

## Istruzioni operative per lo svolgimento delle operazioni presso i cd "Poli monete"

Ai "Poli monete" si applicano le norme di carattere generale per il trattamento delle monete riportate nella comunicazione prot. 518006 del 18 aprile 2016 nonché le indicazioni di carattere generale e quelle specifiche previste per il polo di Roma CDM nella circolare n. 2/88.

A integrazione delle suddette norme, vengono di seguito fornite istruzioni operative relative a:

1. apparecchiature per la lavorazione delle monete assegnate, relative modalità di utilizzo e profili di responsabilità per gli addetti al trattamento delle monete;
2. trattamento dei pallet di monete versati da operatori istituzionali;
3. trattamento delle monete ricevute da altre Filiali o dalla Divisione Cassa speciale e logistica ai fini del confezionamento a norma.

### 1. Apparecchiature per la lavorazione delle monete, loro utilizzo e profili di responsabilità degli addetti.

#### a. Caratteristiche degli apparati

Al fine di realizzare i controlli contemplati per le verifiche in dettaglio e adottare gli standard di confezionamento previsti per il ricircolo delle monete all'utenza istituzionale, ai "Poli monete" sono assegnate le apparecchiature per la selezione e il confezionamento delle monete di seguito elencate:

- Selezionatrice di monete Pelican CT Coin 309+ per la verifica di autenticità e quantità delle monete;
- Contavvolgimonete Glory WR 500 per il confezionamento in rotolini delle monete verificate tramite selezionatrice. La contavvolgi dispone di una stampante che riporta a ciclo continuo sul bordo della carta avvolgimonete<sup>1</sup> la data di confezionamento, come richiesto dal Decreto del Ministero dell'Economia e delle finanze del 21 aprile 2015, il codice su tre cifre identificativo della Filiale, il numero

---

<sup>1</sup> Sulla carta avvolgimonete sono già presenti: il logo della Banca, la dicitura "monete autenticate", il taglio e la relativa quantità di monete contenute.

dell'apparecchiatura e i codici dei due addetti incaricati della lavorazione;

- Blisteratrice automatica GM Termo Pegaso 50 per la produzione dei blister (o "mattonelle"), ossia confezioni contenenti gruppi di 10 rotolini, avvolti con materiale plastico trasparente termoretraibile. L'apparecchiatura si compone di forno, nastri trasportatori, rulliera di uscita e pannello di comando. L'accesso alla blisteratrice è protetto da sportelli. Le chiavi dei vari sportelli (due esemplari per gli sportelli presenti sulla blisteratrice e due esemplari per l'apertura dei nastri trasportatori) e la chiave del quadro elettrico del motore (quattro esemplari) vanno custodite dal Titolare dell'unità GSP; questa ultima va utilizzata esclusivamente per le necessità di manutenzione.

La contavvolgimonete Glory WR 500 e la blisteratrice Pegaso 50 sono collegate tramite nastri trasportatori meccanizzati e formano il sistema di confezionamento monete di fascia alta che consente la produzione automatizzata di blister di monete. L'utilizzo del sistema di confezionamento richiede la presenza di due addetti.

La contavvolgi dispone di un pannello di comando su cui, a inizio lavorazione, vanno inserite le informazioni relative a: il taglio da lavorare e i codici dei due addetti che intervengono nella lavorazione. Sul pannello di comando dell'apparecchiatura sono inoltre riportate le quantità di monete lavorate e il numero di rotolini prodotti.

Le apparecchiature elencate sono utilizzate osservando anche le previsioni contenute nei relativi manuali d'uso e nelle istruzioni operative di safety, redatte dalla competente Funzione.

Per un ottimale ed efficiente utilizzo delle apparecchiature è opportuno prevedere lavorazioni separate per taglio.

#### b. Utilizzo delle apparecchiature

La durata di ciascuna lavorazione delle monete non deve superare 4 ore continuative, inclusi i tempi di accensione e spegnimento della blisteratrice.

Alle lavorazioni delle monete non sono adibiti i dipendenti che, nel corso della giornata, effettuino una sessione di lavoro alle linee integrate per il trattamento delle banconote, fatti salvi casi eccezionali e sempre che la durata dell'impiego alla

**lavorazione delle monete, esclusi i tempi di accensione e spegnimento della blisteratrice, non sia superiore a un'ora.**

Il Titolare dell'unità GSP **o il suo delegato<sup>2</sup>** consegna ai due addetti al processo di verifica e confezionamento delle monete un esemplare della chiave per l'apertura degli sportelli della blisteratrice e un esemplare della chiave per l'apertura dei nastri trasportatori. La chiave per l'apertura degli sportelli della blisteratrice deve essere restituita al Titolare **o al suo delegato,** una volta completate le attività di inizializzazione della blisteratrice, compreso il cambio taglio in lavorazione.

