

## 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 e quelle previste specificamente 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. trattamento dei pallet di monete versati da operatori istituzionali;
2. illustrazione delle caratteristiche delle dotazioni per la lavorazione delle monete assegnate, delle relative modalità di utilizzo e dei profili di responsabilità per gli addetti al trattamento delle monete.

### 1. Trattamento dei pallet di monete versati da operatori professionali

I pallet di monete versati dagli operatori professionali debbono rispettare i requisiti di confezionamento richiamati nelle manleve sottoscritte dagli operatori professionali (cfr. msg n. 518006/16).

All'atto del versamento da parte degli operatori abilitati, l'addetto che riceve il versamento deve verificare:

- la quantità e l'integrità dei pallet contenenti i blister;
- l'indicazione sull'etichetta apposta sulle confezioni di tutte le informazioni previste;
- la piena coincidenza fra i tagli e il valore complessivo delle monete versate, quale risulta dalle indicazioni sull'etichetta e i dati riportati sulla distinta del versamento.

Successivamente a tali verifiche, andrà 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>1</sup> (cfr. infra) delle monete e le firme del Titolare dell'Unità GSP e del Direttore ad attestazione dei riscontri effettuati per quantità apparente. Inoltre, su tali etichette andrà previsto un campo

---

<sup>1</sup> In questa fase andrà indicata esclusivamente la data di introito.

"data esito", corredato dello spazio per l'apposizione delle firme del Titolare dell'Unità GSP 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 effettueranno 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, occorre controllare la quantità apparente di rotolini, la presenza sugli stessi di tutte le informazioni necessarie al tracciamento e la coincidenza tra le indicazioni riportate sui pallet contenenti i "blister", quelle apposte sui "blister" e quelle sui rotolini. 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 ed sportello ovvero essere riconfezionate in rotolini e in blister secondo gli standard previsti dal DM del 21/4/2015. In particolare sui blister prodotti a seguito delle verifiche in dettaglio andrà apposta un'etichetta inamovibile riportante il logo dell'Istituto, l'indicazione della Filiale, la data di confezionamento e la sigla degli operatori che hanno effettuato le attività di verifica e confezionamento.

I pallet aperti per le previste operazioni di verifica andranno ricomposti e riconfezionati secondo gli standard previsti per il versamento delle monete da parte dell'utenza professionale. In essi potranno coesistere blister confezionati da banche versanti e blister di monete verificate in dettaglio e riconfezionati dalla Filiale. Su di essi andrà apposta un'etichetta inamovibile, analoga a quella applicata in fase di introito dei pallet, su cui andrà indicata anche la data del riconfezionamento degli stessi. L'etichetta andrà firmata dal Titolare dell'Unità GSP e dal Direttore ad attestazione dei riscontri eseguiti in sede di allestimento del pallet.

Nel caso in cui nelle verifiche in dettaglio si rinverano monete sospette di falsità e/o danneggiate<sup>2</sup> o mancanti potranno essere assegnati agli operatori, a seconda del caso, rotolini e/o monete del taglio in lavorazione, al fine di consentire il completamento

---

<sup>2</sup>Tali categorie andranno trattate secondo quanto previsto dalla specifica normativa.

del/i blister e quindi il riconfezionamento del/i pallet in verifica.

## 2. Apparati per il confezionamento, loro utilizzo, profili di responsabilità

### a. Caratteristiche degli apparati

Al fine di realizzare i controlli contemplati per le verifiche in dettaglio sui versamenti di monete effettuati dall'utenza professionale e adottare gli standard di confezionamento previsti per il ricircolo delle monete all'utenza professionale, 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>3</sup> la data di confezionamento, come richiesto dal Decreto Ministeriale, il codice su tre cifre identificativo della Filiale, il numero dell'apparecchiatura e i codici dei due operatori 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, con l'eccezione dell'uscita del forno e della relativa rulliera, è protetto da sportelli. Le chiavie 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 GSP; questa ultima esclusivamente per le necessità di manutenzione.

