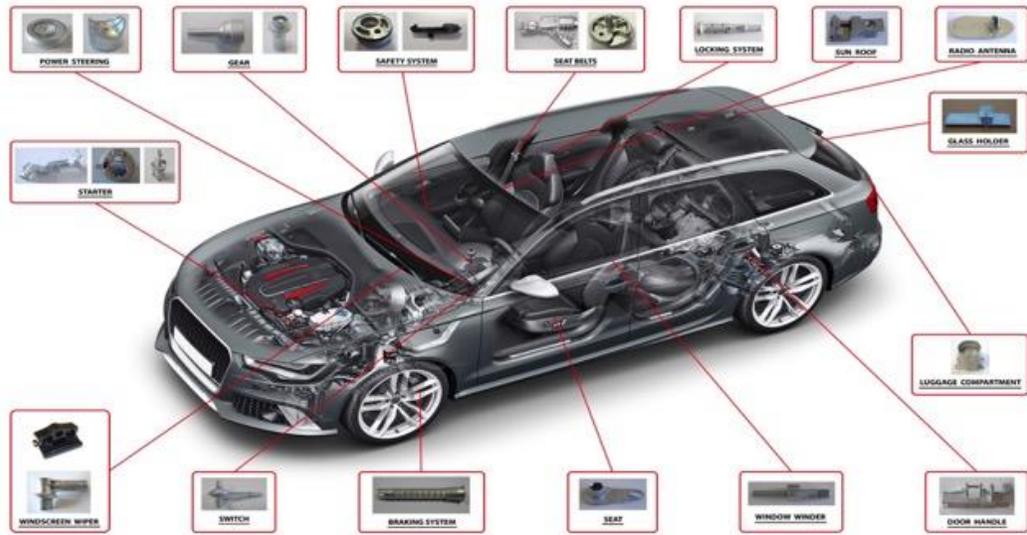


**ZAMA 95% di zinco**

< 5% Al – Mg – Cu



# SETTORI DI UTILIZZO DEI NOSTRI PRESSOFUSI



## CLIENTI

### Hardware



### Home & Smart Home



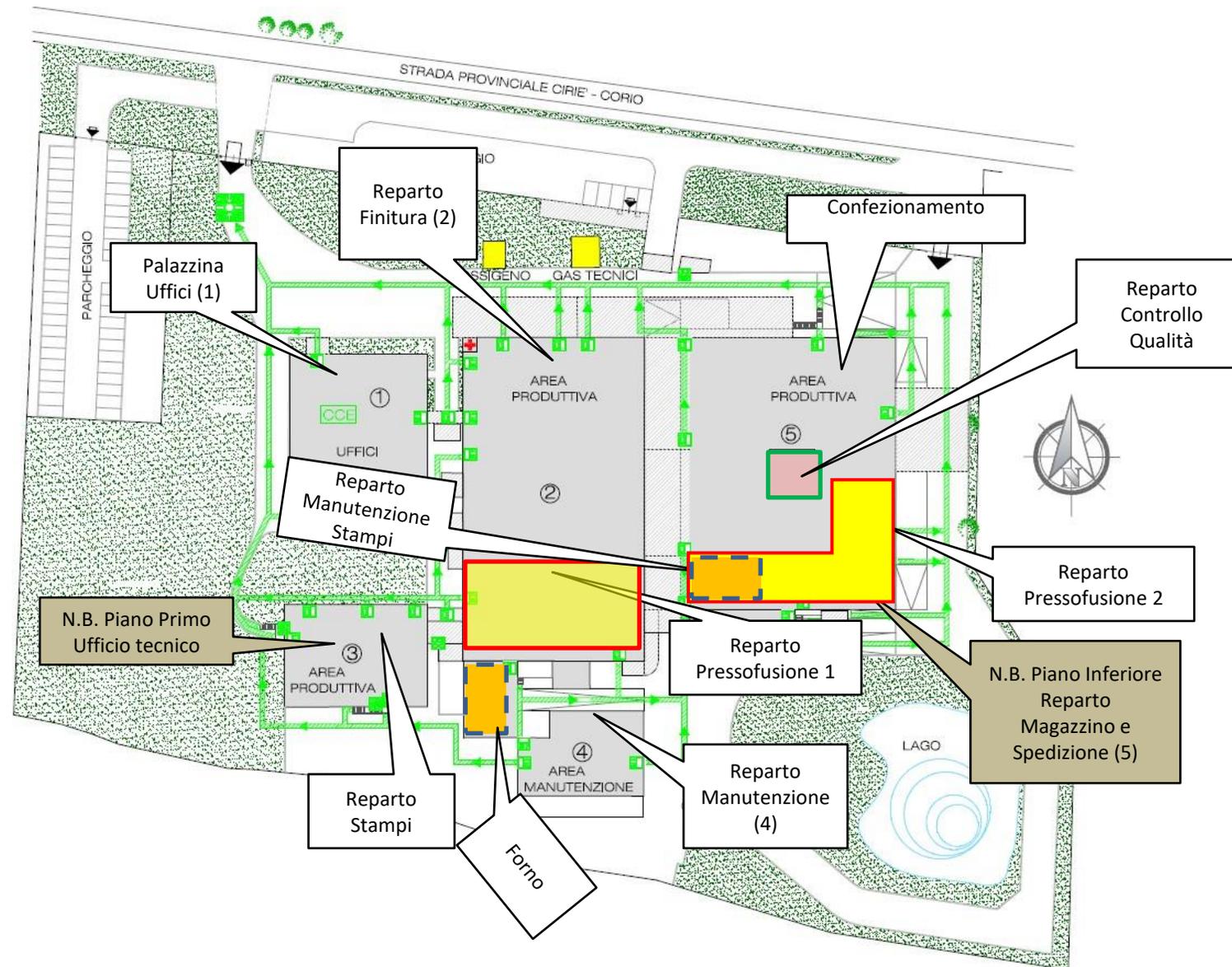
### Electronics & Other



## CLIENTI Automotive



# DYNACAST TORINO: PLANT LAYOUT



# DYNACAST TORINO: FONDERIA



- Dal processo di produzione, in fonderia, si originano:
  - PARTICOLARI PRESSOFUSI CONFORMI
  - RIFIUTI: CER 13.08.02\* altre emulsioni  
CER 12.03.01\* soluzioni acquose di lavaggio
  - PRODOTTI NON CONFORMI
  - RESIDUI DI PRODUZIONE



