

## 1 OBJETIVO

O objetivo deste procedimento é fornecer e estabelecer instruções para a execução da atividade de coleta e tratamento de resíduos sólidos gerados durante a produção da empresa Mastercorp com a finalidade de conservar o ambiente livre de resíduos que possam representar fontes de contaminação ao produto, meio ambiente e comunidade em geral.

## 2 DOCUMENTOS DE REFERÊNCIA:

- Sistema Nacional de Informações sobre a Gestão dos Resíduos Sólidos (Sinir) é um instrumento da Política Nacional de Resíduos Sólidos (PNRS), instituído pela Lei Federal nº 12.305, de 02 de agosto de 2010.
- NBR 10.004 - Resíduos sólidos – Classificação

## 3 CAMPO DE APLICAÇÃO

Todos os setores da empresa Mastercorp;

Todos os colaboradores, terceiros, visitantes envolvidos direta ou indiretamente na geração ou tratativas dos resíduos gerados durante o processo de produção da empresa Mastercorp.

## 4 DEFINIÇÕES

Resíduos sólidos: todo o material descartado após o término de sua vida útil resultante dos processos de produção das empresas, comércios, residências, hospitais e de serviços e de varrição.

Exemplos resíduos sólidos recicláveis (papel, papelão, plásticos), resíduos não – recicláveis (papel higiênico, papel toalha, guardanapo, copo descartável sujo, etc.), resíduos orgânicos (restos de alimentos, folhas, galhos, etc.), perigosos (pilhas, baterias, recipientes de produtos químicos como óleo, querosene, solventes, iodo de tinta, etc.), entre outros.

Resíduos líquidos: geração de resíduos líquidos industriais gerados durante o processo de lavagem dos pisos, limpeza dos equipamentos e setores e dos sanitários.

Periculosidade de um resíduo: Característica apresentada por um resíduo que, em função de suas propriedades físicas, químicas ou infectocontagiosas, pode apresentar:

- a) risco à saúde pública, provocando mortalidade, incidência de doenças ou acentuando seus índices;
- b) riscos ao meio ambiente, quando o resíduo for gerenciado de forma inadequada.

**Toxicidade:** Propriedade potencial que o agente tóxico possui de provocar, em maior ou menor grau, um efeito adverso em consequência de sua interação com o organismo.

**Agente tóxico:** Qualquer substância ou mistura cuja inalação, ingestão ou absorção cutânea tenha sido cientificamente comprovada como tendo efeito adverso (tóxico, carcinogênico, mutagênico, teratogênico ou eco toxicológico).

## **5 CLASSIFICAÇÃO**

Segundo a norma ABNT NBR-10004, os resíduos sólidos podem ser divididos em três classes:

- Classe – I ou Perigosos;
- Classe – II ou Não Inertes;
- Classe – III ou Inertes.

### **5.1 RESÍDUOS CLASSE – I OU PERIGOSOS**

Resíduos que, em função de suas propriedades físicas, químicas ou infectocontagiosas podem:

- Apresentar riscos à saúde pública, provocando ou contribuindo, de forma significativa, para um aumento de mortalidade ou incidência de doenças;
- Apresentar riscos ao meio ambiente, quando manuseados ou dispostos de forma inadequada;
- Serem inflamáveis, corrosivos, reativos, tóxicos e patogênicos, conforme definido na Norma Brasileira, NBR 10004 – Resíduos Sólidos.

### **5.2 RESÍDUOS CLASSE – II OU NÃO INERTES**

Resíduos que não se enquadram na Classe – I ou Classe – III e possuem propriedades específicas (combustibilidade, biodegradabilidade ou solubilidade em água) conforme definido na NBR 10004 – Resíduos Sólidos.


### **5.3 RESÍDUOS CLASSE – III OU INERTES**

Resíduos que quando amostrados de forma representativa, segundo a Norma Brasileira NBR 10007 – Amostragem de Resíduos, e submetidos a um contato estático ou dinâmico com água destilada ou deionizada, a temperatura ambiente, conforme teste de solubilização, segundo NBR 10006 – Solubilização de Resíduos, não tiverem nenhum de seus constituintes solubilizados a concentrações superiores aos padrões de potabilidade de água, conforme padrões da NBR 10004 – Resíduos Sólidos, e executando-se os padrões de aspecto, cor, turbidez e sabor.

## **6 CONDIÇÕES GERAIS:**

O gerenciamento de resíduos abrange todos os aspectos da problemática dos resíduos industriais, tais como:

- A minimização pela redução, reutilização, reciclagem e recuperação;

	<b>PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b> Gestão de Resíduos	<b>POP- 26</b>
		Revisão:00 27/01/25

- O armazenamento, transporte, destruição e lançamento dos resíduos;

É necessário que se observem os princípios abaixo:

- Conhecer a legislação e regulamentos relativos à administração de resíduos industriais, atendendo aos seus requisitos;
- Dar informação sobre acidentes e riscos relativos aos resíduos perigosos e às operações de gerenciamento de efluentes aos funcionários e a qualquer pessoa interessada da comunidade;
- Administrar os resíduos de maneira a proteger tanto as pessoas quanto o meio ambiente, pela minimização da geração dos mesmos, pela destruição ou tratamento de resíduos perigosos de forma a torná-los seguros, pelo lançamento de maneira segura sempre que a destruição/lançamento não for viável;

## **7 RESÍDUOS GERADOS NA MASTERCORP DO BRASIL**

### **7.1 RESÍDUOS GERADOS NA OPERAÇÃO:**

São aqueles gerados no decorrer do processo, ou que fazem parte do processo, como aparas de filme (refile), lâminas de aço, tubetes de papelão refugados, aparas de filme BOPP, aparas de filme de PVC, caixas de papelão etc.

