

Regione Veneto
Provincia di Treviso
Comune di Spresiano

IMPIANTO DI RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI
VARIANTE SOSTANZIALE

INTEGRAZIONI A SEGUITO DELLA CONFERENZA DI
SERVIZI DEL 03 OTTOBRE 2019

PROGETTO DEFINITIVO

**A02
ter**

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)

Data: ottobre 2019 Cod.: 1628/2-45

Committente

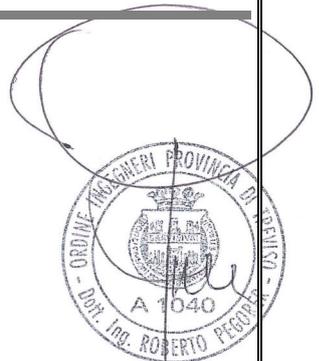
MOSOLE

Mosole S.p.A.

Via Molinetto, 47 - Saletto di Breda di Piave (TV)
Tel. +39 0422 6895 - Fax + 39 0422 686116 - e-mail: info@mosole.it

Studio Tecnico Conte & Pegorer
ingegneria civile e ambientale

Via Siora Andriana del Vescovo, 7 - 31100 TREVISO
e-mail: contepegorer@gmail.com - Sito web: www.contepegorer.it
tel. 0422.30.10.20 r.a. - fax 0422.42.13.01



INDICE

1	PREMESSE	5
2	ORGANIZZAZIONE GENERALE DELL'IMPIANTO	6
2.1	DESCRIZIONE GENERALE DELL'ATTIVITÀ	6
2.2	SUDDIVISIONE IN SETTORI	6
2.3	MEZZI PER IL CONFERIMENTO	6
2.4	MACCHINE E ATTREZZATURE IN DOTAZIONE ALL'IMPIANTO	6
3	PERSONALE.....	7
3.1	FIGURE DI RIFERIMENTO.....	7
3.2	FORMAZIONE.....	9
3.3	TUTELA DEI LAVORATORI.....	10
4	GESTIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA.....	11
4.1	PROCEDURA DI ACCETTAZIONE.....	11
4.1.1	<i>Linee generali</i>	<i>11</i>
4.1.2	<i>Rifiuti accettati dall'impianto.....</i>	<i>11</i>
4.1.3	<i>Richiesta di conferimento.....</i>	<i>11</i>
4.1.4	<i>Caratterizzazione analitica.....</i>	<i>12</i>
4.1.5	<i>Conferimenti continuativi dallo stesso produttore.....</i>	<i>14</i>
4.2	PROGRAMMA DI CONFERIMENTO.....	14
4.3	MODALITÀ DI TRASPORTO DEI RIFIUTI	15
4.4	MODALITÀ OPERATIVE.....	16
4.4.1	<i>Ingresso all'impianto</i>	<i>16</i>
4.4.2	<i>Documentazione da esibire all'atto del conferimento dei rifiuti.....</i>	<i>16</i>
4.4.3	<i>Verifiche di accettazione</i>	<i>16</i>
4.4.4	<i>Esito dell'accettazione</i>	<i>17</i>
4.4.5	<i>Gestione delle non conformità</i>	<i>18</i>
4.4.6	<i>Operazione di scarico dei rifiuti.....</i>	<i>20</i>
4.4.7	<i>Chiusura dell'accettazione</i>	<i>22</i>
4.4.8	<i>Varianti procedurali</i>	<i>23</i>
4.5	CONFERIMENTO SEMPLIFICATO (PICCOLI PRODUTTORI).....	23
4.6	CARICHI DUBBI.....	24
5	STOCCAGGIO DEI RIFIUTI.....	25
5.1	PRINCIPI GENERALI.....	25
5.2	TIPOLOGIA DI STOCCAGGIO	25
5.3	MODALITÀ OPERATIVE.....	25
5.3.1	<i>Stoccaggio dei rifiuti in uscita.....</i>	<i>26</i>

5.4	DURATA DELLO STOCCAGGIO	26
5.5	MOVIMENTAZIONE INTERNA DEI RIFIUTI	27
5.6	GESTIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO DEI RIFIUTI	28
5.7	GESTIONE DELLA PIAZZOLA	28
6	LAVORAZIONE DEI RIFIUTI	29
6.1	SELEZIONE E CERNITA.....	29
6.2	ACCORPAMENTO	29
6.3	FRANTUMAZIONE	30
6.4	VAGLIATURA.....	30
6.4.1	<i>Vagliatura dei rifiuti stoccati</i>	31
6.4.2	<i>Vagliatura del frantumato</i>	31
6.5	DEPOSITO DEL MATERIALE LAVORATO.....	32
7	GESTIONE DEI RIFIUTI IN USCITA.....	33
7.1	PROGRAMMAZIONE DEI CONFERIMENTI IN USCITA	33
7.2	IMPIANTI DI DESTINAZIONE	33
7.3	MODALITÀ OPERATIVE	34
7.4	VARIANTI PROCEDURALI	35
8	GESTIONE DEL MATERIALE PRODOTTO.....	36
8.1	CARATTERISTICHE DELLE MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE	36
8.1.1	<i>Granulato di conglomerato bituminoso</i>	36
8.1.2	<i>Aggregato riciclato</i>	39
8.2	DEPOSITO	41
8.3	MODALITÀ OPERATIVE PER IL CONFERIMENTO ESTERNO.....	41
8.4	VARIANTI PROCEDURALI	42
9	CIRCOLAZIONE DEI MEZZI DI TRASPORTO	43
9.1	CIRCOLAZIONE ESTERNA.....	43
9.2	CIRCOLAZIONE INTERNA.....	43
10	ATTIVITÀ DI CONTROLLO E AZIONI CORRETTIVE	45
11	MANUTENZIONE ORDINARIA.....	46
12	GESTIONE DELLE EMERGENZE.....	48
12.1	SVERSAMENTO INCONTROLLATO DI RIFIUTI DURANTE LA GESTIONE ORDINARIA	48
12.2	VERSAMENTO ACCIDENTALE DI RIFIUTI DAI MEZZI DI TRASPORTO A SEGUITO DI INCIDENTI.....	49
12.3	PROCEDURA POST - INCENDIO	50
12.4	ALLONTANAMENTO DEI MEZZI IN CASO DI EMERGENZA.....	51
12.5	SOSTA DI MEZZI DANNEGGIATI	52

12.6	STOCCAGGIO DI EMERGENZA.....	52
12.7	CONFERIMENTO DOPO L'ORARIO DI CHIUSURA.....	53
13	DOCUMENTAZIONE.....	54
I)	ELENCO RIFIUTI CONFERIBILI PRESSO L'IMPIANTO	57
II)	DICHIARAZIONE DEL PRODUTTORE DEI RIFIUTI DA COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE.....	59
III)	SCHEDA DI OMOLOGA E CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO	62
IV)	MODULO DI ISPEZIONE RIFIUTI IN ENTRATA.....	65
V)	REGISTRO LOTTI.....	67
VI)	REGISTRO ANALISI SU CUMULO	69

1 PREMESSE

Il Piano di Gestione Operativa (PGO) descrive le modalità e le procedure per lo svolgimento dell'attività dell'impianto **Ditta Mosole S.p.A.**

Il presente Piano di Gestione Operativa (PGO) è soggetto ad aggiornamento dalla Direzione Aziendale (DA) al fine del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali in base:

- all'esperienza che si maturerà con il proseguo dell'esercizio nell'ottica dell'ottimizzazione del processo del continuo miglioramento;
- alle nuove richieste di mercato;
- al progresso delle tecniche;
- all'innovazione della normativa, in particolare, sul controllo della tracciabilità dei rifiuti;
- alle raccomandazioni fornite dagli Enti di controllo.

in funzione, quindi, delle direttive di Politica ambientale dell'Azienda.

2 ORGANIZZAZIONE GENERALE DELL'IMPIANTO

2.1 DESCRIZIONE GENERALE DELL'ATTIVITÀ

Impianto di recupero rifiuti non pericolosi con produzione di materia prima da rifiuti di fresato e demolizioni in genere.

2.2 SUDDIVISIONE IN SETTORI

L'area d'impianto è suddivisa in settori come segue:

- Zona A – Stoccaggio rifiuti in entrata e materiali lavorati in attesa delle verifiche
- Zona B – Lavorazione: vagliatura e frantumazione
- Zona C – Stoccaggio in contenitori rifiuti esitati selezionati
- Zona D1 – Deposito materiali lavorati in attesa delle verifiche
- Zona D2 – Deposito della Materia Prima Secondaria

2.3 MEZZI PER IL CONFERIMENTO

Il trasporto per il conferimento dei materiali è operato tramite automezzi con rimorchi e semirimorchi con cassone ribaltabile.

2.4 MACCHINE E ATTREZZATURE IN DOTAZIONE ALL'IMPIANTO

La movimentazione interna del materiale è effettuata tramite l'impiego dei seguenti mezzi:

- Pale gommate.
- Autocarri.

L'impianto è dotato della seguente impiantistica principale:

- Impianto di vagliatura e frantumazione con di vaglio vibrante a due piani e mulino a martelli.
- Impianto mobile di frantumazione con separatore magnetico.

3 PERSONALE

3.1 FIGURE DI RIFERIMENTO

Di seguito sono descritte le figure di riferimento citate nella presente relazione (Le mansioni elencata possono essere svolte in forma cumulativa).

- Direzione Aziendale (DA)

Figura designata direttamente dal Legale Rappresentate o dal Presidente del Consiglio di Amministrazione, ha il compito principale di pianificare e rendere operativi gli indirizzi di sviluppo economico e gli obiettivi di politica ambientale dell'azienda.

Cura le politiche del personale (selezione, inquadramento, sviluppo, organizzazione del lavoro), gli adempimenti contrattuali/amministrativi e le relazioni industriali.

È responsabile di selezionare le imprese idonee a fornire i servizi di trasporto e smaltimento/recupero rifiuti.

Fornisce le indicazioni per l'individuazione e per lo sviluppo dei processi e delle tecnologie.

- Responsabile Tecnico (RT)

Figura professionale, prevista dal comma 1, art. 28 della Legge Regionale n. 3 del 21 gennaio 2000, in possesso di idonee conoscenze tecniche, che si occupa di tutte le questioni tecniche e sanitarie relative alla corretta gestione dei rifiuti. I suoi compiti consistono nella pianificazione, gestione e monitoraggio delle attività di gestione dei rifiuti, fornisce consulenze e controlla l'applicazione delle misure tecniche e sanitarie di salvaguardia dell'ambiente e della salute dei lavoratori. Possiede comprovata esperienza nel settore, al fine di assicurare una corretta gestione e conduzione dell'impianto.

- Responsabile Funzione Commerciale (FC)

Cura l'accettazione/evasione degli ordini (contratti, condizioni finanziarie, tempi), e i rapporti con il cliente.

Assiste il cliente nelle fasi di definizione dell'ordine e/o di post-vendita.

- Responsabile Reparto Produzione (RP)

Responsabile dello specifico settore impiantistico. Imposta i processi e gli impianti di trattamento regolandone i parametri, guida e coordina le attività degli operatori.

Pianifica e sviluppa i processi richiesti per l'erogazione del servizio.

Esegue, attraverso sopralluoghi costanti, il controllo interno delle movimentazioni e dei processi. Esegue il controllo visivo dei carichi in entrata ed uscita nel proprio settore.

Definisce le condizioni dell'ambiente di lavoro necessarie per assicurare la conformità ai requisiti dei prodotti.

- Operatore di accettazione (OA)

Responsabile della fase di accettazione e di tutti i movimenti, mezzi e persone, attraverso l'ingresso dell'impianto. Egli controlla i carichi, la documentazione di accompagnamento dei carichi in entrata ed in uscita compresa l'idoneità dei mezzi di trasporto e dei materiali trasportati.

Esegue le registrazioni delle pesate ed è, quindi, responsabile della tenuta dei registri e dell'archiviazione della documentazione di trasporto.

Egli è a conoscenza, tramite il sistema dei pass, dei nominativi di ogni persona presente nell'impianto.

- Operatore (O)

Effettua la movimentazione o altre operazioni manualmente o tramite piccola attrezzatura sui materiali. Esegue l'operazione di selezione e cernita manuale.

- Autotrasportatore (AT)

Effettua il trasporto dei rifiuti presso l'impianto o verso le sedi esterne. È addestrato in materia di: regolamenti, modalità di trasporto e circolazione, caratteristiche dei materiali trasportati e classi di rischio, protezione dell'ambiente, etichettatura, modalità di presa (carico) e consegna (scarico) e comportamento in caso di emergenza.