# DYNACAST TORINO: RESIDUI DI PRODUZIONE



• **SCHIUMONI**



• **MATEROZZE**

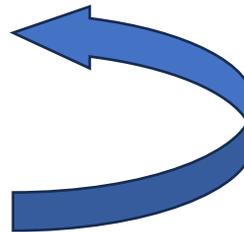


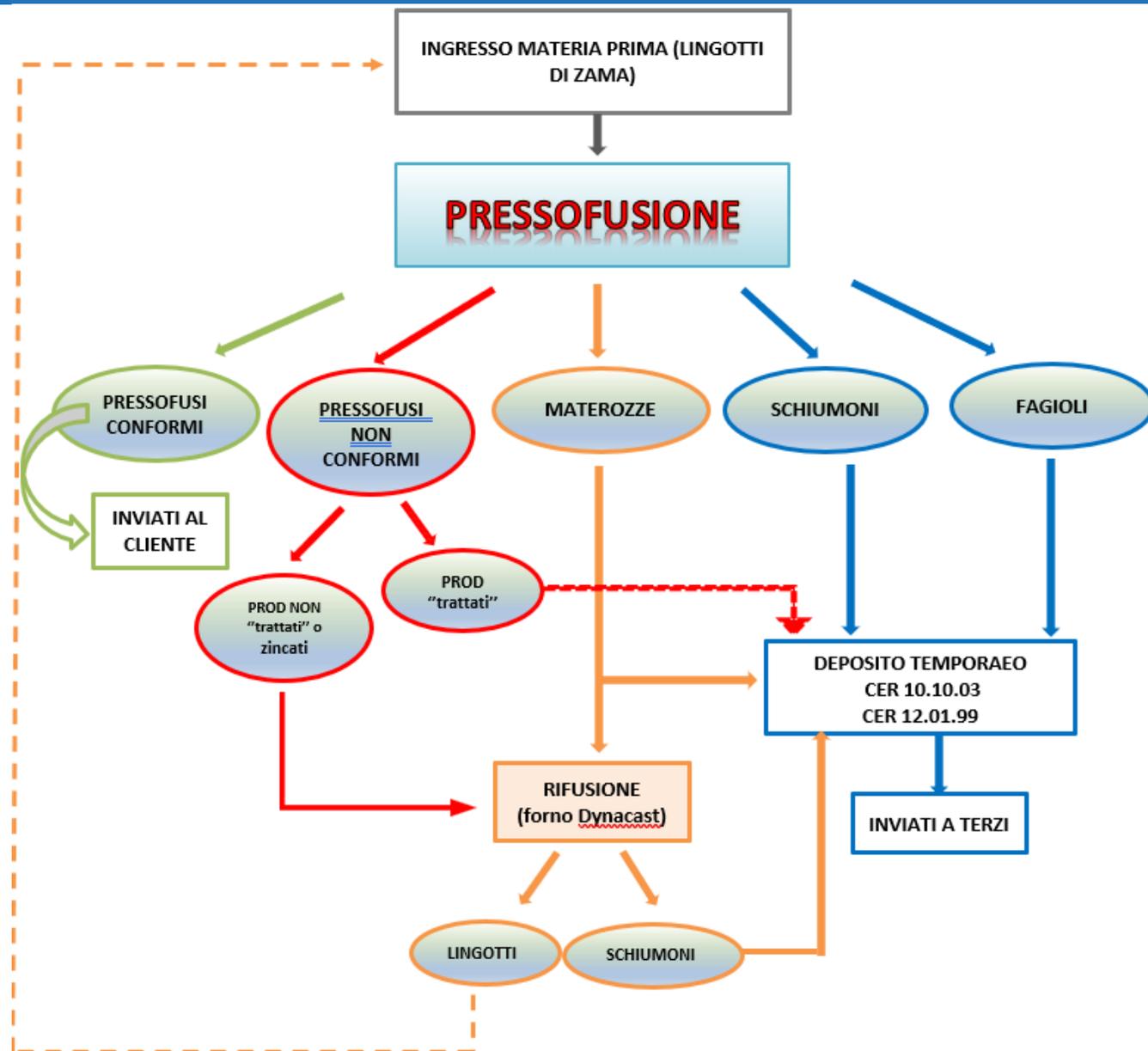
• **FAGIOLI**



**PRODOTTI NON CONFORMI NON TRATTATI**

**PRODOTTI NON CONFORMI TRATTATI: CER 12.01.99**





**Nel 2023  
≈ 268 t**

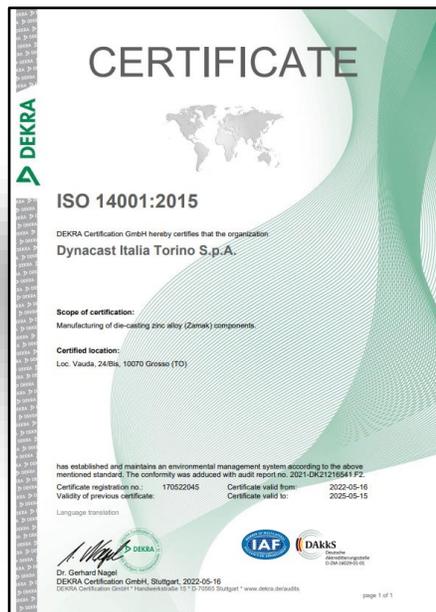
# RIFIUTI O SOTTOPRODOTTI



# DYNACAST TORINO: DA SCARTO A SOTTOPRODOTTI...

La totale integrazione del ciclo produttivo, dalla progettazione/costruzione dello stampo alla produzione del pressofuso, passando attraverso operazioni di finitura, rilavorazioni meccaniche e svariati trattamenti superficiali, ha