

Regione Veneto

Provincia di Treviso

Comune di Castello di Godego

ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI INERTI NON PERICOLOSI, IN PROCEDURA ORDINARIA, AI SENSI EX ART.LO N° 208, D.LGS. N° 152/2006, SU EX DISCARICA DI 2^A CAT. TIPO "A" DENOMINATA "SACE" SISTEMATA CON D.D.P. N. 721/2004 DEL 24/08/2004.

PROGETTO DEFINITIVO

A04

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO) Rev 2

Data: settembre 2020

Committente

GAZZOLA S.n.c.

di GAZZOLA Ferdinando, Stefano & C.
Via Brenta n. 175 – Castelfranco Veneto (TV)

STUDIO RONCATO

Architettura Ingegneria Ambiente

Via Brenta n. 21/B, 31030 Albaredo di Vedelago (TV)

Tel. e fax: 0423451577-0423452853

C.F. e Part. I.V.A.: 03593590262

studioroncato.eu

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>	11
4.1.2	<i>Rifiuti accettati dall'impianto</i>	11
4.1.3	<i>Richiesta di conferimento</i>	11
4.1.4	<i>Caratterizzazione analitica</i>	13
4.1.5	<i>Conferimenti continuativi dallo stesso produttore</i>	15
4.2	PROGRAMMA DEI CONFERIMENTI IN ENTRATA	15
4.3	MODALITÀ DI TRASPORTO DEI RIFIUTI	15
4.4	MODALITÀ OPERATIVE	16
4.4.1	<i>Ingresso all'impianto</i>	16
4.4.2	<i>Documentazione da esibire all'atto del conferimento dei rifiuti</i>	17
4.4.3	<i>Verifiche di accettazione</i>	17
4.4.4	<i>Esito dell'accettazione</i>	18
4.4.5	<i>Gestione delle non conformità</i>	18
4.4.6	<i>Operazione di scarico dei rifiuti</i>	21
4.4.7	<i>Chiusura dell'accettazione</i>	23
4.4.8	<i>Varianti procedurali</i>	23
4.5	CONFERIMENTO SEMPLIFICATO (PICCOLI PRODUTTORI).....	24
4.6	CARICHI DUBBI.....	24
5	STOCCAGGIO DEI RIFIUTI	25
5.1	PRINCIPI GENERALI	25
5.2	TIPOLOGIA DI STOCCAGGIO	25
5.2.1	<i>Stoccaggio dei rifiuti in entrata</i>	26
5.2.2	<i>Stoccaggio dei rifiuti in uscita</i>	26

5.3	DURATA DELLO STOCCAGGIO	27
5.4	MOVIMENTAZIONE INTERNA DEI RIFIUTI	27
5.5	GESTIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO DEI RIFIUTI	28
5.5.1	<i>Sistemi di contenimento mobili</i>	28
5.5.2	<i>Sistemi di contenimento fissi</i>	28
6	LAVORAZIONE DEI RIFIUTI	29
6.1	SELEZIONE E CERNITA.....	29
6.2	FRANTUMAZIONE, DEFERRIZZAZIONE E VAGLIATURA	30
6.3	DEPOSITO DEL MATERIALE LAVORATO.....	30
7	GESTIONE DEI RIFIUTI IN USCITA.....	31
7.1	IMPIANTI DI DESTINAZIONE	31
7.2	PROGRAMMAZIONE DEI CONFERIMENTI IN USCITA	31
7.3	MODALITÀ OPERATIVE.....	32
7.3.1	<i>Accettazione del mezzo</i>	32
7.3.2	<i>Carico del mezzo</i>	33
7.3.3	<i>Uscita del mezzo</i>	33
7.3.4	<i>Varianti procedurali</i>	34
8	GESTIONE DEL MATERIALE PRODOTTO.....	35
8.1	CARATTERISTICHE DELLE MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE	35
8.2	VERIFICHE ANALITICHE.....	36
8.3	VERIFICHE GEOTECNICHE.....	36
8.4	SINTESI DEGLI ELEMENTI ANALIZZARE IN FASE DI ISTRUTTORIA	37
8.4.1	<i>Tabella 4.1 lettera A – la sostanza o l’oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici</i>	37
8.4.2	<i>Tabella 4.1 lettera B – esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto</i>	38
8.4.3	<i>Tabella 4.1 lettera C – la sostanza soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti – Conformità a standard tecnici</i>	40
8.4.4	<i>Tabella 4.1 lettera C – la sostanza soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti – Conformità a standard ambientali</i>	41
8.4.5	<i>Tabella 4.1 lettera D – l’utilizzo della sostanza non porterà impatti complessivi negativi sull’ambiente o sulla salute umana</i>	43
8.5	DEPOSITO	50
8.6	MODALITÀ OPERATIVE PER IL CONFERIMENTO ESTERNO.....	50
8.7	VARIANTI PROCEDURALI	51
9	CIRCOLAZIONE MEZZI E PERSONE.....	51
9.1	CIRCOLAZIONE ESTERNA MEZZI DI TRASPORTO.....	51
9.2	CIRCOLAZIONE INTERNA MEZZI DI TRASPORTO.....	51