- Conduttore macchine operatrici (C)

Movimenta il materiale all'interno dell'impianto, tramite l'ausilio di macchina operatrice. Effettua le operazioni di carico/scarico dai mezzi, la ricollocazione dei materiali all'interno delle aree di deposito e il caricamento degli impianti di trattamento.

- Addetti alle emergenze

Figure con specifici compiti rientranti nella gestione delle emergenze e, quindi, definite nel Piano di Sicurezza.

- Produttore del Rifiuto (PR)

Azienda o soggetto produttore dei rifiuti o che li gestisce prima di essere conferiti presso l'impianto.

3.2 FORMAZIONE

Il personale è specificatamente addestrato, ed ogni operazione svolta è sottoposta a procedura di controllo come previsto dalla certificazione citata.

Il Personale è, inoltre, istruito e formato riguardo le migliori tecniche di intervento da utilizzare in tali situazioni di emergenza e criticità ambientale.

È prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto.

Ogni addetto è qualificato per la propria mansione ed aggiornato periodicamente.

La Ditta provvede affinché ciascun addetto riceva un'adeguata informazione su:

- la tipologia di rifiuti gestiti;
- le caratteristiche delle attrezzature e delle macchine presenti e loro modalità di utilizzo;
- la modalità di trattamento dei rifiuti;
- i rischi per la sicurezza e la salute connessi all'attività dell'impresa in generale;
- le misure e le attività di protezione e prevenzione adottate;
- i rischi specifici cui è esposto in relazione all'attività svolta, le normative di sicurezza e le disposizioni aziendali in materia;
- la modalità di utilizzo dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI);
- le procedure che riguardano il primo soccorso, la lotta antincendio e l'evacuazione del personale;
- le funzioni del responsabile del servizio di prevenzione e protezione e il medico competente.

La Direzione Aziendale (DA) assicura che ciascun lavoratore riceva una formazione sufficiente ed adeguata in materia di sicurezza e salute con particolare riferimento al proprio posto di lavoro e alle proprie mansioni.

La formazione è effettuata in occasione di assunzioni, trasferimenti, introduzione di nuove tecnologie ed è periodicamente ripetuta in relazione alla evoluzione dei rischi.

3.3 TUTELA DEI LAVORATORI

I principali aspetti relativi alle misure generali di tutela dei lavoratori comprendono:

- la qualità dei rifiuti e dei materiali utilizzati o presenti nella gestione dell'impianto;
- i macchinari ed impianti che devono essere costruiti secondo la normativa nazionale ed internazionale vigente e devono costantemente mantenuti in condizioni di buono stato;
- la manutenzione degli impianti e delle attrezzature con particolare riguardo ai dispositivi di sicurezza in conformità alle indicazioni dei fabbricanti e ai dispositivi di legge;
- la viabilità interna dell'impianto /il movimento delle macchine;
- l'organizzazione dei posti di lavoro secondo principi ergonomici riguardo alle attrezzature, ai metodi di lavoro, e regole di comportamento per i lavoratori ai fini della sicurezza;
- i Dispositivi di Protezione Individuale (DPI);
- le procedure per la gestione delle emergenze e del primo soccorso;
- le strutture igieniche;
- la sorveglianza sanitaria dei lavoratori in funzione dei rischi specifici, a cura del medico competente, che deve provvedere alla valutazione dell'idoneità specifica ed ai controlli.

Nella gestione dei rifiuti il personale addetto è istruito relativamente alle procedure operative da seguire e sui rischi che le operazioni comportano.

Devono essere sempre utilizzati Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) idonei alla bisogna secondo il tipo di operazione in atto.

4 GESTIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA

4.1 PROCEDURA DI ACCETTAZIONE

4.1.1 Linee generali

Le specifiche di accettazione dei rifiuti sono regolamentate dalle prescrizioni degli atti autorizzativi dell'impianto **Mosole S.p.A.** e dalle previsioni di legge applicabili all'attività ed al materiale prodotto in relazione agli utilizzi previsti.

Il personale incaricato all'accettazione, ossia l'Operatore dell'Accettazione (OA), sotto la direzione ed il controllo del Responsabile Tecnico (RT), gestisce la movimentazione dei rifiuti e sorveglia il rispetto, da parte del trasportatore autorizzato, delle norme di sicurezza, della conformità dei requisiti ADR/RID e dell'adozione di misure atte a prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti o perdite accidentali dai sistemi di contenimento dei rifiuti.

La gestione amministrativa dei rifiuti è condotta con l'ausilio di specifici software appositamente sviluppati.

4.1.2 Rifiuti accettati dall'impianto

In appendice, I), è riportato l'elenco dei rifiuti conferibili presso l'impianto.

4.1.3 Richiesta di conferimento

4.1.3.1 GESTIONE DELL'OFFERTA

Il Produttore del Rifiuto (PR) che intende conferire il rifiuto è tenuto a fornire anticipatamente tutta la documentazione necessaria per consentire la corretta valutazione, da parte del Responsabile Tecnico (RT), delle caratteristiche dei materiali.

Le informazioni sono fornite tramite Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto (appendice III) che riporta le seguenti indicazioni minime del rifiuto da conferire:

- Produttore
- Codice CER
- Processo che ha generato i rifiuti
- Stato fisico

- Caratteristiche organolettiche (inodore, odore sgradevole, ...)
- Confezionamento
- Altri dati significativi
- Dichiarazione del produttore

Sono allegate, se necessario:

- Rapporti di analisi
- Schede di sicurezza
- Foto
- Campione del rifiuto

La Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto è sottoscritta dal Produttore del Rifiuto (PR) ed inviata, assieme agli allegati, al Responsabile Tecnico (RT).

4.1.3.2 FORMALIZZAZIONE DEL CONTRATTO

Una volta validato il materiale, è redatto tra le parti il contratto di ritiro del rifiuto. Il contratto è predisposto dalla Direzione Aziendale (DA), e, quindi, sottoscritto dal Produttore del Rifiuto (PR) e dalla Direzione Aziendale (DA).

Le eventuali modifiche al contratto sono concordate fra le parti e, se consistenti, danno luogo ad un nuovo riesame dello stesso.

Una volta concordate, queste sono confermate per iscritto dalle parti.

4.1.4 Caratterizzazione analitica

La caratterizzazione analitica dei rifiuti è effettuata per:

- i rifiuti destinati al recupero – Analisi eseguita per la ricerca dei parametri specificati nei singoli paragrafi dell'allegato 1 – Sub allegato 1 del D.M. 5.2.1998 e s.m.i.;
- i rifiuti che possono essere pericolosi o meno in base alle concentrazioni di sostanze pericolose: *codice CER speculari* – Analisi eseguita ai sensi degli allegati D e I, parte IV D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

L'asfalto fresato è sottoposto a riqualificazione secondo le modalità previste dal DM 28/03/2018 n. 69.

È ammesso il conferimento senza analisi finalizzata alla classificazione non pericoloso di rifiuti provenienti da costruzione e demolizione derivanti da demolizione selettiva con

riferimento a quanto specificato nella DGRV n. 1773 del 28 agosto 2012 (vedi paragrafo seguente).

4.1.4.1 RIFIUTI PROVENIENTI DA ATTIVITÀ DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE

Per i rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione, ai sensi del Dgr n. 1773 del 28 agosto 2012; le analisi di accertamento della pericolosità del rifiuto in linea generale non vanno effettuate nei casi in cui il CER non preveda codici a specchio, poiché le opportune valutazioni sono state svolte dalla Commissione Europea durante la stesura dell'Elenco dei CER.

Qualora sia dubbia la conformità dei rifiuti al CER individuato o si sospetti una contaminazione (da un esame visivo o in relazione all'origine del rifiuto) i rifiuti sono comunque sottoposti ad analisi.

Per le attività di demolizione, nei casi in cui sono previsti codici a specchio, non vi è obbligo di effettuare le analisi in caso di:

- demolizione selettiva che interessa i fabbricati civili o commerciali o parti di fabbricati industriali non destinati ad uso produttivo, ai sensi del Dgr n. 1773 del 28 agosto 2012;
- piccoli carichi inferiori alle 3 t

in tal caso è prodotta dichiarazione del produttore dei rifiuti su modello riportato in appendice II).

Per le attività di demolizione, nei casi in cui sono previsti codici a specchio, vi è obbligo di effettuare le analisi in caso di:

- demolizione selettiva di fabbricati artigianali o industriali: per l'attribuzione del CER andranno effettuate le analisi. Trattandosi di rifiuti che si possono considerare omogenei, le analisi dovranno essere effettuate su una massa di rifiuti sufficientemente significativa ai fini della rappresentatività dei rifiuti che saranno prodotti (tale analisi andrà ripetuta ogni massimo 3000 m³ di rifiuto prodotto);
- qualora la demolizione sia eseguita con modalità non selettiva: dovranno essere effettuate le analisi a prescindere dalle destinazioni d'uso del fabbricato o di porzione dello stesso. Trattandosi di rifiuti che non si possono considerare omogenei, la totalità dei rifiuti prodotti dovrà essere caratterizzata analiticamente per partite di volume massimo pari a 500 m³ (il campionamento andrà eseguito sull'intero volume di rifiuti da caratterizzare).

In caso di esecuzione di analisi, al fine di individuare le eventuali sostanze pericolose presenti, è valutato un profilo chimico individuato sulla base delle informazioni raccolte in merito all'utilizzo pregresso dell'immobile oggetto di demolizione. Nel caso di demolizione non selettiva, il profilo chimico minimo è comunque valutato in funzione della tipologia dell'edificio.

È prodotta dichiarazione del produttore dei rifiuti su modello riportato in appendice 0 che il rifiuto da costruzione e demolizione sono privi di amianto.

4.1.4.2 REQUISITI DELLA CARATTERIZZAZIONE ANALITICA

La caratterizzazione analitica dei rifiuti conferiti presso l'impianto deve rispondere ai seguenti requisiti:

- sia effettuata da parte di un laboratorio certificato;
- attesti le caratteristiche di pericolo;
- non sia antecedente ad un anno rispetto al conferimento del rifiuto;
- il campionamento sia effettuato da parte di personale abilitato.

È compito del Responsabile Tecnico (RT) predisporre i protocolli d'analisi di estensione adeguata in relazione alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto da esaminare, o in alternativa accettare o no l'analisi presentata dal Produttore del Rifiuto (PR) o richiederne eventualmente l'integrazione mediante l'esecuzione di altre analisi.

4.1.5 Conferimenti continuativi dallo stesso produttore

In caso di conferimenti continuativi dallo stesso produttore, la Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto ed i rapporti analitici devono essere aggiornati ogni qualvolta intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione degli stessi ed ogni cadenza periodica stabilita dal Responsabile Tecnico (RT) in fase di accettazione del conferimento.

4.2 PROGRAMMA DI CONFERIMENTO

L'attività di ricezione di rifiuti è pianificata mediante il Programma settimanale dei conferimenti che indica

- settimanalmente:
 - il produttore
 - il trasportatore
 - il tipo di rifiuto (C.E.R.)
- quotidianamente:
 - il numero di viaggi
 - le quantità

Quantità limitate di rifiuti “*fuori programma*” possono essere conferiti presso, l’impianto previa verifica da parte del Responsabile Tecnico (RT) della disponibilità in termini di spazio di stoccaggio e di lavorazione dell’impianto.

4.3 MODALITÀ DI TRASPORTO DEI RIFIUTI

Il trasporto dei rifiuti dal produttore all’impianto è operato tramite:

- i mezzi in dotazione all’impianto;
- i mezzi in dotazione al produttore;
- i mezzi di altre imprese di trasporto specificatamente incaricate.

Il conferimento dei rifiuti è operato tramite mezzi idonei al trasporto delle determinate tipologie di rifiuti, e dotati di specifiche autorizzazioni rilasciate ai sensi alla normativa vigente.

La ditta che intende svolgere l’attività di trasporto deve formalizzare l’accordo fornendo le seguenti informazioni:

- iscrizione all’Albo Gestori Rifiuti: numero, data, categorie;
- tipo di certificazione;
- presenza di un Sistema di Gestione Ambientale;
- idoneità alla normativa ADR e classi di merce trasportabili;
- parco mezzi.

È incarico del Responsabile Tecnico (RT) valutare la completezza delle informazioni fornite e l’idoneità della Ditta a svolgere tale incarico.

La Direzione Aziendale (DA) formalizza il contratto con la Ditta su indicazioni del Responsabile Tecnico (RT).

4.4 MODALITÀ OPERATIVE

4.4.1 Ingresso all'impianto

Presso l'ingresso è esposto il cartello con la denominazione della Ditta, gli estremi dell'autorizzazione e l'orario di apertura e chiusura dell'impianto.