### **7.2 RESÍDUOS GERADOS NA ADMINISTRAÇÃO:**

São geralmente recicláveis como papéis de escritório, copos plásticos, papel toalha.

	<b>PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b> Gestão de Resíduos	<b>POP- 26</b>
		Revisão:00 27/01/25

## 8 RESPONSABILIDADES

A descrição deste POP cabe a Qualidade. A supervisão é realizada pelos colaboradores da empresa Mastercorp, Analista/Auxiliar da qualidade/ Analista de processos /Analista de RH/ Técnico de segurança do trabalho/ Supervisor de expedição que são responsáveis pela execução deste procedimento.

O alimentador de linha de produção é responsável pela separação e destinação correta dos resíduos plásticos (strech, sacos plásticos, embalagens plásticas...) e papelão (caixas, tampas, tubetes, divisórias, papel...) gerados no setor da produção.

Os auxiliares de produção e operadores são responsáveis pelo descarte dos resíduos de filme, Bopp, nas lixeiras corretas e posteriormente a correta destinação na caçamba laranja localizada na área de resíduos.

Os auxiliares de produção e operadores são responsáveis pelo descarte das lâminas de aço nos recipientes corretos e posteriormente os responsáveis pela execução deste procedimento enviam para empresa siderúrgica.

A empresa terceirizada pela limpeza das instalações prediais é responsável pela retirada dos resíduos orgânicos gerados nas salas administrativas, banheiros, sala de descanso, expedição e destinação correta na caçamba de resíduos orgânicos localizada ao lado do estacionamento.

Os operadores/líderes da produção / colaboradores/supervisão da manutenção são responsáveis pelo descarte nas lixeiras corretas dos resíduos contaminados como embalagem de querosene, estopas sujas, embalagem de óleo lubrificante, tintas ... e posteriormente destinados a área de resíduos para que seja feita a coleta pela empresa terceirizada.

**9 DESCRIÇÃO**

	Resíduos	Classe	Quantidades geradas (mensal)	Pontos de geração	Acondicionamento	Localização	Destinação
1	Papel, plásticos, embalagens não contaminadas, tubetes, leader, filme;pallet's	II	kg	Preparação, rebobinadeira, Embalagem.	Pallet's de plásticos e caixas de papelão localizados na área de destinação de resíduos	Na instalação da empresa	Empresa terceirizada (reciclagem) Tubetes e pallet's em bom estado de conservação destinados para reutilização na Unidade III Mastercorp Group
2	Resíduos Orgânicos (papel higiênico Papel toalha/ Copo descartável sujo)	II	kg	Sanitários/vestiários/bebedouros/ sala de descanso e adm	Lixeiras com sacos plásticos pretos e posteriormente descartado na caçamba destinada a lixo orgânico	Na instalação da empresa	Empresa terceirizada/ aterro sanitário
4	Estopas sujas de querosene/óleo das máquinas; Embalagens da querosene, tintas, óleos lubrificantes	I	kg	Limpeza das máquinas e equipamentos da produção	Lixeiras destinadas a resíduos contaminados <b>Big Bag para Resíduos Contaminados</b>	Na instalação da empresa	Empresa terceirizada
5	Sujidades do pátio	II	kg	Árvores/ folhas/galhos na área externa da empresa	Lixeiras com sacos plásticos pretos e posteriormente descartado na caçamba destinada a lixo orgânico	Na instalação da empresa	Empresa terceirizada/ aterro sanitário
6	Lâminas de aço	II		Rebobinadeira	Em dispensers de papelão devidamente identificados nas mesas. Posteriormente em tambores localizados na área de resíduos para envio a destinação final.	Prateleira (sala de produção).	Entregues para indústria siderúrgica

	<b>PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b> Gestão de Resíduos	<b>POP- 26</b>
		Revisão:00 27/01/25

## 10 Monitorização

O que?	Como?	Quando?	Quem?
Retirada do lixo interno da produção/expedição	FA-11 Check list de Limpeza Revisão 2 FORM-07 Check List de Posto de trabalho FAES FORM-08 Check List de Posto de trabalho BS FAES FORM-Check List Posto de trabalho alimentador de linha	Diário	Auxiliar de expedição/auxiliar e operador produção/alimentador de linha
Retirada do lixo externo das caçambas e recicláveis	Conforme MTR – Certificado de destinação final de retirada do lixo	Semanal	Empresa terceirizada
Limpeza das lixeiras internas sanitários/pias/bebedouros/vestiários/Salas	FA-11 Check list de Limpeza	Semanal	Auxiliar de limpeza/Analista/Auxiliar da Qualidade
Limpeza das lixeiras externas	FA-11 Check list de Limpeza	Semanal	Auxiliar de limpeza/Analista/Auxiliar da Qualidade