La contavvolgimonete Glory WR 500 e la blisteratrice Pegaso 50 sono collegate tramite nastri trasportatori meccanizzati e formano la linea di confezionamento monete di fascia alta che consente la

---

<sup>3</sup> Sulla carta avvolgimonete sono già presenti: il logo della Banca, la dicitura "monete autenticate", il taglio e la relativa quantità di monete contenute.

produzione automatizzata di blister di monete. L'utilizzo della linea 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 operatori che intervengono nella lavorazione. Sul pannello di comando dell'apparecchiatura vengono inoltre riportate le quantità di monete lavorate e il numero di rotolini prodotti.

Le apparecchiature elencate andranno 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 sarà opportuno prevedere lavorazioni separate per taglio.

#### b. Utilizzo delle apparecchiature

**Il Titolare dell'unità GSP** 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 andrà **restituita al Titolare,** una volta completate le attività di inizializzazione della blisteratrice, cambio taglio in lavorazione compreso.

Preliminarmente all'accensione della linea di confezionamento gli operatori effettuano, se necessario, le regolazioni per il cambio taglio sulla blisteratrice<sup>4</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 dovrà anche predisporre la macchina alla lavorazione prevista, impostando sul quadro di comando il taglio in lavorazione (oltre a inserire la bobina di carta avvolgimonete relativa al taglio in

---

<sup>4</sup> Per consentire le operazioni di regolazione dello spintore gli operatori dovranno disporre di 5 rotolini del taglio in lavorazione, correttamente confezionati.

lavorazione). A tal fine, si dovrà procedere, come richiesto in avvio dall'apparecchiatura, alla rimozione della porzione di carta già prestampata nella lavorazione precedente e a impostare sia i codici dei due operatori che intervengono nella lavorazione, sia il taglio in esame.

Nell'intervallo necessario all'avvio dell'operatività della linea di confezionamento si potrebbe procedere ad avviare le operazioni di verifica dell'autenticità e della quantità delle monete tramite l'apparecchiatura selezionatrice CT Coin.

Raggiunta dal forno interno alla blisteratrice la temperatura di esercizio, in assenza di errori rilevati dalla procedura di controllo della macchina, il semaforo assume la luce verde fissa e si può procedere ad avviare le lavorazioni con la linea di confezionamento.

Si introducono quindi le monete, precedentemente verificate con la selezionatrice CT Coin, nella tramoggia della contavvolgi e si avvia la lavorazione. Il primo rotolino prodotto all'inizio della lavorazione viene automaticamente scartato e indirizzato dalla macchina al "cassetto scarto"<sup>5</sup> in quanto prodotto con la porzione di carta residua dalla precedente lavorazione e già prestampata con i dati della stessa. Il rotolino dovrà 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 stazioneranno 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 dei blister accodati nel forno mediante l'apposito strumento dato in dotazione.

Durante la lavorazione la contavvolgi avvia automaticamente al "cassetto scarto" eventuali rotoli non correttamente confezionati. Pertanto, prima del termine della lavorazione, andrà verificato il contenuto del "cassetto scarto"<sup>6</sup> e ove siano presenti rotolini,

---

<sup>5</sup> Coerentemente il rotolino non viene compreso nel conteggio di riepilogo dei rotolini prodotti, presente sul display della macchina.

<sup>6</sup> Tutti gli eventuali rotolini presenti nel "cassetto scarto" non sono compresi nel conteggio di riepilogo dei rotolini prodotti, presente sul display della contavvolgi.

questi dovranno essere aperti e le monete contenute dovranno essere nuovamente introdotte per il loro corretto confezionamento nella contavvolgi.

Al termine della lavorazione:

- Sulla contavvolgi: andranno recuperate dal "cassetto scarti" e dagli sportelli superiore e laterale le monete irregolari eventualmente presenti e rilevati i dati relativi alle monete lavorate riportati sul display (numero dei rotoli 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 irregolari presenti nel "cassetto scarti"). Completata la rilevazione dei dati sulla contavvolgi, andrà premuto il tasto "clear" che farà convogliare le eventuali monete residue nel "cassetto scarto" e azzererà i dati della lavorazione;
- Sulla blisteratrice: dovrà 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 dovrà, 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 potranno essere recuperati con la suddetta manovra ma solamente a macchina fredda aprendo lo sportello del vano in cui sono fermi. In ogni caso andrà atteso il raffreddamento del forno prima di togliere l'alimentazione all'apparecchiatura.