L'orario dell'apertura dell'impianto è, in particolare, comunicato preventivamente al gestore del trasporto dei rifiuti. La programmazione del conferimento giornaliero in entrata è effettuata in modo da garantire il raggiungimento del sito da parte dei mezzi di trasporto entro l'orario di chiusura dell'impianto.

Il conferimento dopo l'orario di chiusura è consentito, eccezionalmente, e secondo modalità descritte al capitolo 12.7.

4.4.2 Documentazione da esibire all'atto del conferimento dei rifiuti

In fase di conferimento l'Operatore dell'Accettazione (OA) verifica e controlla la seguente documentazione:

- Formulario di identificazione dei rifiuti
- Rapporti analitici (se previsti)
- Schede di sicurezza (se previste)

Eventualmente, su richiesta:

- Contratto di conferimento
- Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto.
- Documentazione attestante l'iscrizione dell'impresa all'Albo Gestori Ambientali alla categoria specifica del trasporto dei rifiuti.

4.4.3 Verifiche di accettazione

Nella fase di accettazione è effettuata la verifica:

- della presenza e della corretta compilazione dei documenti di accompagnamento;
- della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i rifiuti conferiti.

Il mezzo di trasporto con il carico di rifiuti, entra nell'area dell'impianto e sosta sulla pesa.

L'addetto al trasporto spegne il motore e si dirige con la relativa documentazione all'ufficio accettazione.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla nel Programma settimanale dei conferimenti la presenza del carico in arrivo e verifica la documentazione consegnata.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla il carico trasportato, l'idoneità del mezzo, le etichette dei contenitori, lo stato dei contenitori e degli imballaggi, la presenza di gocciolamenti e/o fuoriuscite di materiale ed eventuali emissioni odorose moleste.

La verifica dei rifiuti trasportati è effettuata tramite ispezione diretta dei materiali. Nel caso di rifiuti trasportati con sistemi di contenimento o di imballaggio che non permettono la visione diretta dei rifiuti, la verifica è effettuata visionando le etichette applicate su tali sistemi.

L'ispezione diretta dei rifiuti prende in considerazione i seguenti parametri:

- colore;
- aspetto (stato fisico);
- odore;
- polverosità;
- assenza di materiali estranei;
- omogeneità.

La verifica in fase di accettazione non prevede la movimentazione dei rifiuti o l'apertura dei contenitori o degli imballaggi e, comunque, il contatto diretto del personale con i rifiuti.

Gli elementi rilevati sono annotati nel MODULO DI ISPEZIONE RIFIUTI IN ENTRATA (appendice IV).

4.4.4 Esito dell'accettazione

L'esito dell'accettazione può essere:

- Positivo

Il carico è conforme sotto l'aspetto visivo o documentale, comprendendo anche gli aspetti di natura amministrativa connessi con la corretta designazione del rifiuto indicato nel formulario di trasporto.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) registra il peso e avverte il Responsabile Reparto Produzione (RP) dell'arrivo del nuovo carico.

Il mezzo procede alla fase successiva.

- Negativo

Il carico non è conforme: si attua un'ulteriore procedura di verifica, descritta al paragrafo successivo 4.4.5.

4.4.5 Gestione delle non conformità

La procedura di verifica della non conformità è attivata in presenza di:

- errori sulla documentazione di trasporto;
- dubbi sulla determinazione della tipologia dei materiali.

In ogni caso il mezzo manovra e parcheggia lateralmente, sempre nella zona di accettazione, in modo da non intralciare il flusso degli altri conferimenti. Il conduttore rimane a disposizione per effettuare lo spostamento del mezzo ogni qualvolta richiesto dall'Operatore dell'Accettazione (OA).

All'atto dell'accertamento della non conformità sono interrotti ulteriori conferimenti da parte del Produttore del Rifiuto (PR) per il periodo necessario alle verifiche.

4.4.5.1 ERRORI SULLA DOCUMENTAZIONE DI TRASPORTO

La procedura è diretta a valutare l'entità di tali errori e, in particolare, se si tratta di errori non sostanziali e errori sostanziali sulla documentazione di trasporto:

Sono definiti errori non sostanziali

- dati riportati non correttamente come numero di autorizzazione impianto, numero civico, ecc.
- l'indicazione del peso, senza la barratura della casella "*peso da verificarsi a destino*";
- l'indicazione errata nel Formulario dello stato fisico
- altri errori giudicati non sostanziali dal Responsabile Tecnico (RT).

Sono considerati errori sostanziali:

- la completa assenza di dati relativi al produttore, trasportatore e destinatario;
- l'assenza del codice rifiuto;
- l'assenza della firma del produttore – trasportatore;
- l'assenza dell'indicazione sulla quantità;
- la mancanza dei dati del mezzo di trasporto;
- mancanza dell'autorizzazione al trasporto dei rifiuti;
- eventuali correzioni fatte dopo la partenza;
- altri errori giudicati sostanziali dal Responsabile Tecnico (RT).

La valutazione dell'entità degli stessi è rimessa, in ogni caso, al Responsabile Tecnico (RT), il quale può provvedere, ove non si tratti di difformità totale in ragione dell'entità (il peso dichiarato è molto diverso quello accertato) o numero (le difformità in sé e per sé singolarmente considerate non sarebbero insuperabili, ma è diverso, sia pur di poco, il peso, il numero dei colli, lo stato fisico, il codice ... tutto il formulario risulta redatto in modo quanto meno approssimativo), ad accettare il carico.

Per tutti gli altri casi, invece, le rettifiche ritenute praticabili e le azioni conseguenti sono annotate in un apposito Registro delle non conformità riscontrate in sede di accettazione tenuto e compilato dall'Operatore di accettazione (OA).

4.4.5.2 DUBBI SULLA DETERMINAZIONE DELLA TIPOLOGIA DEI MATERIALI

In linea di principio il rifiuto che in sede di accettazione risulti non compatibile con il codice attribuito dal produttore/detentore dovrebbe essere respinto.

Vi sono più gradi di verifica dell'errore a complessità crescente:

- Dubbi non rilevanti sulla tipologia dei materiali

In tal caso il mezzo è autorizzato a procedere con lo scarico dei rifiuti sotto controllo del Responsabile Tecnico (RT).

Lo scarico è effettuato presso l'area di stoccaggio con le modalità descritte nel paragrafo successivo, 4.4.6, e disponendo il materiale su una più ampia superficie possibile.

Il Responsabile Tecnico (RT) esegue la verifica del materiale steso e dichiara se il rifiuto può essere preso in carico all'impianto, perché risponde ai requisiti richiesti, o deve essere immediatamente respinto. In tal caso il Responsabile Tecnico (RT) ordina il carico dei materiali, già depositati, sullo stesso mezzo. Il mezzo esegue il tragitto di ritorno e raggiunge la zona di accettazione ed è attuata la procedura di respingimento del carico.

- Dubbi rilevanti sulla tipologia dei materiali

Il mezzo è respinto.

4.4.5.3 REGOLARIZZAZIONI IN TEMPI BREVI

Verificata la possibilità di regolarizzare in tempi brevi la non conformità l'Operatore dell'Accettazione (OA) comunica con il Produttore del Rifiuto (PR) per regolarizzare la documentazione tramite via Fax o via e-mail.

Trascorso il periodo per effettuare l'eventuale regolarizzazione, il mezzo se accettato riprende la procedura di accettazione, oppure, è definitivamente respinto con la procedura descritta al paragrafo 4.4.5.4.

4.4.5.4 PROCEDURA DI RESPINGIMENTO DEL CARICO

Il mezzo con il carico non accettato non può procedere con il conferimento, come stabilito dal Responsabile Tecnico (RT).

Il Responsabile Tecnico (RT) comunica con il Produttore del Rifiuto (PR) per organizzare il conferimento in altra sede (impianto di recupero o impianto di smaltimento) del carico.

L'Operatore dell'Accettazione (OA), compila la documentazione necessaria, come previsto nella procedura per i conferimenti esterni. Il trasporto in uscita potrà essere attuato tramite lo stesso mezzo o altro mezzo messo a disposizione del Produttore del Rifiuto (PR).

L'intera procedura è contabilizzata a carico del Produttore del Rifiuto (PR), come stabilito da contratto.

È evitato lo stoccaggio dei rifiuti non conformi presso l'impianto. Qualora le condizioni logistiche non permettessero un immediato conferimento esterno, sono attuate le procedure previste dallo Stoccaggio di emergenza, descritte al paragrafo 12.6.

L'esito negativo comporta l'annotazione nel formulario la dicitura "CARICO RESPINTO" e la compilazione del Rapporto di non conformità con indicate le motivazioni e la comunicazione agli Enti di controllo, come stabilito negli atti autorizzativi, della mancata accettazione del carico.

4.4.6 Operazione di scarico dei rifiuti

Regole generali:

- lo scarico deve avvenire in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone la successiva lavorazione;
- lo scarico è effettuato adottando tecniche dirette ad evitare qualsiasi dispersione di materiali, di polveri, di odori ed emissioni sonore;
- lo scarico è effettuato in piena sicurezza per gli operatori;
- lo scarico non può essere effettuato se le condizioni meteo, ed altre situazioni esterne, non garantiscono la piena sicurezza dell'operazione;
- lo scarico è effettuato preferibilmente immediatamente all'arrivo del mezzo e comunque nel breve termine.

Le operazioni di scarico sono svolte dall'Autotrasportatore (AT) sotto indicazione e controllo del Responsabile Reparto Produzione (RP).

La modalità e l'ubicazione esatta dello scarico prendono in considerazione la finalità dello stoccaggio (solo stoccaggio o stoccaggio al fine della lavorazione) e, quindi, la logistica del movimento successivo dei materiali.

4.4.6.1 PROCEDURE OPERATIVE

Il mezzo, espletate le procedure di accettazione, si dirige nell'area di scarico prestabilita indicata dall'Operatore dell'Accettazione (OA). L'area di scarico è individuata dalla cartellonistica.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP), presente in loco, verifica che l'area di manovra sia sufficientemente libera da evitare la possibilità di danneggiamento dei macchinari, delle attrezzature e delle strutture presenti all'interno dell'impianto, e dà il consenso alla procedura di scarico.

Lo scarico è effettuato tramite ribaltamento del cassone sulla base della seguente procedura:

- posizionamento del mezzo nell'area di stoccaggio assegnata sotto direzione del Responsabile Reparto Produzione (RP);
- azionamento del sistema idraulico di sollevamento del cassone fino a provocare lo scivolamento del materiale;
- verifica, da parte del Responsabile Reparto Produzione (RP), del materiale e la completa esecuzione dello scarico;
- effettuato lo scarico, il Responsabile Reparto Produzione (RP) dà il consenso all'abbassamento del cassone;
- completato lo scarico il Responsabile Reparto Produzione (RP) dà il consenso alla ripartenza del mezzo.

4.4.6.2 VERIFICHE IN FASE DI SCARICO

Durante l'operazione di scarico dei rifiuti il Responsabile Reparto Produzione (RP) effettua un'ulteriore verifica dei materiali conferiti che prende in considerazione gli stessi parametri considerati in fase di accettazione, ossia: colore, aspetto (stato fisico), odore, polverosità e omogeneità.

La stesa del materiale permette una verifica più completa dei parametri citati rispetto a quanto eseguito in fase di accettazione.

Effettuato lo scarico, ed in caso di esito positivo della verifica, è concesso il permesso di uscita del mezzo.

Il mezzo riparte e si dirige nell'area di accettazione per svolgere le pratiche amministrative.

In caso di esito negativo della verifica, il mezzo sospende le operazioni e sosta, a motore spento, nel punto di scarico. Il Responsabile Reparto Produzione (RP) comunica all'ufficio accettazione l'esito negativo dell'operazione. L'Operatore dell'Accettazione (OA) avverte il Responsabile Tecnico (RT) che interviene visionando il materiale.

Il Responsabile Tecnico (RT) procede:

- consentendo lo scarico in quanto i rifiuti rispondono ai requisiti richiesti;
- consentendo lo scarico in quanto non è possibile stabilire visivamente l'idoneità del carico (carico dubbio) ed è indispensabile liberare l'area dal mezzo di trasporto. Il materiale scaricato è delimitato da un nastro bianco/rosso in attesa di procedere con nuove verifiche e valutare l'immediato l'avviamento ad altro impianto autorizzato.
- ordinando l'immediata sospensione dello scarico e il carico dei materiali, già depositati, sullo stesso mezzo. Il mezzo esegue il tragitto di ritorno e raggiunge la zona di accettazione ed è attuata la procedura di respingimento del carico, descritta al paragrafo 4.4.5.4.