9.3	CIRCOLAZIONE INTERNA MACCHINE OPERATRICI	52
9.4	CIRCOLAZIONE INTERNA PERSONE	53
10	ATTIVITÀ DI CONTROLLO E AZIONI CORRETTIVE	53
11	MANUTENZIONE ORDINARIA.....	54
12	GESTIONE DELLE EMERGENZE.....	57
12.1	SVERSAMENTO INCONTROLLATO DI RIFIUTI DURANTE LA GESTIONE ORDINARIA.....	57
12.2	VERSAMENTO ACCIDENTALE DI RIFIUTI DAI MEZZI DI TRASPORTO A SEGUITO DI INCIDENTI.....	58
12.3	PROCEDURA POST - INCENDIO	59
12.4	ALLONTANAMENTO DEI MEZZI IN CASO DI EMERGENZA.....	60
12.5	SOSTA DI MEZZI DANNEGGIATI	61
12.6	CONFERIMENTO DOPO L'ORARIO DI CHIUSURA.....	61
13	DOCUMENTAZIONE.....	62
13.1	REGISTRO DI CARICO E SCARICO	63
13.2	FORMULARIO DI IDENTIFICAZIONE RIFIUTO	63
13.3	ALTRI DOCUMENTI.....	64
I)	ELENCO RIFIUTI CONFERIBILI PRESSO L'IMPIANTO	66
II)	DICHIARAZIONE DEL PRODUTTORE DEI RIFIUTI DA COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE.....	67
III)	SCHEDA DI OMOLOGA E CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO	70

1 PREMESSE

Il Piano di Gestione Operativa (PGO) descrive le modalità e le procedure per lo svolgimento dell'attività dell'impianto **GAZZOLA S.n.c.**

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 speciali non pericolosi con produzione di Materia Prima Secondaria.

2.2 SUDDIVISIONE IN SETTORI

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

- Zona A – Stoccaggio rifiuti in entrata
- Zona B – Lavorazione: frantumazione
- Zona C - Stoccaggio in contenitori rifiuti esitati selezionati
- Zona D – Stoccaggio del lavorato in attesa delle verifiche
- Zona E - Deposito Materia Prima Secondaria
- Zona di accettazione

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

L'impianto è dotato delle seguenti macchine ed attrezzature:

- Gruppo semovente di frantumazione

- pale gommate
- escavatori gommati
- autocarri

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.

- 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.

- 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.

- Produttore del Rifiuto (PR)

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

- Addetti alle emergenze

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

3.2 FORMAZIONE

L'Azienda è certificata UNI EN ISO 9001:2008. Il personale è specificatamente addestrato, ed ogni operazione svolta è sottoposta a procedura di controllo come previsto dalla certificazione citata.

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 **GAZZOLA S.n.c.** 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 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

Presso l'impianto sono accettati i rifiuti rientranti nell'elenco allegato all'atto autorizzativo dell'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
- Classificazione di pericolosità
- Processo che ha generato i rifiuti
- Stato fisico
- Caratteristiche organolettiche (inodore, odore sgradevole, ...)
- Confezionamento
- Modalità di trasporto
- Altri dati significativi
- Dichiarazione del produttore

Sono allegate, su richiesta:

- 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).

Nel caso di conferimento di terre e rocce da scavo come sottoprodotto deve essere prodotta la seguente documentazione:

- Rapporto di analisi chimica effettuata su campioni tal quale con dimostrazione del rispetto dei limiti della Tabella 1, dell'allegato 5 alla parte IV – Titolo V del d.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.
- Verbale di campionamento con indicato: il prelevatore, le modalità di prelievo, le profondità di prelievo, numero incrementi, condizioni meteo, testimoni, note varie.
- Relazione descrittiva, firmata da tecnico qualificato, nella quale sono riportate almeno le seguenti informazioni sull'area oggetto di escavazione:
 - analisi storica delle attività umane svolte nel sito;
 - destinazione dell'area;
 - fonti di pressione ambientale;

- attività di bonifica svolta;
- presenza di serbatoi o cisterne interrato, sia dimesse che rimosse che in uso e che contengono o hanno contenuto idrocarburi e/o sostanze pericolose;
- caratteristiche geologiche del sito.
- Altra documentazione prevista dalla normativa vigente in tema di gestione terre e rocce da scavo.