Preliminarmente all'accensione del sistema di confezionamento gli addetti effettuano, se necessario, le regolazioni per il cambio taglio sulla blisteratrice<sup>3</sup>, e successivamente avviano le procedure di accensione delle apparecchiature, previste nei relativi manuali di uso.

In particolare, l'avvio della blisteratrice richiede un'attesa di circa 20 minuti, necessaria al raggiungimento della temperatura di esercizio del forno interno alla macchina. Fintanto che tale temperatura non abbia raggiunto il valore previsto, l'utilizzo della blisteratrice e della contavvolgi è inibito.

Prima dell'avvio delle lavorazioni con la contavvolgi, si predispone la macchina impostando sul quadro di comando il taglio in lavorazione (oltre a inserire la bobina di carta avvolgimonete relativa al taglio interessato e i codici dei due addetti che intervengono nella lavorazione).

Nell'intervallo necessario all'avvio dell'operatività del sistema di confezionamento possono essere avviate le operazioni di verifica dell'autenticità e della quantità delle monete tramite l'apparecchiatura selezionatrice CT Coin 309+.

Raggiunta la temperatura di esercizio nel forno interno alla blisteratrice, in mancanza di errori rilevati dalla procedura di controllo della macchina, il semaforo assume la luce verde fissa e si possono avviare le lavorazioni con il sistema di confezionamento.

Si introducono quindi le monete, precedentemente verificate con la selezionatrice CT Coin 309+, nella tramoggia della contavvolgi e si avvia la lavorazione. Il primo rotolino prodotto all'inizio

---

<sup>2</sup> **Ovvero il Capo Area Monete presso il Polo di Roma CDM.**

<sup>3</sup> Per consentire le operazioni di regolazione dello spintore gli addetti dovranno disporre di 5 rotolini del taglio in lavorazione, correttamente confezionati.

della lavorazione viene automaticamente scartato e indirizzato dalla macchina al "cassetto scarto"<sup>4</sup>. Tale rotolino deve essere aperto e le monete contenute dovranno essere nuovamente introdotte per il loro corretto confezionamento nella contavvolgi.

Avviata la lavorazione la contavvolgi inizia a comporre i rotolini e li rilascia, se correttamente confezionati, sul nastro trasportatore che automaticamente li avvia alla blisteratrice per la produzione di blister. Questi raggiungono la rulliera di uscita dove stazionano in attesa di essere prelevati. Per evitare incidenti, all'uscita del forno è presente una fotocellula che in caso di accumulo di blister genera un allarme acustico e interrompe il funzionamento dell'apparecchiatura. In questi casi occorre liberare immediatamente la rulliera dai blister presenti in modo da consentire l'uscita di quelli accodati nel forno mediante l'apposito strumento dato in dotazione.

Durante la lavorazione la contavvolgi avvia automaticamente al "cassetto scarti" eventuali rotolini non correttamente confezionati. Pertanto, prima del termine delle operazioni, va verificato il contenuto del "cassetto scarto"<sup>5</sup> e, ove siano presenti rotolini, questi devono essere aperti e le monete contenute devono essere nuovamente introdotte nella contavvolgi per il loro corretto confezionamento.

Ove, al termine della lavorazione con la selezionatrice CT COIN 309+, emergano differenze quantitative (eccedenze o deficienze) oppure siano rinvenute nel "cassetto scarti" monete sospette di falsità o inidonee alla circolazione, gli addetti interessano il Titolare, o il suo delegato, per i successivi adempimenti.

Per consentire la continuazione della lavorazione, agli addetti vengono consegnate monete del taglio interessato in un numero pari alle differenze e anomalie riscontrate. A tal fine il Titolare dispone di un "Fondo a mani" composto da monete di tutti i tagli. Questa procedura vale anche per le monete scartate dalla contavvolgi in fase di impilamento.

Particolare attenzione, nel rispetto del principio del *four eyes*, deve essere prestata dagli addetti nell'attività di recupero degli scarti dagli appositi cassette/vani, in tutte le fasi di trattamento delle monete.

---

<sup>4</sup> Coerentemente il rotolino non viene compreso nel conteggio di riepilogo dei rotolini prodotti, presente sul display della macchina.