4.4.7 Chiusura dell'accettazione

Il mezzo vuoto, che ha concluso lo scarico, esegue il tragitto di ritorno e raggiunge la zona di accettazione posizionandosi sulla pesa.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la pesatura della tara, registra i dati, compila le copie del formulario spettante al destinatario ed al trasportatore inserendo il peso, timbro e firma per l'accettazione e concede l'autorizzazione all'uscita.

L'autista ritira le copie del formulario e richiede il permesso di uscita all'Operatore dell'Accettazione (OA).

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la chiusura del movimento all'interno del sistema informatico di gestione dei registri e inizia la procedura per l'aggiornamento della cartellonistica.

Il mezzo esce dall'impianto e s'inserisce sulla viabilità pubblica.

4.4.8 Varianti procedurali

Varianti alla procedura descritta si hanno nel caso di:

- mezzi gestiti dalla Ditta

Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate. In questo caso può essere evitata la pesatura finale della tara dei mezzi essendo questa già presente nei registri della Ditta. Il conferimento può essere, inoltre, seguito dal rimessaggio del mezzo nell'ambito dell'impianto; nella procedura descritta è eliminata, di conseguenza, la fase relativa all'uscita del mezzo dall'impianto.

- Prelevamento dei rifiuti sotto il controllo di personale incaricato dalla Ditta.

Il controllo delle caratteristiche dei rifiuti da conferire è effettuato nel luogo di produzione dal personale della Ditta.

- Utilizzo del mezzo per il conferimento esterno di altri materiali prodotti presso il sito.

La pesatura in uscita riguarda il mezzo carico con il nuovo materiale. In tal caso la tara deve essere già contenuta nei sistemi informatici di gestione delle registrazioni.

4.5 CONFERIMENTO SEMPLIFICATO (PICCOLI PRODUTTORI)

Rientrano in tale categoria i produttori esplicitati al comma 8 dell'art. 212 del D.Lgs. 152/2006 ossia *“I produttori iniziali di rifiuti non pericolosi che effettuano operazioni di raccolta e trasporto dei propri rifiuti, nonché i produttori iniziali di rifiuti pericolosi che effettuano operazioni di raccolta e trasporto dei propri rifiuti pericolosi in quantità non eccedenti trenta chilogrammi o trenta litri al giorno,”* che non sono tenuti ad all'iscrizione ad una speciale categoria dell'Albo Nazionale dei Gestori Ambientali, sempre che *“a condizione che tali operazioni costituiscano parte integrante ed accessoria dell'organizzazione dell'impresa dalla quali i rifiuti sono prodotti”* (Delibera n 1 del 26 aprile 2006 dell'Albo Nazionale Gestori Ambientali).

Per tali categorie di produttori la compilazione del Modulo omologa rifiuto – Scheda descrittiva è effettuata solo in corrispondenza dell'inizio del conferimento.

La rielaborazione di tale modulo è effettuata nel caso di variazione di uno solo degli elementi conoscitivi dichiarati nella scheda.

In sede di accettazione è sufficiente in tal caso, la presentazione del solo Formulario di identificazione dei rifiuti, per la registrazione del movimento.

4.6 CARICHI DUBBI

In tutti i casi in cui il Responsabile Tecnico (RT) disponga verifiche di accettazione che richiedono accertamenti (in particolare analitici) non espletabili nell'arco di tempo, necessariamente contenuto, per il quale può essere trattenuto il mezzo di trasporto utilizzato per il conferimento, si procederà alla operazione di :

- restituire al Produttore del Rifiuto (PR);
- inviare a terzi per lo smaltimento/recupero mediante la compilazione di un nuovo Formulario con produttore (Ditta) e riportando nelle "*Annotazioni*" il numero di formulario con il quale è stato conferito presso l'impianto e il numero di movimento riportato nel Registro di carico e scarico, entrambi necessari a rendere evidente il legame fra il Produttore del Rifiuto (PR) ed il rifiuto originario. Le spese di smaltimento sono a carico del Produttore del Rifiuto (PR).

5 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

5.1 PRINCIPI GENERALI

Le aree di stoccaggio sono distinte in base alle finalità citate, e sono individuate da apposita cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione, al fine del preciso ed univoco riconoscimento delle tipologie dei materiali stoccati o depositati.

Lo stoccaggio è effettuato in modo da evitare il contatto di categorie di rifiuti diversi.

Gli stoccaggi dei rifiuti sono delimitati e distinti dai depositi degli altri materiali non rientranti nella gestione dei rifiuti.

L'attività di stoccaggio segue regole procedurali finalizzate alla corretta gestione dei rifiuti e la massima sicurezza a livello impiantistico ed ambientale.

Lo stoccaggio avviene in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo trattamento ed evitando in ogni modo la contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.

Lo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce sono coperte e protette dal calore e dalla luce diretta del sole.

Non è consentita la presenza di mezzi carichi di rifiuti in sosta entro l'area dell'impianto durante i periodi di non operatività (impianto chiuso).

5.2 TIPOLOGIA DI STOCCAGGIO

Lo stoccaggio dei rifiuti presso l'impianto è eseguito per le seguenti finalità:

- stoccaggio funzionale all'attività di recupero (Zona A);
- stoccaggio di sola messa in riserva (Zona A);
- stoccaggio dei rifiuti in uscita (Zona C).

5.3 MODALITÀ OPERATIVE

I rifiuti sono depositati in cumuli disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione per la verifica della loro stabilità e l'accertamento di eventuali fenomeni di cambiamento fisico dei materiali.

I depositi dei rifiuti sono organizzati in modo da evitare o limitare, per quanto possibile, la loro movimentazione nei periodi in cui non sono effettuate operazioni di carico o scarico dai mezzi e carico della linea di lavorazione.

I volumi dei diversi cumuli possono variare in funzione dei quantitativi conferiti all'impianto ed alle esigenze di pianificazione del trattamento.

I cumuli sono dotati di scarpate con angolo ed altezza tale da evitare qualsiasi fenomeno d'instabilità.

5.3.1 Stoccaggio dei rifiuti in uscita

Lo stoccaggio dei rifiuti in uscita, o dei rifiuti prodotti, è operato, in attesa dell'invio in sedi esterne, in contenitori.

Lo stoccaggio è svolto in modo differenziato con distinzione, indicativamente, delle seguenti tipologie:

- Carta e cartone
- Metalli ferrosi
- Metalli non ferrosi
- Plastica e gomma
- Vetro
- Prodotti tessili
- Altri rifiuti

Lo stoccaggio è operato con i seguenti sistemi di contenimento:

- Stoccaggio in container

Sono stoccati in container i rifiuti, esitati dalla lavorazione, cui si prevede una produzione sufficiente ad esaurire tale sistema di contenimento in tempi brevi.

Lo stoccaggio in container è operato, inoltre, per facilitare le operazioni di carico per il trasporto in uscita dei rifiuti e limitare quindi la loro diretta movimentazione.

Lo stoccaggio in container prevede la loro copertura nei momenti di non operatività.

- Stoccaggio in contenitori

Lo stoccaggio in contenitori è operato per le tipologie di rifiuti cui si prevede una produzione non consistente.

Lo stoccaggio in contenitori prevede la loro copertura nei momenti di non operatività.

5.4 DURATA DELLO STOCCAGGIO

Lo stoccaggio dei rifiuti è effettuato nel rispetto delle cadenze temporali contenute nella normativa vigente.

I tempi di stoccaggio di ogni singola partita di rifiuti non devono superare i 365 giorni; nel caso in cui, per ragioni tecniche od operative, si rilevasse l'esigenza di superare tale termine, dovrà essere richiesta una specifica deroga agli Enti competenti, corredando la richiesta con una relazione tecnica da cui si evidenzino la provenienza e le caratteristiche del rifiuto nonché le ragioni che hanno motivato il prolungamento dello stoccaggio. In ogni caso, deve essere garantito il mantenimento delle condizioni di sicurezza e deve essere periodicamente verificato lo stato di usura dei contenitori.

Lo stoccaggio dei rifiuti in entrata effettuato in attesa dell'esecuzione della lavorazione, ha in genere breve durata.

Lo stoccaggio dei rifiuti in entrata effettuato per la sola messa in riserva e dei rifiuti prodotto, è più prolungato in quanto è operato in attesa di raggiungere le quantità utili da giustificare il loro trasporto alle sedi esterne.

La quantità utile corrisponde alla capacità massima di carico del mezzo di trasporto o del cassone scarrabile, qualora depositato presso l'impianto, ed è preferibilmente raggiunta al fine di evitare il movimento di mezzi carichi parzialmente.

5.5 MOVIMENTAZIONE INTERNA DEI RIFIUTI

La movimentazione interna dei rifiuti è effettuata nei seguenti casi

- operazioni di carico e scarico;
- caricamento delle linee di lavorazione;
- spostamento dei rifiuti in prossimità della linea di lavorazione;
- operazioni di selezione e cernita;
- spostamento per la migliore gestione delle partite (accorpamento);
- situazioni di emergenza.

La movimentazione interna dei rifiuti è operata dal Conduttore macchine operatrici (C) con l'utilizzo della pala meccanica e dell'autocarro.

La movimentazione manuale dei rifiuti e dei materiali è consentita all'Operatore (O) dotato dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) nei seguenti casi:

- operazioni di selezione e cernita;
- spostamento per la migliore gestione delle partite (accorpamento);
- spostamento dei rifiuti al fine del caricamento delle linee di lavorazione;
- situazioni di emergenza.

La movimentazione interna dei rifiuti è effettuata con cautela in modo da evitarne la dispersione eolica e limitare le emissioni sonore.

5.6 GESTIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO DEI RIFIUTI

Presso l'impianto sono utilizzati solo sistemi di contenimento mobili (container e contenitori)

I sistemi di contenimento mobili sono oggetto di periodica ispezione da parte del Responsabile Reparto Produzione (RP) per la verifica dello stato al fine di programmare la loro sostituzione.

I sistemi di contenimento usati, se non danneggiati, possono essere riutilizzati, senza particolari trattamenti ed essere reimpiegati per la stessa tipologia di rifiuti.

I sistemi di contenimento usati, che non sono destinati ad essere reimpiegati per gli stessi tipi di rifiuti, sono inviati in sedi esterne a trattamenti di lavaggio e bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.

I sistemi di contenimento danneggiati e non utilizzabili rientrano nella gestione dei rifiuti prodotti in uscita.

5.7 GESTIONE DELLA PIAZZOLA

La piazzola di stoccaggio e lavorazione è oggetto di periodica ispezione da parte del Responsabile Reparto Produzione (RP) per la verifica dello stato delle pavimentazione e delle strutture.

È sottoposta a pulizia nei seguenti momenti:

- ultimato il periodo di stoccaggio;
- cambio di tipologia di rifiuti o materiali;
- prima di eventuali interventi di manutenzione.

La pulizia consiste nella raccolta dei residui e degli eventuali reflui tramite l'utilizzo di idonea attrezzatura. I materiali di risulta dalle operazioni di pulizia sono raccolti e gestiti come rifiuti prodotti.

6 LAVORAZIONE DEI RIFIUTI

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) controlla le procedure e verifica il rispetto dei programmi di produzione stabiliti come da indicazione del Responsabile Tecnico (RT).

6.1 SELEZIONE E CERNITA

I rifiuti depositati sono sottoposti a selezione al fine di prelevare le tipologie estranee e migliorare la qualità del rifiuto da inviare la recupero o smaltimento in altro impianto.

L'Operatore (O), incaricato dal Responsabile Reparto Produzione (RP), interviene sul materiale depositato e, a distanza di sicurezza dalle macchine operatrici, effettua l'ispezione visiva.

Tale procedura può richiedere, per consentire l'ispezione completa del materiale, lo spostamento di partite ridotte, in tal caso l'Operatore (O) comunica al Conducente macchine operatrici (C) le operazioni da effettuare tramite la pala gommata.

L'Operatore (O), riconosce le caratteristiche merceologiche dei materiali e, munito dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI), preleva il materiale indesiderato.

L'Operatore (O) deposita l'elemento prelevato, così come allo stato di fatto, senza intervenire su di esso per la sua suddivisione nell'apposito contenitore.

I contenitori, presenti nell'area adiacente, sono indicativamente così identificati:

- Carta e cartone
- Plastica e gomma
- Vetro
- Prodotti tessili
- Altri rifiuti

Nel contenitore "Altri rifiuti" vanno, quindi, depositati:

- elementi di cui non si riesce ad individuare i materiali che li costituiscono;
- oggetti multimateriali.