Il Responsabile Tecnico (RT) può richiedere:

- documentazione integrativa;
- esecuzione di un sopralluogo;
- esecuzione di una prova di trattamento.

La procedura termina con la decisione del Responsabile Tecnico (RT).di accogliere o negare la richiesta di conferimento.

In caso di esito positivo, il Responsabile Funzione Commerciale (FC) formula un'ipotesi di offerta. che è esaminata ed approvata dalla Direzione Aziendale (DA).

L'offerta è, quindi, inviata al Produttore del Rifiuto (PR) per l'approvazione.

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 potrebbero 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.

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 II) che il rifiuto da costruzione e demolizione sono privi di amianto.

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 DEI CONFERIMENTI IN ENTRATA

L'attività di ricezione di rifiuti è pianificata mediante il Programma settimanale dei conferimenti in entrata 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 della 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 "12.6 Conferimento dopo l'orario di chiusura".

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)

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, 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..

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 e il contatto diretto del personale con i rifiuti.

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 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:

- Errata attribuzione del Codice

Accertato il motivo per cui il Produttore del Rifiuto (PR) è incorso in errore e qualora siano disponibili tutti gli elementi per la corretta attribuzione del codice, il codice corretto rientra tra quelli oggetto dell'autorizzazione.

Accertata l'effettiva natura del rifiuto da parte del Responsabile Tecnico (RT), l'Operatore di accettazione (OA) annota la circostanza sul Registro delle non conformità attribuendo il codice pertinente ed effettua la registrazione sul Registro di carico-scarico. Nessuna rettifica è riportata sul Formulario che, come documento ufficiale, deve restare integro.

- 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.

Nel caso della permanenza dei dubbi sulla tipologia di materiali trasportati il carico viene 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 dal 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 **Errore. L'origine riferimento non è stata trovata..**

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

Le operazioni di scarico, svolte sotto indicazione e controllo del Responsabile Reparto Produzione (RP), sono effettuate con modalità che prendono in considerazione la logistica del movimento successivo dei materiali.

Si specifica che presso l'impianto sono conferiti solo rifiuti solidi.

Valgono, quindi, le seguenti 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 secondo le seguenti modalità:

- 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;
- ordinando l'immediata sospensione dello scarico e il carico dei materiali, già depositati, sullo stesso mezzo (carico dubbio). Il mezzo è trattenuto per il minimo tempo necessario per le verifiche e se del caso respinto.
- Il mezzo, in questo caso, 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.

Effettuato lo scarico, è concesso il permesso di uscita del mezzo.

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

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.

Le procedure di accettazione sono, quindi, semplificate.

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, il carico deve essere respinto.

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.

Lo stoccaggio è operato 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.

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.

La cartellonistica permette, in qualsiasi momento, la rintracciabilità 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 rifiuti in entrata (Zona A);
- stoccaggio dei rifiuti in uscita (Zona C).

5.2.1 Stoccaggio dei rifiuti in entrata

Lo stoccaggio dei rifiuti in entrata è effettuato in cumuli 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.

5.2.2 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.

5.3 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 è effettuato in attesa dell'esecuzione della lavorazione, entro, quindi, breve termine.

Lo stoccaggio dei rifiuti in uscita è operato in attesa di raggiungere le quantità utili da giustificare il loro trasporto alle sedi esterne e dalla compilazione dell'omologa prevista dall'impianto di destinazione.

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.

5.4 MOVIMENTAZIONE INTERNA DEI RIFIUTI

La movimentazione interna dei rifiuti è effettuata nei seguenti casi:

- operazioni di carico e scarico dai mezzi di trasporto;
- carico della linea di lavorazione;
- spostamento per la migliore gestione delle partite;
- ripartizione dei materiali all'interno degli stoccaggi per organizzare le partite da inviare alla lavorazione;
- situazioni di emergenza.

La movimentazione interna dei rifiuti è operata dal Conduttore macchine operatrici (C) con l'utilizzo delle attrezzature in dotazione all'impianto (pala meccanica, 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;
- 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.

5.5 GESTIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO DEI RIFIUTI

I sistemi di contenimento sono suddivisi in sistemi mobili (container e contenitori) e sistemi fissi (piazzola).

5.5.1 Sistemi di contenimento mobili

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.

5.5.2 Sistemi di contenimento fissi

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

Le varie parti della piazzola sono sottoposte a pulizia nei seguenti momenti:

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

La pulizia consiste nella raccolta delle polveri, dei residui e degli eventuali reflui tramite l'utilizzo di idonea attrezzatura. Tali operazioni comportano l'eventuale utilizzo di acqua e additivi.