## 11 Ações Corretivas

Não - Conformidade	Ação Corretiva	Prazo	Responsável
Falha na coleta de lixo pela empresa terceirizada na data prevista.	Entrar em contato com a empresa terceirizada solicitando a retirada. Entrar em contato com a empresa terceirizada solicitando a retirada. Caso seja reincidente/recorrente abrir FORM-19 RNC e proceder conforme POP-09 Produto não – conforme.	Imediato	Analista/Auxiliar da qualidade/Analista de processo/Líder de produção ou Supervisor de expedição.
Falha na limpeza/higienização das caçambas de resíduos empresa terceirizada.	Entrar em contato com a empresa terceirizada solicitando a limpeza/higienização das caçambas. Caso seja reincidente/recorrente abrir FORM-19 RNC e proceder conforme POP-09 Produto não – conforme.	Imediato	Analista/Auxiliar da qualidade/Analista de processo/Líder de produção ou Supervisor de expedição..
Falha na limpeza das lixeiras internas ou externas dos setores das áreas da Mastercorp Group.	Solicitar limpeza das lixeiras. Realizar a reciclagem nos treinamentos nos formulários e procedimentos pertinentes a ocorrência. Caso seja reincidente/recorrente abrir FORM-19 RNC e proceder conforme POP-09 Produto não – conforme.	Imediato	Analista/Auxiliar da qualidade/Analista de processo/Líder de produção ou Supervisor de expedição..

	<b>PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b> Gestão de Resíduos	POP- 26
		Revisão:00 27/01/25

Descarte incorreto/mistura de resíduos nas lixeiras	Solicitar a separação dos resíduos de acordo com a lixeira correta. Realizar a reciclagem nos treinamentos nos formulários e procedimentos pertinentes a ocorrência.Caso seja reincidente/recorrente abrir FORM-19 RNC e proceder conforme POP-09 Produto não – conforme.	Imediato	Analista/Auxiliar da qualidade/Analista de processo/Líder de produção ou Supervisor de expedição..
---	---	----------	--

## 12 Verificação

O que?	Como?	Quando?	Quem?
Retirada do lixo interno e externo	POP-11 Higienização das instalações Preenchimento de formulários FA-11 Check list de Limpeza Higienização das instalações e equipamentos POP-08 Limpeza das máquinas e equipamentos FORM-07 Check List de Posto de trabalho FAES FORM-08 Check List de Posto de trabalho BS FAES IT.04 - Limpeza e manutenção do posto de trabalho BS IT.03 - Limpeza e manutenção do posto de trabalho FAES	Mensal	Analista/Auxiliar da qualidade/líder do setor/Analista de processos
Limpeza das lixeiras	POP-11 Higienização das instalações. Através do preenchimento de formulários específicos Preenchimento de formulários FA-11 Check list de Limpeza POP-08 Limpeza das máquinas e equipamentos FORM-07 Check List de Posto de trabalho FAES FORM-08 Check List de Posto de trabalho BS FAES IT.04 - Limpeza e manutenção do posto de trabalho BS IT.03 - Limpeza e manutenção do posto de trabalho FAES	Mensal	Analista/Auxiliar da qualidade/líder do setor/Analista de processos

	<b>PROCEDIMENTO OPERACIONAL PADRÃO</b> Gestão de Resíduos	<b>POP- 26</b>
		Revisão:00 27/01/25

### 13 Registros

Identificação	Indexação	Armazenamento	Armazenamento	Tempo de retenção
FA-11 Check list de Limpeza	Data	Caixas	Arquivo morto	3 anos + 1 ano
POP-11 Higienização das instalações	Data	Caixas	Arquivo morto	3 anos + 1 ano
POP-08 Limpeza das máquinas e equipamentos	Data	Caixas	Arquivo morto	3 anos + 1 ano
FORM-07 Check List de Posto de trabalho FAES	Data	Caixas	Arquivo morto	3 anos + 1 ano
FORM-08 Check List de Posto de trabalho BS	Data	Caixas	Arquivo morto	3 anos + 1 ano
IT.04 - Limpeza e manutenção do posto de trabalho BS	Data	Caixas	Arquivo morto	3 anos + 1 ano
IT.03 - Limpeza e manutenção do posto de trabalho FAES	Data	Caixas	Arquivo morto	3 anos + 1 ano
Plano de Controle de certificados	Data	Caixas/Pasta de rede	Arquivo morto/Arquivo eletrônico	3 anos + 1 ano
MTR – Certificado de destinação final	Data	Caixas/Pasta de rede	Arquivo morto/Arquivo eletrônico	3 anos + 1 ano

### 14 REGISTRO DAS REVISÕES

REVISÃO	DATA	DESCRIÇÃO DA ALTERAÇÃO	Responsável	Aprovação
00	13/01/25	Elaboração do documento	Kelli C. S. Lima	Cristian Flareco