6.2 ACCORPAMENTO

L'operazione di accorpamento ha la finalità di ottimizzare i trasporti per il conferimento in sedi esterne. Essa è effettuata fra rifiuti con medesimo codice CER.

Le partite da accorpate sono individuate dall'Operatore di accettazione (OA) su indicazione del Responsabile Tecnico (RT).

Il Responsabile Reparto Produzione (RP), informato della procedura, individua l'area dove stoccare le partite in arrivo.

L'Autotrasportatore (AT), opportunamente indirizzato, procede con lo scarico come da procedura riportata al 4.4.6.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) controlla gli scarichi successivi verificando visivamente l'assenza di anomalie.

Il materiale è scaricato senza effettuare ulteriori operazioni se non quelle di regolarizzazione dei cumuli, tramite il Conducente macchine operatrici (C), per garantirne la loro stabilità.

Completato il conferimento delle partite oggetto di accorpamento, il materiale rimane in deposito in attesa del conferimento esterno.

6.3 FRANTUMAZIONE

La frantumazione, tramite gruppo mobile, è operata su indicazione del Responsabile Tecnico (RT), ossia in presenza di elementi di dimensioni tali da non permettere la loro gestione tramite l'impianto di vagliatura.

La frantumazione è operata anche in presenza di materiali contenenti parti ferrose, cui è necessaria la loro separazione.

Prima dell'inizio della lavorazione, l'Operatore (O) imposta, come da direttive del Responsabile Reparto Produzione (RP) l'impianto di frantumazione e lo attiva.

I materiali, depositati sono prelevati dal Conducente macchine operatrici (C) tramite pala gommata e versati nella tramoggia del frantoio.

La macchina esegue la riduzione volumetrica del materiale immesso in base alla pezzatura stabilita.

Il nastro di scarico è dotato di deferrizzatore che asporta gli eventuali corpi metallici depositandoli nell'adiacente contenitore. Il contenitore dei metalli è prelevato periodicamente e svuotato nell'apposito container.

6.4 VAGLIATURA

La vagliatura, tramite l'apposito impianto, è operata su indicazione del Responsabile Tecnico (RT):

- direttamente sui rifiuti stoccati;

- in sequenza alla frantumazione operata tramite gruppo mobile.

Prima dell'inizio della lavorazione, l'Operatore (O) imposta, come da direttive del Responsabile Reparto Produzione (RP) l'impianto di vagliatura e lo attiva.

La configurazione dell'impianto può richiedere l'attivazione o meno del mulino a martelli presente nella sequenza, per la frantumazione con ricircolo del materiale.

6.4.1 Vagliatura dei rifiuti stoccati

I materiali depositati sono prelevati dal Conducente macchine operatrici (C) tramite pala gommata e versati nella tramoggia di carico della linea.

Segue la procedura automatizzata di vagliatura, con eventuale utilizzo del mulino a martelli in presenza di sopravaglio.

L'impianto esegue la separazione in tre pezzature di dimensioni stabilite depositata in uscita in cumuli.

6.4.2 Vagliatura del frantumato

La vagliatura è operata in sequenza alla frantumazione. I materiali, depositati sono prelevati dal Conducente macchine operatrici (C) tramite pala gommata e versati nella tramoggia del gruppo mobile di frantumazione.

La macchina esegue la riduzione volumetrica del materiale immesso in base alla pezzatura stabilita.

Il nastro di scarico è dotato di deferrizzatore che asporta gli eventuali corpi metallici depositandoli nell'adiacente contenitore. Il contenitore dei metalli è prelevato periodicamente e svuotato nell'apposito container.

Il frantumato prosegue su altro nastro ed è scaricato sulla tramoggia di carico dell'impianto di vagliatura.

Segue la procedura automatizzata di vagliatura, con eventuale utilizzo del mulino a martelli in presenza di sopravaglio.

L'impianto esegue la separazione in tre pezzature di dimensioni stabilite depositata in uscita in cumuli.

6.5 DEPOSITO DEL MATERIALE LAVORATO

Il cumulo del materiale in uscita è ripreso dal Conducente macchine operatrici (C) tramite pala meccanica e ricollocato sempre all'interno della piazzola in modo da ottimizzare gli spazi a disposizione.

I cumuli formati presentano geometrie stabili che garantiscono l'assenza di rischi per gli addetti e fenomeni di dispersione dei materiali.

7 GESTIONE DEI RIFIUTI IN USCITA

Tale gestione interessa le seguenti tipologie di rifiuti:

- rifiuti prodotti;
- rifiuti stoccati in sola messa in riserva;
- materiali lavorati che non superano positivamente la verifica analitica.

Fra i rifiuti in uscita rientrano anche quelli derivanti dalle operazioni di manutenzione ordinaria.

L'attività di conferimento dei rifiuti in uscita è pianificata, con un apposito programma dei conferimenti in uscita, secondo i limiti temporali e le altre indicazioni previste dalla normativa vigente.

7.1 PROGRAMMAZIONE DEI CONFERIMENTI IN USCITA

La predisposizione della programmazione dei conferimenti in uscita è effettuata previa raccolta dei seguenti dati e documentazione:

- CER assegnato al rifiuto;
- quantità;
- caratteristiche fisiche e merceologiche;
- data prevista per il conferimento;
- destinatario del rifiuto;
- autorizzazione del destinatario del rifiuto;
- idoneità dell'impianto di destinazione;
- operazioni di recupero o smaltimento previste;
- documentazione comprovante l'iscrizione dell'impresa che esegue il trasporto all'Albo Gestori Ambientali alla categoria specifica del trasporto dei rifiuti;
- analisi dei rifiuti, se previste.

7.2 IMPIANTI DI DESTINAZIONE

I rifiuti in uscita sono inviati alle seguenti destinazioni:

Rifiuti recuperabili → Impianti di recupero

Rifiuti non recuperabili → Impianti di smaltimento

La Ditta che intende ricevere i rifiuti in uscita dal centro deve fornire, su apposita scheda e documentazione allegata, le seguenti informazioni:

- Autorizzazione all'esercizio (ai sensi del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.): numero, data;
- operazioni di recupero/smaltimento autorizzate;
- presenza e tipo di certificazione;
- presenza di un Sistema di Gestione Ambientale;
- tipologia di trattamento effettuato;
- Materie Prime Secondarie prodotte.

Il Responsabile Tecnico (RT) valuta la completezza delle informazioni e, quindi, l'idoneità dell'impianto di destinazione. La Direzione Aziendale (DA), su resoconto del Responsabile Tecnico (RT), formalizza l'accordo commerciale per l'invio dei rifiuti.

7.3 MODALITÀ OPERATIVE

Il mezzo di trasporto, incaricato al trasporto del prodotto in uscita, entra nell'area dell'impianto e sosta nella zona di accettazione in corrispondenza della pesa.

L'addetto al trasporto spegne il motore e si dirige con la relativa documentazione all'ufficio accettazione.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla nel programma dei conferimenti in uscita la presenza dell'ordine di conferimento in uscita del rifiuto e verifica la documentazione consegnata.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla l'idoneità dell'automezzo in relazione al tipo di carico da effettuare.

L'esito positivo dell'accettazione permette il proseguimento dell'operazione di conferimento esterno.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) registra la pesata della tara e avverte il Responsabile Reparto Produzione (RP) dell'arrivo del mezzo nell'area di stoccaggio.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) sovrintende l'operazione di carico operate con le seguenti modalità:

- carico di materiale sfuso: il Conducente macchine operatrici (C), tramite pala meccanica preleva e riversa il materiale nel cassone dell'autocarro in sosta;
- carico del materiale in container: l'Autotrasportatore (AT) esegue le dovute manovre per caricare l'intero container, sotto controllo di un Operatore (O) a terra.

Tale operazione è effettuata adottando tecniche dirette ad evitare qualsiasi dispersione di materiali, di polveri, di odori ed emissioni sonore.

Effettuato il carico, il Responsabile Reparto Produzione (RP) verifica che venga eseguita la copertura del carico in modo idoneo che siano garantiti i requisiti per il trasporto dei materiali senza rischio di loro dispersione.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP), quindi, dà il consenso all'allontanamento del mezzo dall'area di stoccaggio.

Il mezzo carico prosegue lungo il percorso di uscita e sosta in corrispondenza della pesa per registrare il lordo. L'autista, fermato il mezzo, comunica con l'Operatore dell'Accettazione (OA).

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la pesata inserisce i dati del movimento nel sistema informatico di gestione del registro, stampa il formulario identificazione rifiuto per il trasporto e ne consegna tre copie, ed altra eventuale documentazione richiesta, all'autista concedendo l'autorizzazione all'uscita del mezzo.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la chiusura del movimento all'interno del sistema informatico di gestione dei registri e inizia la procedura per l'aggiornamento della cartellonistica.

Il mezzo esce dall'impianto e s'inserisce sulla viabilità pubblica.

7.4 VARIANTI PROCEDURALI

Varianti alla procedura descritta si hanno nel caso di:

- mezzi gestiti dalla Ditta

Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate. In questo caso può essere evitata la pesatura iniziale della tara dei mezzi essendo questa già presente nei registri della Ditta. Il conferimento può essere, inoltre, seguito da mezzi già presenti in impianto e nella procedura descritta è eliminata, di conseguenza, la fase relativa all'entrata del mezzo nell'impianto.

- Utilizzo del mezzo per il conferimento interno di altri materiali.

La pesatura in entrata riguarda il mezzo carico il materiale conferito. In tal caso la tara deve essere già contenuta nei sistemi informatici di gestione delle registrazioni.

8 GESTIONE DEL MATERIALE PRODOTTO

Il materiale prodotto è commercializzato secondo programmi stabiliti in base alle richieste di mercato ed in funzione delle specifiche destinazioni d'uso.

Per ciascun materiale prodotto saranno predisposte le relative dichiarazioni di prestazione secondo le modalità previste dal D.Lgs n. 106 del 16 giugno 2017, recante l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE.

8.1 CARATTERISTICHE DELLE MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE

Le Materie Prime Secondarie ottenute risponderanno ai requisiti dell'allegato 1 – suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e ss. mm. ed ii. ed al DM 28/3/2018 n.69 come illustrato di seguito:

8.1.1 Granulato di conglomerato bituminoso

Il processo di recupero del rifiuto individuato dal codice **CER 170302**, è avviato tramite l'esecuzione preventiva del test di cessione e verifica della presenza di amianto e termina con la redazione della Dichiarazione di Conformità (DDC) e dichiarazione di prestazione (DOP).

A seconda della destinazione d'uso del materiale lavorato il DM n.69 del 28/03/2018 prevede di agire nel seguente modo:

- 1) Materiali legati e non legati destinati alle opere di ingegneria e conforme alla UNI EN 13242: si procede direttamente al punto 3.
- 2) Produzione del granulato di conglomerato bituminoso conforme alla UNI EN 13108-8 ed eventualmente alla UNI EN 13043, secondo quanto previsto dal CPR 305:2011:
 - Analisi da eseguire sul cumulo, registrate su specifico modulo;
 - Definizione dell'origine e della natura del materiale;
 - Prelievo di almeno cinque campioni di materiale omogeneo;
 - Verifica della presenza di materiale estraneo determinato secondo il prEN 12697-42;
 - Verifica del tipo e del contenuto medio del legante (bitume);
 - Analisi granulometrica dei campioni;

- Valutazione dell'omogeneità del materiale attraverso comparazione dei risultati dei test cui sopra.
 - Avvio al punto 3.
- 3) Il materiale lavorato in impianto è stoccato, fino ad esito positivo delle analisi, in apposita area dedicata nel deposito. Sul ciascuna pezzatura del lotto di produzione vengono prelevati due campioni, un campione rappresentativo da conservare per 5 anni, ed un campione da sottoporre ad analisi, così come previsto

3.1) Sono verificati i limiti di contenuto in amianto e IPA ai sensi del DM 28/03/2018 n.69 come da tabella sottostante:

LIMITI IPA		Limiti colonna A	Limiti colonna B
		Siti ad uso verde pubblico, privato e residenziale (mg/kg espressi come ss)	Siti ad uso commerciale ed industriale (mg/kg espressi come ss)
Progr.	Sostanza	Limite	Limite
25	Benzo(a)antracene	0,5	10
26	Benzo(a)pirene	0,1	10
27	Benzo(b)fluorantene	0,5	10
28	Benzo(k,)fluorantene	0,5	10
29	Benzo(g, h, i) perilene	0,1	10
30	Crisene	5	50
31	Dibenzo(a,e)pirene	0,1	10
32	Dibenzo(a,l)pirene	0,1	10
33	Dibenzo(a,i)pirene	0,1	10
34	Dibenzo(a,h)pirene	0,1	10
			Sommatoria (<100mg/Kg)