consentito all'Azienda e ai suoi addetti di acquisire, nel corso degli anni, il controllo del processo produttivo e di introdurre, all'interno della strategia aziendale, i principi di economia circolare.

## ISO 14001



## IATF 16949



# STUDIO DI FATTIBILITA'

## 1. Valutazione della conformità normativa:

- DM 13 Ottobre 2016 n.264 "Regolamento recante criteri indicativi per agevolare la dimostrazione della sussistenza dei requisiti per la qualifica dei residui di produzione come sottoprodotti e non come rifiuti";
- Circolare esplicativa per l'applicazione del decreto ministeriale 13 Ottobre 2016 n.264
- Articolo 184 - bis del D. Lgs. n. 152/06 "Norme in materia ambientale"

## 2. Redazione della documentazione specifica

Analisi di laboratorio



## 3. Implementazione del sistema di gestione adeguato alla tipologia di sottoprodotto (deposito, trasporto e conferimento)

**OBIETTIVO:** qualificare e gestire i propri residui di produzione (fagioli, materozze, schiumoni, prodotti non conformi non trattati) come sottoprodotti.



## 1. VALUTAZIONE DELLA CONFORMITA' NORMATIVA

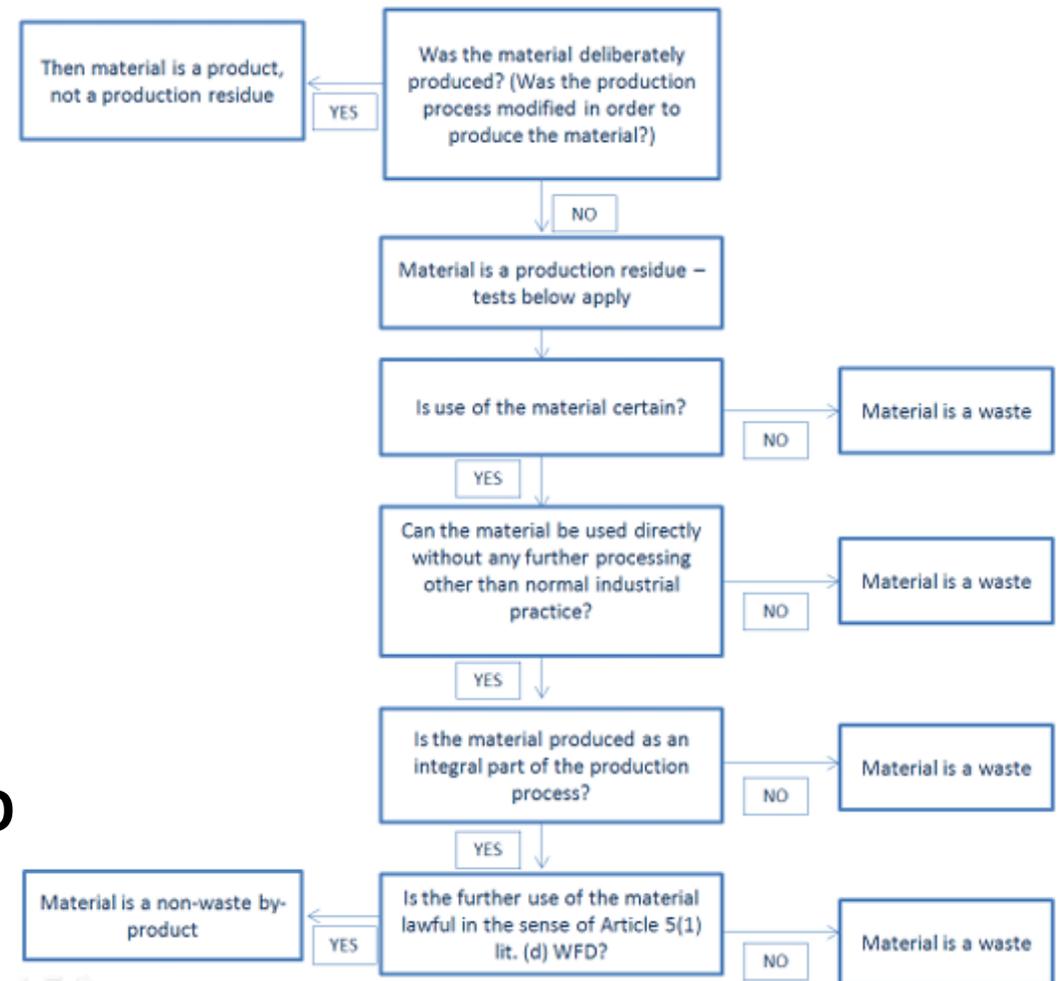
- ESAMINARE LA FASE SPECIFICA CHE GENERA IL MATERIALE DI SCARTO
- VERIFICARE LA SUSSISTENZA DEI REQUISITI DI SOTTOPRODOTTO – ALBERO DECISIONALE