<sup>5</sup> Tutti gli eventuali rotolini presenti nel "cassetto scarto" non sono compresi nel conteggio di riepilogo dei rotolini prodotti, presente sul display della contavvolgi.

I passaggi di monete tra gli addetti e il Titolare e viceversa sono registrati extracontabilmente, utilizzando il modulo riportato all'allegato 1.

Le monete sospette di falsità e quelle inidonee alla circolazione sono trattate secondo quanto previsto dalla normativa vigente (cfr. nota n. 518006/2016).

Alla chiusura della lavorazione:

- sulla contavvolgi vanno recuperate le monete eventualmente presenti nel "cassetto scarto monete" e negli sportelli superiore e laterale e vanno rilevati i dati relativi alle monete lavorate riportati sul display (numero dei rotolini prodotti e avviati alla blisteratrice, numero delle eventuali monete impilate residue, non sufficienti alla composizione dell'ultimo rotolino, numero delle monete complessivamente lavorate al netto delle monete presenti nel "cassetto scarti"). Completata la rilevazione dei dati sulla contavvolgi, va premuto il tasto "clear" che consente di convogliare le eventuali monete residue nel "cassetto scarti" e azzerare i dati della lavorazione. È necessario inoltre eliminare la porzione di carta prestampata con i dati della lavorazione corrente tramite l'opzione avanzamento manuale carta;
- sulla blisteratrice deve essere effettuata l'operazione di svuotamento "scarico spintore" per il recupero dei rotolini eventualmente residui (in numero non sufficiente a comporre l'ultimo blister), presenti nella macchina. Nell'eseguire le operazioni di spegnimento della blisteratrice previste dal manuale e prima del raffreddamento del forno interno, si deve, ove necessario, dare il comando di riposizionamento dello spintore al fine di semplificare l'eventuale operazione di cambio taglio nella lavorazione successiva. Se inferiori alle cinque unità, i rotolini non possono essere recuperati con la suddetta manovra ma solo a macchina fredda, aprendo lo sportello del vano in cui si trovano.  
In ogni caso andrà atteso il raffreddamento del forno prima di togliere l'alimentazione all'apparecchiatura.

Alla fine di ogni lavorazione gli addetti effettuano una breve ispezione all'interno delle apparecchiature per accertarne il regolare stato e curarne la pulizia.

#### d. Rendicontazione

In ogni momento è possibile riscontrare i dati relativi alle quantità in lavorazione. In particolare, la selezionatrice CT COIN 309+ fornisce i dati delle monete processate al netto di quelle scartate. La stampa prodotta al termine del ciclo di lavorazione contiene anche un warning sugli scarti rinvenuti.

Sul display della contavvolgi sono indicati il numero di rotolini prodotti e rilasciati sul nastro di trasporto (al netto di quelli presenti nel "cassetto di scarto" dove vengono convogliati eventuali rotolini non conformi e il primo rotolino prodotto), il numero di monete impilate per la composizione del rotolino in produzione, il numero di monete totali (al netto delle monete presenti nel "cassetto scarto monete" dove sono convogliate le monete che ricadono al di fuori della tolleranza della contavvolgi).

Sul display della blisteratrice è riportato il numero di rotolini rilasciato dalla contavvolgi sul nastro trasportatore.

#### e. Malfunzionamenti/Eccezioni

Per la risoluzione di eventuali malfunzionamenti si deve far riferimento ai manuali delle apparecchiature e alle indicazioni contenute nelle istruzioni di *safety*.

Di seguito si forniscono indicazioni relative a particolari fattispecie.

I rotolini che non vengono correttamente prodotti dalla "contavvolgi" sono avviati al "cassetto scarto" e di conseguenza non sono ricompresi nei totali riportati sul display della contavvolgi (cfr. "Rendicontazione"). Prima della chiusura delle lavorazioni, si deve quindi esaminare il "cassetto scarto", recuperare gli eventuali rotolini, aprirli e reimmettere le monete nella "contavvolgi" per il loro corretto confezionamento; del pari vanno recuperate le monete residue presenti sia nel cassetto scarto monete sia all'interno dell'apparecchiatura mediante l'apertura degli sportelli superiore e laterale.