Valutazione dei limiti amianto ai sensi del DM 28/03/2018 n.69

Valore limite inferiore 100 mg/Kg

3.2) Sono eseguiti i controlli dei limiti del test di cessione ai sensi del DM 28/03/2018 n.69 come da tabella sottostante:

Valutazione parametri test di cessione			
Progr.	Sostanza	UM	Limite
1	Nitrati	mg/l NO ₃	50
2	Fluoruri	mg/l F	1,5
3	Solfati	mg/l SO ₄	250
4	Cloruri	mg/l Cl	100
5	Cianuri	µg/l Cn	50
6	Bario	mg/l Ba	1
7	Rame	mg/l Cu	0,05
8	Zinco	mg/l Zn	3
9	Berillo	µg/l Be	10
10	Cobalto	µg/l Co	250
11	Nichel	µg/l Ni	10
12	Vanadio	µg/l V	250
13	Arsenico	µg/l As	50
14	Cadmio	µg/l Cd	5
15	Cromo Totale	µg/l Cr	50
16	Piombo	µg/l Pb	50
17	Selenio	µg/l Se	10
18	Mercurio	µg/l Hg	1
19	COD	mg/l	30

3.3) Controlli ai sensi del CPR 305 2011 e valutazione conformità secondo UNI EN 13043 (Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico) e/o UNI EN 13242 (aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade):

In accordo con quanto previsto nelle norme armonizzate, si eseguono per ciascuna pezzatura derivante dalla lavorazione del fresato di conglomerato bituminoso le seguenti analisi in laboratorio:

- Analisi Granulometrica;
- Passante allo staccio 0,063 mm;
- Forma dell'aggregato grosso;
- Massa volumica ed assorbimento degli aggregati grossi, se necessario;
- Massa volumica ed assorbimento degli aggregati fini, se necessario;
- Percentuale di superfici frantumate (valore tabulato in quanto materiale proveniente da frantumazione Categoria C_{100/0})

- Determinazione dell'affinità tra aggregato e bitume (UNI EN 12697-11, prova affidata a laboratorio esterno)
- Resistenza all'abrasione superficiale (AAV), affidata a laboratorio esterno;
- Resistenza alla levigazione dell'aggregato per strati superficiali (PSV) affidata a laboratorio esterno;
- Contenuto di solfati solubili in acido;
- Equivalente in sabbia;
- Valore di blu
- Resistenza alla frammentazione/frantumazione (Prova Los Angeles).
- Resistenza all'usura dell'aggregato grosso (Prova Micro Deval)
- Analisi petrografica.

8.1.2 Aggregato riciclato

Il processo di recupero è relativo ai rifiuti individuati dai codici **CER 170101, 170102, 170103, 170107 e 170904**.

Le materie prime secondarie rispondono alle caratteristiche dettate dall'allegato 1, del D.M. 5.2.98 par. 7.1.4: *“materie prime secondarie per l'edilizia con caratteristiche conformi all'allegato C della Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205.”* e in dettaglio:

- A.1 aggregato riciclato per la realizzazione del corpo dei rilevati di opere in terra dell'ingegneria civile, avente le caratteristiche riportate nell'allegato C1 della Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205;
- A.2 aggregato riciclato per la realizzazione di sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili e industriali, avente le caratteristiche riportate nell'allegato C2 della Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205;
- A.3 aggregato riciclato per la realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili e industriali, avente le caratteristiche riportate nell'allegato C3 della Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205;

- A.4 aggregato riciclato per la realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate, avente le caratteristiche riportate nell' allegato C4 della Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205;
- A.5 aggregato riciclato per la realizzazione di strati accessori (aventi funzione anticapillare, antigelo, drenante, etc.), avente le caratteristiche riportate nell' allegato C5 della Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205;

Il processo di recupero dei rifiuti termina con la redazione della dichiarazione di prestazione (DOP) secondo gli standard previsti dalle norme armonizzate in funzione della specifica destinazione d'uso:

- 1) Codici CER 170101, 170102, 170103, 170107, 170904: recupero come "Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade" (UNI EN 13242);

In accordo con quanto previsto nelle norme armonizzate, in conformità a quanto previsto dal DM 11/04/2007, pubblicato nella G.U. n° 91 del 19/04/2007, si eseguono per ciascuna pezzatura derivante dalla lavorazione dei rifiuti inerti le seguenti analisi in laboratorio:

- Analisi Granulometrica (UNI EN 13242);
- Passante allo staccio 0,063 mm (UNI EN 13242);
- Forma dell'aggregato grosso (UNI EN 13242);
- Massa volumica ed assorbimento degli aggregati grossi (UNI EN 13242);
- Massa volumica ed assorbimento degli aggregati fini (UNI EN 13242);
- Percentuale di superfici frantumate (valore tabulato in quanto materiale proveniente da frantumazione Categoria C_{100/0})
- Contenuto di solfati solubili in acido (UNI EN 13242);
- Equivalente in sabbia (UNI EN 13242);
- Valore di blu (UNI EN 13242);
- Resistenza alla frammentazione/frantumazione (Prova Los Angeles) (UNI EN 13242);
- Resistenza all'usura dell'aggregato grosso (Prova Micro Deval) (UNI EN 13242);
- Analisi petrografica (UNI EN 13242);

8.2 DEPOSITO

Il materiale che ha superato le verifiche analitiche e che, quindi, ha cessato la qualifica di rifiuto è prelevato dalla piazzola (Zona A) e depositato in cumuli entro l'area specifica dell'impianto (Zona D).

8.3 MODALITÀ OPERATIVE PER IL CONFERIMENTO ESTERNO

Il mezzo di trasporto, incaricato al trasporto del prodotto in uscita, entra nell'area dell'impianto e sosta nella zona di accettazione in corrispondenza della pesa.

L'addetto al trasporto spegne il motore e si dirige con la relativa documentazione all'ufficio accettazione.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla la presenza della richiesta del materiale e verifica la documentazione consegnata e l'idoneità dell'automezzo in relazione al tipo di carico da effettuare.

L'esito positivo dell'accettazione permette il proseguimento dell'operazione di conferimento esterno.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) registra la pesata della tara e concede il permesso al mezzo a proseguire verso l'area di deposito del prodotto.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) dirige le operazioni di manovra del mezzo al fine della sua collocazione ideale per l'effettuazione del carico.

Il carico è effettuato dal Conduttore macchine operatrici (C) con l'ausilio della pala gommata.

Effettuato il carico, il Responsabile Reparto Produzione (RP) dà il consenso all'allontanamento del mezzo dall'area di deposito del prodotto.

Il mezzo carico prosegue lungo il percorso di uscita e sosta in corrispondenza della pesa per registrare il lordo.

L'autista, fermato il mezzo, comunica con l'Operatore dell'Accettazione (OA).

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la pesata e inserisce i dati del movimento nel sistema informatico, stampa la documentazione di trasporto e ne consegna copia all'autista concedendo l'autorizzazione all'uscita del mezzo.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la chiusura del movimento all'interno del sistema informatico e inizia la procedura per l'aggiornamento della cartellonistica.

Il mezzo esce dall'impianto e s'inserisce sulla viabilità pubblica.

8.4 VARIANTI PROCEDURALI

Varianti alla procedura descritta si hanno nel caso di:

- mezzi gestiti dalla Ditta

Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate. In questo caso può essere evitata la pesatura iniziale della tara dei mezzi essendo questa già presente nei registri della Ditta. Il conferimento può essere, inoltre, seguito da mezzi già presenti in impianto e nella procedura descritta è eliminata, di conseguenza, la fase relativa all'entrata del mezzo nell'impianto.

- Utilizzo del mezzo per il conferimento interno di altri materiali.

La pesatura in entrata riguarda il mezzo carico il materiale conferito. In tal caso la tara deve essere già contenuta nei sistemi informatici di gestione delle registrazioni.

9 CIRCOLAZIONE DEI MEZZI DI TRASPORTO

9.1 CIRCOLAZIONE ESTERNA

Il sito è accessibile da Via Busco, arteria che si collega alla Strada Statale n. 13 Pontebbana, tramite svincolo con sottopasso, posto a 600 m a Est dall'ingresso.

La S.S. n. 13 permette poi di raggiungere i due accessi autostradali più prossimi posti entrambi a 16 km: il casello di Treviso Nord e quello di Conegliano sulla A4 (Venezia – Trieste).

9.2 CIRCOLAZIONE INTERNA

La circolazione interna all'impianto è scomponibile nelle seguenti tipologie:

- circolazione dei mezzi di trasporto;
- circolazione delle macchine operatrici;
- circolazione dei pedoni (addetti e visitatori).

La circolazione interna è regolata dalla segnaletica e dal personale incaricato a terra.

Le aree individuate destinate alla circolazione, sono mantenute libere da materiali, mezzi ed attrezzature. In tali aree non è permessa, quindi, la sosta prolungata dei mezzi e delle macchine operatrici.

Si riassumono di seguito i tragitti per il conferimento interno ed esterno

- Conferimento interno dei rifiuti
 - ingresso nel mezzo nell'area di cava e sosta nell'area uffici e accettazione;
 - operazioni di controllo e accettazione con pesatura del mezzo;
 - transito sulla rampa fino a raggiungere l'impianto di recupero;
 - manovra di scarico del rifiuto nell'apposita piazzola di stoccaggio;
 - ripartenza del mezzo, transito e risalita della rampa fino a raggiungere la zona uffici;
 - operazioni di controllo, pesatura del mezzo e chiusura della registrazione;
 - transito e uscita del mezzo dal complesso estrattivo e suo inserimento sulla viabilità pubblica.

- Conferimento esterno: aggregati riciclati ottenuti e rifiuti prodotti
 - ingresso nel mezzo nell'area di cava e sosta nell'area uffici e accettazione;
 - operazioni di controllo e accettazione con pesatura del mezzo;
 - transito sulla rampa fino a raggiungere l'impianto di recupero;
 - manovra nelle zone di deposito per effettuare il carico dei materiali;
 - carico del materiale;
 - ripartenza del mezzo, transito e risalita della rampa fino a raggiungere la zona uffici;
 - operazioni di controllo del mezzo e chiusura della registrazione;
 - transito e uscita del mezzo dal complesso estrattivo e suo inserimento sulla viabilità pubblica.

10 ATTIVITÀ DI CONTROLLO E AZIONI CORRETTIVE

È svolta l'attività di controllo dell'impianto al fine di garantire il buono stato e la funzionalità di tutte le sezioni.

Sono effettuate ispezioni periodiche prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) effettua regolari ispezioni per il controllo:

- dello stato generale delle strutture;
- della corretta esecuzione delle manutenzioni;
- del buon funzionamento dell'impiantistica;
- dei sistemi di contenimento;
- delle emissioni odorigene, di fumi o vapori;
- dello stato delle macchine operatrici.
- della corretta compilazione dei cartelli o delle etichette.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) comunica i controlli eseguiti al Responsabile Tecnico (RT) che stabilisce le relative misure di ripristino.

Tali misure sono eseguite con la massima tempestività e possono comportare lo spostamento dei rifiuti in attesa di esecuzione delle riparazioni della struttura danneggiata.

Lo spostamento dei rifiuti comporta l'aggiornamento della cartellonistica.

Le ispezioni sono registrate nel Registro di manutenzione e controllo e sono dettagliatamente annotate le azioni correttive attuate.

11 MANUTENZIONE ORDINARIA

L'impianto è oggetto di manutenzione ordinaria al fine di garantire la costante efficienza dei processi produttivi e delle mitigazioni ambientali.

La manutenzione è supportata da un'attività costante di controllo delle strutture, delle attrezzature, dell'impiantistica, compreso il sistema antincendio.

La manutenzione delle strutture dotate di sistemi meccanizzati è operata con sistema fermo. La manutenzione delle attrezzature presenti in impianto, con mezzi di lavoro che possono liberare scintille o calore, richiede l'allontanamento di tutti i materiali infiammabili eventualmente presenti.

All'intervento di manutenzione segue l'operazione di pulizia dell'area interessata.

I rifiuti prodotti dalla manutenzione sono stoccati in maniera da impedire che il dilavamento meteorico degli stessi rechi pregiudizi all'ambiente. Essi sono gestiti come da normativa.