### c. Rendicontazione

In ogni momento è possibile avere contezza dei dati relativi alle quantità in lavorazione. In particolare, la selezionatrice CT COIN 309+ dà evidenza dei dati delle monete processate al netto di quelle scartate. L'operatore dovrà effettuare la stampa riportante i dati delle monete processate al termine del ciclo di lavorazione.

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 rotoli non conformi e il primo rotolo prodotto), il numero di monete impilate per la composizione del rotolo in produzione, il numero di monete totali (al netto degli esemplari presenti nel "cassetto scarto monete", dove vengono convogliate le monete irregolari).

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

#### d. 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 dovrà quindi esaminare il "cassetto scarto", recuperare gli eventuali rotolini, aprirli e reimmettere le monete nella "contavvolgi" per il loro corretto confezionamento, del pari andranno rimosse le monete danneggiate rimaste all'interno dell'apparecchiatura mediante l'apertura degli sportelli superiore e laterale.

Nel caso in cui si presenti un malfunzionamento della blisteratrice<sup>7</sup> che impedisca il proseguimento delle attività si dovrà procedere, per il recupero delle materialità, secondo quanto riportato negli specifici manuali, nelle istruzioni operative di safety e con le indicazioni di seguito elencate:

- 1) recuperare i blister eventualmente già formati all'uscita del forno e a forno freddo i rotolini in attesa di essere allineati e confezionati nel forno. Recuperare i rotolini eventualmente presenti sul percorso nastri;
- 2) rilevare i dati presenti sul display della contavvolgi (cfr. "Rendicontazione"), recuperare gli eventuali rotolini presenti nel "cassetto scarto" e le monete irregolari eventualmente presenti nel "cassetto scarti" e all'interno

---

<sup>7</sup> Il blocco della blisteratrice (semaforo rosso) provoca il fermo anche della "contavvolgi".

dell'apparecchiatura mediante l'apertura degli sportelli superiore e laterale. Avviare la "procedura di conteggio" (cfr. manuale contavvolgi) per liberare la tramoggia dalle monete eventualmente presenti. Le monete sono conteggiate<sup>8</sup> e convogliate verso l'uscita indicata nel manuale dell'apparecchiatura.

#### e. Profili di responsabilità

Alla lavorazione delle monete tramite le suddette apparecchiature è assegnato un equipaggio di due operatori.

Il Titolare ha cura di definire la composizione dell'equipaggio di due addetti. I due operatori si alternano nelle diverse attività di alimentazione e funzionamento degli apparati nonché di raccolta dei blister prodotti.

Per i passaggi di valori nella procedura automazione sportello, tali equipaggi sono assimilabili a quelli addetti alle lavorazioni di biglietti nelle linee integrate di selezione e confezionamento.

I due elementi dell'equipaggio sono responsabili solidalmente per la quantità apparente delle monete prese in carico<sup>9</sup> e di quelle selezionate e confezionate in rotolini e/o blister, nonché della quantità, legittimità e qualità delle monete scartate in fase di selezione o arrotolamento e delle frazioni residue di monete non arrotolate in quanto inferiori al numero minimo necessario per la composizione di rotolini.

La legittimità, la quantità e la qualità delle monete confezionate in rotolini o in blister dalla linea di confezionamento delle monete è a carico della Banca.

In caso di temporaneo allontanamento di uno degli addetti, le operazioni continueranno con l'intervento di un ulteriore elemento indicato dal Titolare.

---

<sup>8</sup> Le relative quantità sono riportate nel display della selezionatrice.

<sup>9</sup> Entrambi gli operatori firmano il verbale di dotazione.