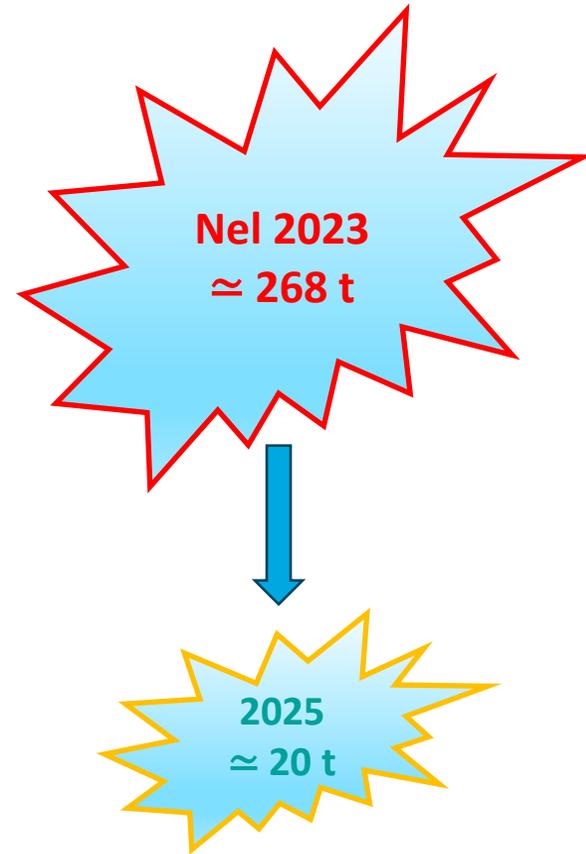
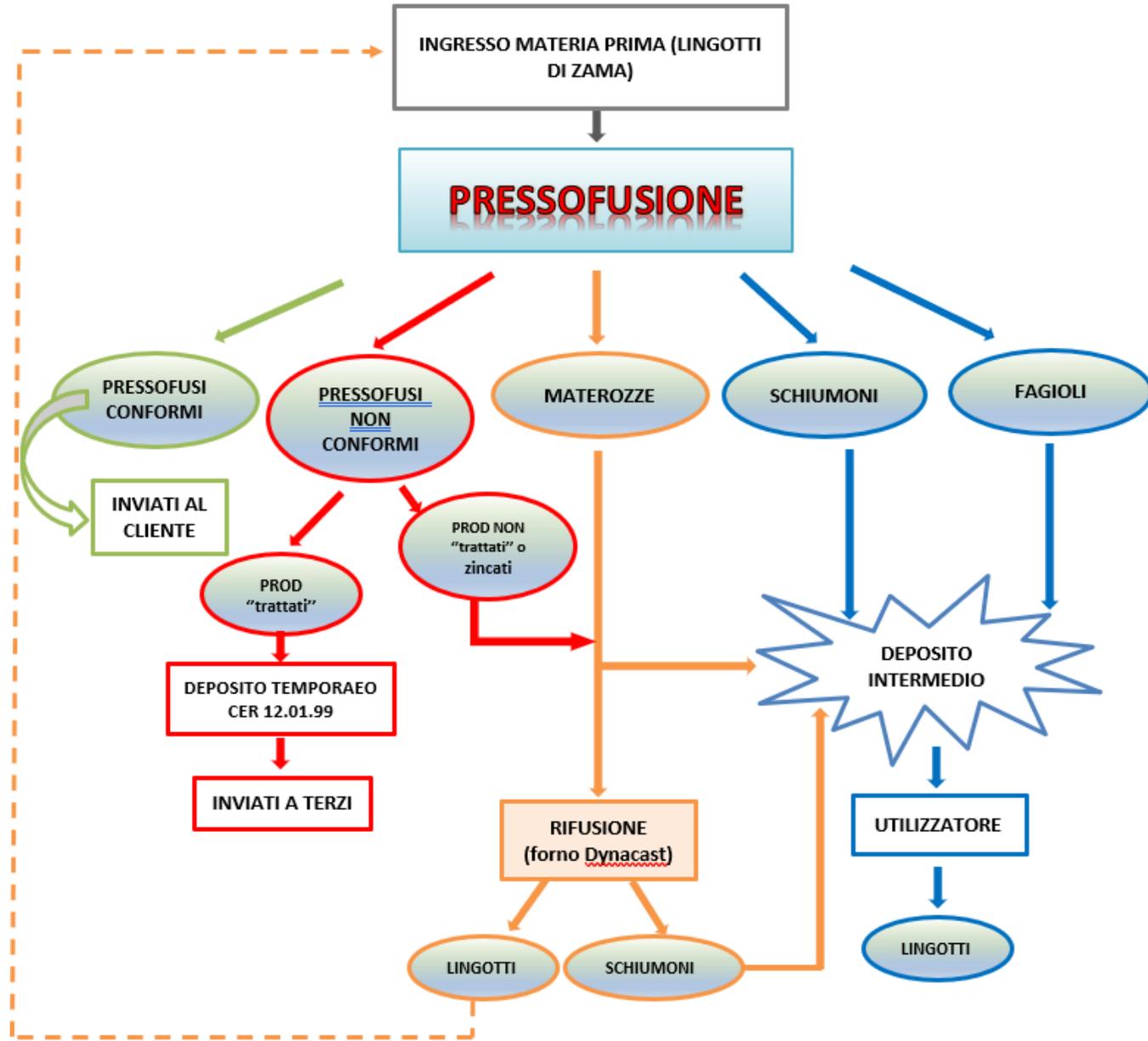
## 2. REDAZIONE DELLA DOCUMENTAZIONE SPECIFICA

- RELAZIONE TECNICA
- SCHEDA TECNICA SOTTOPRODOTTO
- DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'
- CONTRATTO PRODUTTORE - UTILIZZATORE

## 3. IMPLEMENTAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE ADEGUATO ALLA TIPOLOGIA DI SOTTOPRODOTTO

- PROCEDURA DI CONTROLLO





**GRAZIE PER L'ATTENZIONE**