L'attività di manutenzione dell'impianto è eseguita con le seguenti modalità:

- Pulizia generale
 - Raccolta del materiale leggero involontariamente disperso e loro deposito in modo differenziato in appositi contenitori in attesa del loro conferimento esterno.
- Recinzioni e cancelli
 - Ripristino delle parti deteriorate.
- Aree verdi
 - Irrigazione.
 - Sfalcio periodico del manto erboso.
 - Potatura delle piante.
 - Sostituzione di singole essenze arboree/arbustive se necessario.
 - Concimazione.
 - Estirpazione delle erbe infestanti.
 - Semina integrativa del manto erboso.
- Pavimentazioni
 - Pulizia generalizzata delle superfici.
 - Ripristino delle parti deteriorate.
- Rete di collettamento acque meteoriche e vasche
 - Pulizia e spurgo a necessità delle condotte, dei pozzetti e delle vasche.
 - Pulizia periodica delle caditoie.

- Impianto di dissabbiatura e disoleazione
 - Svuotamento periodico con asporto dei fanghi e degli oli e pulizia del fondo e delle pareti.
 - Verifica della tenuta idraulica della struttura e del suo corretto funzionamento.
 - Sostituzione del filtro;
 - Altra attività svolta in base alle indicazioni riportate sul libretto di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.
- Aree di stoccaggio rifiuti e materiali
 - Ripristino delle parti deteriorate.
 - Pulizia e ripristino dei sistemi di contenimento.
- Impiantistica e sistemi meccanizzati
 - Attività eseguita a cura di ditta specializzata esterna, svolta in base alle indicazioni riportate sui libretti di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.
- Mezzi e Macchine operatrici
 - Tagliando di controllo in officina specializzata
 - Revisione periodica come previsto dalla normativa
 - Lavaggio eseguito periodicamente e quando necessario in sedi esterne
 - Altra attività svolta in base alle indicazioni riportate sul libretto di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.
- Area di stoccaggio rifiuti solidi
 - Verifica dello stato della struttura con eventuale ripristino delle parti deteriorate.
 - Pulizia della pavimentazione.
- Edifici
 - Controllo periodico dell'impiantistica interna.
 - Verifica periodica dello stato della struttura con eventuale intervento di ripristino.
- Pesa automezzi
 - Attività svolta in base alle indicazioni riportate sul libretto di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.

Gli interventi di manutenzione sono registrati nel Registro di manutenzione e controllo.

12 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Di seguito sono forniti in dettaglio i comportamenti da attuare in caso di emergenza. Le indicazioni riportate integrano quanto previsto nel Piano di sicurezza allegato al progetto (ALL A04 – PIANO DI SICUREZZA). Le attività descritte devono essere opportunamente registrate nel Registro di gestione e manutenzione degli impianti e delle attrezzature/Registro di manutenzione e controllo.

In riferimento alle figure indicate nel Piano di sicurezza la funzione di Responsabile dell'emergenza, è svolta dal Responsabile Tecnico (RT) e la funzione di Coordinatore dell'emergenza è svolta dal Responsabile Reparto Produzione (RP).

La Squadra di emergenza è costituita dagli altri addetti dell'impianto, specificatamente incaricati.

12.1 SVERSAMENTO INCONTROLLATO DI RIFIUTI DURANTE LA GESTIONE ORDINARIA

L'attività di controllo è effettuata in modo continuativo in modo da intervenire tempestivamente in ogni evento di danneggiamento che produca lo sversamento imprevisto di rifiuti, al fine di evitare in modo categorico:

- la fuoriuscita incontrollata dei rifiuti dalle aree di stoccaggio;
- il contatto di tipologie diverse di rifiuti.

Di seguito sono descritte le procedure da attuare in caso del verificarsi di tali eventi, che potranno variare, rispetto a quanto espresso, su indicazioni del Responsabile Tecnico (RT) in funzione dell'entità del danno.

Si precisa che con la dichiarazione di fine emergenze segue una fase di analisi e confronto con gli addetti al fine di individuare le cause dell'incidente che può determinare, al fine di evitare il ripetersi di episodi simili, l'adeguamento delle modalità operative di svolgimento dell'attività dell'impianto.

Le indicazioni ricavate dall'evento sono prese in considerazione nei piani di formazione del personale.

L'incidente che si può verificare è relativo:

- alla caduta accidentale di materiali durante le fasi di scarico e carico o di trasferimento interno;
- cause esterne non prevedibili (meteo, sisma, ecc..)

L'operatore avverte il Responsabile Tecnico (RT) che esegue immediatamente le seguenti verifiche:

- interessamento di aree esterne allo stoccaggio di rifiuti;
- interessamento di aree predisposte allo stoccaggio di altra tipologia di rifiuti;
- contatto con rifiuti di altra tipologia.

Il riscontro positivo di solo una delle verifiche citate comporta l'esecuzione dell'intervento di ripristino nel minor tempo possibile ed il successivo controllo dettagliato delle aree interessate.

Il Responsabile Tecnico (RT) in collaborazione con il Responsabile Reparto Produzione (RP) provvede:

- trasferimento dei rifiuti interessati nella nuova area;
- verificare dell'area in cui è avvenuto il versamento accidentale;
- regolarizzazione degli stoccaggi adiacenti per ampliare gli spazi disponibili;
- ripristino delle strutture danneggiate;
- trasferimento dei rifiuti nell'area di stoccaggio ripristinata;
- dichiarazione di fine emergenza e riattivazione dell'impianto.

Il Responsabile Tecnico (RT) potrà stabilire, come citato, variazioni alle procedure descritte in funzione dell'entità del danno.

La verifica finale può comportare l'eventuale interessamento degli Enti di controllo.

12.2 VERSAMENTO ACCIDENTALE DI RIFIUTI DAI MEZZI DI TRASPORTO A SEGUITO DI INCIDENTI

Tale evenienza è di maggiore impatto di quelle considerate in quanto può essere definita improvvisa e necessita un intervento tempestivo per il suo controllo. Le conseguenze negative maggiori si possono verificare in caso di versamento accidentale in area esterna alla piazzola di stoccaggio e lavorazione. Segue la procedura.

Informato dell'accaduto il Responsabile Reparto Produzione fa interrompere tutte le attività dell'impianto, interviene e provvede a organizzare la perimetrazione dell'area interessata ponendo nastro bianco rosso.

Il Responsabile Reparto Produzione informa il Responsabile Tecnico (RT) che interviene ispezionando i luoghi al fine di verificare la possibile presenza di reflui indiretti rilasciati dai mezzi di trasporto (oli e combustibili), il rischio di innesco incendi e ulteriore evoluzione dell'accaduto.

In presenza di reflui infiammabili il Responsabile Tecnico (RT) impartisce l'ordine agli operatori di dotarsi dei mezzi estinguenti.

Il Responsabile Tecnico (RT) valuta l'eventualità di richiedere l'intervento di soccorsi esterni.

Il Responsabile Tecnico (RT) eseguite le dovute verifiche, con l'eventuale collaborazione con gli Enti di Controllo, dichiara terminato l'evento critico e dà le disposizioni per eseguire la pulizia delle aree interessate. Una volta terminata la pulizia, provvede a far togliere le barriere provvisorie di confinamento.

L'evento è dichiarato terminato qualora si dimostri che gli interventi effettuati hanno impedito la diffusione della contaminazione. In caso contrario, si procede in accordo con gli Enti di Controllo.

12.3 PROCEDURA POST - INCENDIO

È descritta la procedura post – incendio diretta a ripristinare le aree interessate da un evento – incendio di significative proporzioni che richiede l'intervento dei mezzi di soccorso esterno.

Durante l'attività di spegnimento le operazioni sono gestite dagli organi di soccorso. Terminata l'emergenza ed estinti tutti i focolai, il personale della Ditta si attiva per collaborare alle operazioni di messa in sicurezza delle strutture e, in particolare, verifica:

- l'eventuale dispersione dei rifiuti al di fuori delle aree di stoccaggio;
- la stabilità degli stoccaggi dei rifiuti;
- il flusso delle acque di spegnimento che non deve interessare la rete di raccolta delle acque meteoriche.

Il personale della Ditta si attiva, in particolare, nell'arginare le acque di spegnimento con barriere provvisorie.

Terminata l'azione di spegnimento da parte dei mezzi di soccorso, può iniziare la fase di aspirazione e carico su autobotte tramite pompa mobile delle acque superficiali.

Nel caso di deflusso delle acque di spegnimento nella rete di raccolta delle acque meteoriche, il personale interviene tempestivamente interrompendo la condotta di uscita utilizzando l'ultimo pozzetto d'ispezione disponibile prima dello scarico finale. In questo caso la fase di prosciugamento interesserà anche la rete di raccolta delle acque meteoriche (condotte e pozzetti).

Terminato il prosciugamento, inizia la fase di raccolta dei materiali e dei rifiuti dispersi. I rifiuti sono ricollocati nelle aree originarie, se non danneggiate, o eventualmente inviati in impianti di recupero o smaltimento esterni. È operata, quindi, la pulizia delle pavimentazioni.

Segue la fase di ripristino delle strutture, dell'impiantistica e degli altri manufatti effettuata con la collaborazione di ditte specializzate.

Le strutture e gli impianti interessati dall'accaduto sono sottoposti a controllo da tecnici specializzati.

L'esito del controllo stabilisce la riattivazione dell'impianto o l'esecuzione di nuovi interventi di ripristino.

Le acque superficiali accumulate nelle cisterne interrato saranno oggetto di apposito smaltimento come concordato con gli enti di controllo. Successivamente può essere riattivato lo scarico finale.

12.4 ALLONTANAMENTO DEI MEZZI IN CASO DI EMERGENZA

In caso di emergenza grave, quale:

- incendio
- terremoto
- altro evento significativo.

Il Responsabile Tecnico (RT) può richiedere l'allontanamento dall'impianto dei mezzi di trasporto, soprattutto carichi.

Il Responsabile Tecnico (RT) informa gli Enti di Controllo del provvedimento preso per limitare l'emergenza.

Il Responsabile Reparto Produzione su incarico del Responsabile Tecnico (RT) provvede a organizzare l'evacuazione incaricando gli operatori che svolgeranno la funzione di moviere.

I mezzi sono fatti fuoriuscire dall'area dell'impianto in modo da non interferire con i mezzi di trasporto e sono indirizzati in altra area individuata sul fondo cava lontana da scarpate, manufatti o altri elementi di pericolo, sempre su indicazione degli operatori a terra, individuata come sosta di emergenza.

I mezzi sostano e l'autista rimane in prossimità in attesa di nuove istruzioni.

Durante il periodo di sosta il Responsabile Tecnico (RT), in collaborazione con gli Enti di Controllo, valuta la funzionalità dell'impianto in seguito all'emergenza.

La valutazione comporta una delle seguenti decisioni:

- l'impianto può funzionare in piena sicurezza almeno per quanto riguarda l'operazione di stoccaggio: i carichi dei mezzi in sosta di emergenza possono essere conferiti presso l'impianto;
- l'impianto non può funzionare in piena sicurezza nemmeno per quanto riguarda l'operazione di stoccaggio: i carichi dei mezzi in sosta di emergenza devono essere conferiti in altro sito.

La decisione è presa entro breve termine, in modo da consentire l'evacuazione dell'area individuata come sosta di emergenza entro l'orario lavorativo, considerando anche il tempo necessario all'eventuale trasferimento dei rifiuti nel nuovo sito.

12.5 SOSTA DI MEZZI DANNEGGIATI

In presenza di mezzi di trasporto, con il carico di rifiuti, che mostra segni di danneggiamento il Responsabile Tecnico (RT) individua all'interno della piazzola di stoccaggio un'apposita area di sosta.

Spento il motore, l'autista scende e sono attuate le verifiche necessarie per accertare l'entità del danno. Gli operatori intervengono tempestivamente collocando, per precauzione, lungo il perimetro dell'area sistemi di barriere provvisorie anche se non sono ancora presenti gocciolamenti evidenti.

Il mezzo appena possibile è inviato allo scarico nell'area stabilita e, quindi, gli operatori intervengono a ripulire l'area di sosta appena liberata.

Il Responsabile Tecnico (RT) in accordo con il gestore dell'attività di trasporto organizza l'invio del mezzo danneggiato in altre sedi.

12.6 STOCCAGGIO DI EMERGENZA

Lo stoccaggio di emergenza è operato al fine di trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso.

Lo scarico avviene con le procedure descritte nella gestione normale dell'impianto e sotto sorveglianza degli addetti, appositamente incaricati per l'occasione, che verificano la corretta esecuzione dell'operazione da ogni lato del mezzo.

Effettuato lo scarico il mezzo è collocato nell'area di sosta dei mezzi danneggiati in attesa delle verifiche del caso.