Nel caso in cui si presenti un malfunzionamento della blisteratrice<sup>6</sup> che impedisca il proseguimento delle attività si deve procedere, per il recupero delle materialità, secondo quanto riportato negli specifici manuali, nelle istruzioni operative di safety e con le indicazioni di seguito elencate:

- recuperare i blister eventualmente già prodotti all'uscita del forno e, a forno freddo, i rotolini in attesa di essere allineati e confezionati nel forno e recuperare i rotolini eventualmente presenti sul percorso nastri;
- rilevare i dati presenti sul display della contavvolgi (cfr. "Rendicontazione"), recuperare gli eventuali rotolini presenti nel "cassetto scarto" e le monete eventualmente presenti nel "cassetto scarto monete" e all'interno dell'apparecchiatura mediante l'apertura degli sportelli superiore e laterale. Va inoltre avviata la "procedura di conteggio" (cfr. manuale contavvolgi) per liberare la tramoggia dalle monete eventualmente presenti. Le monete sono conteggiate<sup>7</sup> e convogliate verso l'uscita indicata nel manuale dell'apparecchiatura.

#### f. Profili di responsabilità

La lavorazione delle monete tramite le suddette apparecchiature è svolta da due addetti (principio del *four eyes*). Prima di iniziare la lavorazione il Titolare dell'unità GSP o un suo delegato verifica sul display dell'apparecchiatura i codici identificativi immessi dagli addetti alla lavorazione.

In caso di temporaneo allontanamento di uno degli addetti, le lavorazioni possono continuare con l'intervento del Titolare o del suo delegato, nel rispetto del principio del *four eyes*.

I due addetti alle lavorazioni rispondono in solido per la quantità apparente delle monete prese in carico<sup>8</sup> e di quelle confezionate in rotolini e/o blister.

---

<sup>6</sup> Il blocco della blisteratrice (semaforo rosso) provoca il fermo anche della "contavvolgi".

<sup>7</sup> Le relative quantità sono riportate nel display della selezionatrice.

<sup>8</sup> Entrambi gli addetti firmano il verbale di dotazione.

## 2.Trattamento dei pallet di monete versati da operatori istituzionali

I pallet di monete versati dagli operatori istituzionali devono rispettare i requisiti di confezionamento richiamati nelle manleve sottoscritte (cfr. nota n. 518006/16).

All'atto del versamento da parte degli operatori istituzionali, l'addetto che riceve il versamento verifica:

- la quantità e l'integrità dei pallet contenenti i blister;
- l'indicazione di tutte le informazioni previste sulle etichette apposte sui pallet: l'indicazione del Paese e il codice del versante, il codice dell'operatore del contante che abbia eventualmente effettuato la selezione e il confezionamento, il taglio, la quantità e l'importo delle monete contenute;
- la piena coincidenza fra i tagli e il valore complessivo delle monete versate, quale risulta dalle indicazioni sull'etichetta e dai dati riportati sulla distinta del versamento.

Successivamente a tali verifiche, va apposta sui pallet un'etichetta inamovibile riportante il logo dell'Istituto, l'indicazione della Filiale, il taglio e il controvalore delle monete contenute, la quantità di rotolini presenti, i campi per l'inserimento delle date di introito e di riconfezionamento<sup>9</sup> (cfr. infra) delle monete, le firme del Titolare dell'unità GSP o del suo delegato e del Direttore ad attestazione dei riscontri effettuati per quantità apparente. Inoltre, su tali etichette va previsto un campo "data esito", recante lo spazio per l'apposizione delle firme del Titolare dell'unità GSP o del suo delegato e del Direttore, da compilare in occasione dell'esito del pallet ai fini dell'individuazione della corretta data di decorrenza dei tempi previsti per la contestazione di eventuali "differenze".

Sulle monete versate, nel più breve tempo possibile, i "Poli monete" effettuano verifiche a campione sulla quantità apparente di rotolini e controlli in dettaglio. In particolare:

- su un campione pari al 2% dell'importo versato per ogni taglio, va controllata la quantità apparente di rotolini, la presenza sugli stessi di tutte le informazioni necessarie al tracciamento (incluso il codice della banca versante riportato sull'etichetta apposta sui blister) e la coincidenza tra le indicazioni riportate sui pallet contenenti i blister, quelle apposte sui blister e quelle sui rotolini. Peraltro, nel caso dei pallet

---

<sup>9</sup> In questa fase va indicata esclusivamente la data di introito.

versati da operatori istituzionali aperti dalla Filiale per le previste verifiche, i controlli per quantità apparente vanno estesi alla totalità dei rotolini e blister, come di seguito richiamato. Le confezioni che presentino irregolarità devono essere comunque verificate in dettaglio;

- su un campione pari all'1% dell'importo versato per ogni taglio, vanno effettuate verifiche in dettaglio.

Le monete verificate in dettaglio possono essere utilizzate in operazioni di sportello ovvero essere riconfezionate in rotolini e in blister secondo gli standard previsti dal citato DM del 21/4/2015. In particolare sui blister prodotti a seguito delle verifiche in dettaglio va apposta un'etichetta inamovibile riportante il logo dell'Istituto, l'indicazione della Filiale, la data di confezionamento e la sigla degli addetti che hanno effettuato le attività di verifica e confezionamento.

I pallet aperti per le previste operazioni di verifica vanno ricomposti e riconfezionati secondo gli standard previsti per il versamento delle monete da parte dell'utenza istituzionale. In essi possono coesistere blister di monete verificate in dettaglio e riconfezionati dalla Filiale e blister confezionati da banche versanti. Questi ultimi devono essere verificati per la quantità apparente dei blister e dei rotolini contenuti e per l'integrità e la regolarità del confezionamento. Sui pallet riconfezionati va apposta un'etichetta inamovibile, analoga a quella applicata in fase di introito dei pallet, su cui va indicata anche la data del riconfezionamento. L'etichetta è firmata dal Titolare dell'unità GSP o dal suo delegato e dal Direttore ad attestazione dei riscontri eseguiti in sede di allestimento del pallet.

Inoltre, su tali etichette va previsto un campo "data esito", recante lo spazio per l'apposizione delle firme del Titolare dell'unità GSP o del suo delegato e del Direttore da compilare in occasione dell'esito del pallet ai fini dell'individuazione della corretta data di decorrenza dei tempi previsti per la contestazione di eventuali "differenze".

Ove dalle verifiche in dettaglio emergano differenze quantitative (eccedenze o deficienze) oppure siano rinvenute monete sospette di falsità o inidonee alla circolazione gli addetti interessano il Titolare o il suo delegato per i conseguenti adempimenti. In tali casi sono assegnati agli addetti, ove necessario, monete/rotolini al fine di consentire il riconfezionamento del pallet in verifica.

### 3. Trattamento delle monete ricevute da altre Filiali ai fini del confezionamento a norma

I "Poli monete" possono ricevere, da altre Filiali e dalla Divisione Cassa speciale e logistica del Servizio Gestione circolazione monetaria, quantitativi di monete ai fini del loro confezionamento a norma.

Per il trasferimento di tali monete si applicano le disposizioni previste per i movimenti fondi. All'atto del ricevimento delle monete la Filiale ricevente effettua il controllo per quantità apparente sulla base della documentazione di accompagnamento delle confezioni e ne verifica l'integrità.

Successivamente le monete vanno verificate in dettaglio e confezionate a norma in blister. In particolare sui blister prodotti va apposta un'etichetta inamovibile riportante il logo dell'Istituto, l'indicazione della Filiale, la data di confezionamento e la sigla degli addetti che hanno effettuato le attività di verifica e confezionamento.

I blister andranno confezionati in pallet secondo quanto previsto dalla normativa vigente (cfr. nota n. 518006/16). Per completezza si rinvia all'allegato 2 che riportata per taglio la composizione in rotolini, blister e pallet.

Sui pallet confezionati va apposta un'etichetta inamovibile riportante il logo dell'Istituto, l'indicazione della Filiale, il taglio e il controvalore delle monete contenute, la quantità di rotolini presenti, i campi per l'inserimento della data di confezionamento delle monete e le firme del Titolare dell'unità GSP o del suo delegato e del Direttore ad attestazione dei riscontri eseguiti in sede di allestimento del pallet.

Ove dalle verifiche emergano differenze dovute a eccedenze o deficienze oppure a monete sospette di falsità o inidonee alla circolazione gli addetti interessano il Titolare, o il suo delegato, per i conseguenti adempimenti. In tali casi sono assegnati agli addetti, ove necessario, monete/rotolini al fine di consentire il confezionamento in pallet.



## COMPOSIZIONE MONETE PER TAGLIO IN ROTOLINI, BLISTER E PALLET

taglio	n° monete per rotolino	n° rotolini per blister	n° blister per pallet	valore pallet
€ 0,01	50	10	360	1.800,00
€ 0,02	50	10	280	2.800,00
€ 0,05	50	10	240	6.000,00
€ 0,10	40	10	275	11.000,00
€ 0,20	40	10	200	16.000,00
€ 0,50	40	10	150	30.000,00
€ 1,00	25	10	240	60.000,00
€ 2,00	25	10	200	100.000,00