12.7 CONFERIMENTO DOPO L'ORARIO DI CHIUSURA

La programmazione del conferimento giornaliero in entrata è effettuata in modo da garantire il raggiungimento del sito da parte dei mezzi di trasporto entro l'orario di chiusura dell'impianto.

Il conferimento dopo l'orario di chiusura è consentito, eccezionalmente, nel caso di:

- ritardo dell'arrivo del mezzo di trasporto dei rifiuti dovuto a incidenti stradali o congestioni del traffico non prevedibili;
- altre cause non previste che consigliano l'immediato conferimento per garantire la tutela dell'ambiente, dei lavoratori o della popolazione.

Si tratta di eventi straordinari e di emergenza che non rientrano nella normale gestione dell'impianto, e che devono essere comunque risolti per evitare il transito o la sosta del mezzo carico sulle strade o aree pubbliche al di fuori dell'orario lavorativo.

Il conferimento dopo l'orario di chiusura è consentito solo dopo accordo con Responsabile Tecnico (RT) dopo verifica della reperibilità degli operatori incaricati alla procedura di accettazione e scarico.

Constatato la disponibilità della Ditta ad effettuare le operazioni di accettazione, il mezzo può entrare nell'impianto e proseguire con la procedura di conferimento. Gli operatori attivano i sistemi informatici e le apparecchiature per consentire le operazioni pesatura, scarico dei materiali e quant'altro per completare l'operazione di deposito dei rifiuti nelle aree di stoccaggio. La procedura può continuare con le stesse modalità descritte per il conferimento normale riportate nel capitolo "4 GESTIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA".

Si rimarca che non è consentito la presenza di mezzi carichi dentro l'area dell'impianto durante l'orario di chiusura e qualora l'impianto non sia presidiato.

In questo caso è effettuata solo l'operazione di stoccaggio; è esclusa l'effettuazione delle lavorazioni al di fuori degli orari prestabiliti.

Terminata l'emergenza è ripristinata la chiusura dell'impianto.

13 DOCUMENTAZIONE

Presso l'impianto è depositata la seguente documentazione (cartacea o su supporto informatico) che descrivono gli elementi essenziali delle attività svolte:

Il Registro di carico e scarico e il Formulario di identificazione dei rifiuti rappresentano un sistema integrato che consente, tramite riferimenti incrociati, di documentare il regolare svolgimento delle varie attività di gestione dei rifiuti, dalla produzione al trasporto fino al sito di destinazione.

Presso l'impianto sono conservati, oltre la documentazione già descritta, i seguenti registri, archivi e documenti (cartacei o su supporto informatico):

- Registro di gestione e manutenzione degli impianti e delle attrezzature / Registro di manutenzione e controllo

Registro previsto dal comma 2, art. 28 della L.R. 21/01/2000, n. 3.

Dove sono registrati gli interventi di manutenzione, i riscontri delle ispezioni periodiche, e relativi interventi correttivi, e le emergenze.

- Registro delle non conformità

Dove sono registrate le tipologie e le quantità di rifiuti respinti e le note relative alle procedure di non conformità.

Ulteriore documentazione:

- Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto.
- Rapporti di analisi chimica
- Verbali di campionamento
- Modulo di ispezione rifiuti in entrata
- Registro lotti
- Registro analisi su cumulo
- Schede descrittive dei terreni
- Schede di sicurezza
- Contratti di conferimento;
- Documentazione attestante l'iscrizione dell'impresa all'Albo Gestori Ambientali alla categoria specifica del trasporto dei rifiuti.

- Piano di Sicurezza (L.R. 3/2000)
- Rapporti di non conformità
- Certificati CE
- Denunce Annuali dei Rifiuti (MUD)

Ed inoltre, altra documentazione (documenti fiscali, documenti progettuali, ecc.) che dimostra la modalità di svolgimento dell'attività.

APPENDICE

I) ELENCO RIFIUTI CONFERIBILI PRESSO L'IMPIANTO

C.E.R.	Descrizione
17	RIFIUTI DELLE OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (COMPRESO IL TERRENO PROVENIENTE DA SITI CONTAMINATI)
17 01	Cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche
17 01 01	Cemento
17 01 02	Mattoni
17 01 03	mattonelle e ceramiche
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06
17 03	Miscele bituminose
17 03 02	Miscele bituminose diverse di quelle di cui alla voce 17 03 01
17 09	altri rifiuti dell'attività di costruzione demolizione
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03

II) Dichiarazione del produttore dei rifiuti da costruzione e demolizione

ALLEGATO A alla Dgr n. 1773 del 28 agosto 2012

pag. 26/27

Allegato A2

Modello di Dichiarazione del produttore dei rifiuti da costruzione e/o demolizione.

(carta intestata del produttore dei rifiuti)

DICHIARAZIONE AI SENSI DELL'ART. 47 DEL D.P.R. 445/2000

Il sottoscritto _____
nato a _____ il _____, residente a _____,
in Via _____ n° _____,

CONSAPEVOLE DELLE SANZIONI PENALI, NEL CASO DI DICHIARAZIONI NON VERITIERE, DI FORMAZIONE O USO DI ATTI FALSI, RICHIAMATE DALL'ART. 76 DEL D.P.R. 445 DEL 28/12/2000

in qualità di Legale Rappresentante/ titolare della ditta denominata:

_____ che effettua l'attività di _____
cod. fiscale _____ partita IVA _____
con SEDE LEGALE in:
Comune _____ Prov. (_____) CAP _____
Via _____ n° _____ Fax _____ Tel. _____

Relativamente ai lavori di [] costruzione/ [] demolizione eseguiti con riferimento al titolo autorizzativo (se previsto per legge) rilasciato da _____ in data _____ dei lavori presso:

[] abitazione del Sig. _____
in Comune _____ CAP _____
Via _____ n° _____ interno _____

[] edificio ad uso servizi/ commerciale della ditta _____
in Comune _____ CAP _____
Via _____ n° _____ interno _____

[] edificio ad uso industriale/artigianale della ditta _____
in Comune _____ CAP _____
Via _____ n° _____ interno _____
tipologia di attività svolta _____

[] altro (descrizione dell'intervento) _____
in Comune _____ CAP _____

ALLEGATO A alla Dgr n. 1773 del 28 agosto 2012

pag. 27/27

Via _____

DICHIARA

- Di aver provveduto ad effettuare la demolizione selettiva secondo le Linee Guida per la gestione dei rifiuti da attività di costruzione e demolizione
- Di non aver provveduto ad effettuare la demolizione selettiva secondo le Linee Guida per la gestione dei rifiuti da attività di costruzione e demolizione
- Di aver verificato l'assenza di amianto, prodotti a base di amianto o altre sostanze pericolose nelle parti oggetto dei lavori, ad esempio:
- elementi di copertura e relativi pluviali (es. tegole, lastre ondulate o piane);
 - camini e canne fumarie;
 - pareti, controsoffittature (es. pannelli, compresi quelli isolanti per stufe e termosifoni);
 - intonaci (es. con funzioni fonoassorbenti, termoisolanti o di resistenza al fuoco, compresi i rivestimenti di strutture metalliche portanti);
 - pavimenti in linoleum o piastrelle di materiale vinilico;
 - locali caldaia e relative tubazioni (es. rivestimenti isolanti dei tubi, guarnizioni e coibentazioni in genere);
 - tubazioni e vasche per acqua potabile e acque reflue (es. cassoni impiegati nelle autoclavi, raccordi);
 - altro (da specificare) _____
- Di aver verificato la presenza di amianto e di aver provveduto alla bonifica ai sensi di legge mediante intervento della ditta autorizzata (NOME DITTA E SEDE LEGALE)
- _____

Data, _____

Firma _____

III) SCHEDA DI OMOLOGA E CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO

A) PRODUTTORE E/O DETENTORE DEL RIFIUTO			
NOME O RAGIONE SOCIALE			
DESCR. DELL'ATTIVITA' ECONOMICA			
REFERENTE	Tel	e-mail	
SEDE LEGALE			
Via			N°
Comune	Cap	Provincia	
SEDE DI PRODUZIONE E/O DETENZIONE DEL RIFIUTO			
Via			N°
Comune	Cap	Provincia	
B) CARATTERISTICHE QUALITATIVE DEL RIFIUTO			
CODICE CER			
DENOMINAZIONE ATTRIBUITA DAL PRODUTTORE			
PROCESSO CHE HA GENERATO IL RIFIUTO			
MATERIE PRIME ED ECCIPIENTI UTILIZZATI NEL PROCESSO PRODUTTIVO			
STATO FISICO			
SOLIDO PULVERULENTO <input type="checkbox"/>	SOLIDO NON PULVERULENTO <input type="checkbox"/>		ALTRO <input type="checkbox"/> _____
CARATTERISTICHE ORGANOLETTICHE			
INODORE <input type="checkbox"/>	ODORE DI SOLVENTE <input type="checkbox"/>	ODORE PROPRIO CARATTERISTICO <input type="checkbox"/>	ODORE PUNGENTE <input type="checkbox"/>
ODORE IRRITANTE <input type="checkbox"/>	ODORE DI FERMENTAZIONE <input type="checkbox"/>	ODORE SGRADIVOLE <input type="checkbox"/>	ALTRO..... <input type="checkbox"/>
C) CONFEZIONAMENTO DEL RIFIUTO			
SFUSO IN CASSONE <input type="checkbox"/>	SCATOLE <input type="checkbox"/>	BIG BAG <input type="checkbox"/>	ALTRO..... <input type="checkbox"/>

D) ALLEGATI			
ANALISI DI CARATTERIZZAZIONE RIFIUTO	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	CERTIFICATO N° DEL / / 20..
Si dichiara che le analisi in oggetto sono state formulate su un campione omogeneo e rappresentativo.			
SCHEDE DI SICUREZZA DEL PRODOTTO OPP. DEI PRODOTTI CHE COMPONGONO IL RIFIUTO		SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Foto <input type="checkbox"/>	Campione <input type="checkbox"/>	Altro	
E) SPECIFICHE DI TRASPORTO DEL RIFIUTO			
TRASPORTO IN PROPRIO	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	
ONU		CLASSE	PG
F) ALTRE INFORMAZIONI			
Il ciclo produttivo del rifiuto è costante in modo da non permettere al rifiuto di mutare nel tempo le proprie caratteristiche chimico – fisiche e organolettiche		SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
La quantità prodotta con le medesime caratteristiche è pari a:			
Kg / anno	Kg / per conferimento	Kg / mese	
DICHIARAZIONE			
Il sottoscritto in qualità di della azienda produttrice del rifiuto, consapevole che le dichiarazioni mendaci e la falsità negli atti sono puniti ai sensi del codice penale e delle leggi speciali (art. 76 DPR 445/2000), dichiara che:			
<ol style="list-style-type: none"> 1. I dati forniti alla società Mosole S.p.A. sono veritieri e reali. 2. Di assumersi ogni responsabilità di quanto sopra indicato in caso di dichiarazioni infedeli o mendaci. 3. Di dare comunicazione scritta di ogni eventuale variazione di quanto dichiarato e integrato con le schede e gli allegati presentati. 4. Di autorizzare la società Mosole S.p.A. a fornire copia del presente documento a impianti di smaltimento terzi. 5. La presente scheda è stata oggetto di compilazione unicamente da parte del Produttore del rifiuto. 			

Data di compilazione

..... / /

Timbro e firma del Produttore

.....

IV) MODULO DI ISPEZIONE RIFIUTI IN ENTRATA

V) REGISTRO LOTTI

VI) REGISTRO ANALISI SU CUMULO

Mosole S.p.A. Via Molinetto, 47 31030 Breda di Piave (TV)		Registro analisi su cumulo del fresato di conglomerato bituminoso UNI EN 13108-8, DM 69 del 28-03-2018										M02 P4.4 Rev.0					
Produttore del rifiuto:		Cantiere:				Volume del cumulo 1500 m ³				Lotto X/2019 Data: xy/zw/2019							
Granulometria - % passante ai vagli																	
Campione n°	0,063	0,125	0,25	0,5	1,0	2	4	6,3	8	10	12,5	14	16	20	31,5	40	50
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
Media	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Dev. St.	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓
Campione n°	Verifica di eventuale materiale estraneo				Verifica del contenuto in bitume (% in peso su inerte)	Verifica delle caratteristiche del bitume	NOTE										
	Categoria F1 gruppo 1 (<1%)	Categoria F1 gruppo 2 (<0,1%)	Categoria F5 gruppo 1 (<5%)	Categoria F5 gruppo 2 (<0,1%)													
1																	
2																	
3																	
4																	
5																	
						Compilazione a cura di:	Dott. Geol. Antonio Rigon Responsabile del laboratorio										