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 al 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 Conduttore 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:

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

6.2 FRANTUMAZIONE, DEFERRIZZAZIONE E VAGLIATURA

Prima dell'inizio della lavorazione, il Responsabile Reparto Produzione (RP) imposta gli impianti tramite gli appositi pannelli di controllo e attiva le macchine.

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 area. I metalli sono prelevati periodicamente e depositati nell'apposito container.

Il materiale frantumato prosegue e viene immesso nell'impianto di vagliatura.

L'impianto esegue la separazione in tre pezzature di dimensioni stabilite depositate in uscita in cumuli in area interna alla piazzola (Zona D).

6.3 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 moto 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;
- 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 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.

7.2 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.

È compilato, quindi, il Programma settimanale dei conferimenti in uscita che indica

- settimanalmente:
 - l'impianto di destino
 - il trasportatore
 - il tipo di rifiuto (C.E.R.)
- quotidianamente:
 - il numero di viaggi
 - le quantità

7.3 MODALITÀ OPERATIVE

7.3.1 Accettazione del mezzo

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 settimanale dei conferimenti in uscita la presenza dell'ordine 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.

7.3.2 Carico del mezzo

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.

7.3.3 Uscita del mezzo

Il mezzo esegue il tragitto di uscita e raggiunge la zona di accettazione posizionandosi sulla pesa.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) procede con la pesatura del lordo, 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.

7.3.4 Varianti procedurali

La procedura descritta è agevolata nel caso di utilizzo dei mezzi gestiti dalla Ditta. Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate e 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.

8 GESTIONE DEL MATERIALE PRODOTTO

Il materiale prodotto è commercializzato secondo programmi stabiliti in base alle richieste di mercato.

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. come illustrato di seguito

Il recupero dei rifiuti con codice CER 010408 – 010410 – 010413 è attuato ai sensi del paragrafo 7.2.3 d) f) dell'allegato 1 – suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e ss. mm:

“d) ove necessario frantumazione, macinazione, vagliatura; eventuale omogeneizzazione e integrazione con materia prima inerte, anche nell'industria lapidea [R5];

f) utilizzo per realizzazione di rilevati e sottofondi stradali e ferroviari e aeroportuali, piazzali industriali previo eventuale trattamento di cui al punto d) (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5].”

Le Materie Prime Secondarie ottenute dai rifiuti con CER 101311 – 170101 – 170102 – 170103 – 170107 – 170802 – 170904 rispondono alle caratteristiche del paragrafo 7.1.4 dell'allegato 1 – suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e ss. mm:

“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.”

Il recupero dei rifiuti con codice CER 170508 è attuato ai sensi del paragrafo 7.11.3 dell'allegato 1 – suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e ss. mm:

“d) formazione di rilevati, sottofondi stradali e piazzali industriali (il recupero è subordinato all'esecuzione del test di cessione sul rifiuto tal quale secondo il metodo in allegato 3 al presente decreto) [R5];”

“7.11.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti:

a) conglomerati cementizi nelle forme usualmente commercializzate;”

8.2 VERIFICHE ANALITICHE

La verifica di ecocompatibilità dei materiali prodotti è effettuata attraverso l'esecuzione del test di cessione di cui all'allegato 3 del D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i. sul set totale dei parametri previsti. La norma stabilisce la caratterizzazione per lotti. *“Tali lotti possono rappresentare la produzione di un periodo di una settimana (frequenza minima allegato C UNI EN 13242:2004) e devono comunque avere dimensione massima pari a 3000 m³.”*

Di prassi sarà prodotto un campione da analizzare ogni 3.000 m³ o frazione di 3.000 m³. La modalità di campionamento seguirà le direttive della Delibera Giunta Regionale n° 2922 del 3/10/2003 *“D.Lgs. 5 febbraio 1997 n. 22 D.M.25 ottobre 1999 n. 471/99 “Definizione delle linee guida per il campionamento e l'analisi dei campioni dei siti inquinati - Protocollo operativo”*.

8.3 VERIFICHE GEOTECNICHE

Le verifiche geotecniche saranno dirette a valutare la corrispondenza delle caratteristiche del materiale prodotto con quelle richieste per gli aggregati riciclati descritti nella Circolare Ministeriale (Ministero dell'ambiente) n. 5205 del 15.07.2005 allegati C1 *“Corpo dei rilevati”*, C2 *“Sottofondi stradali”*, C3 *“Strati di fondazione”*, C4 *“Recuperi ambientali, riempimenti e colmate”* e C5 *“Strati accessori aventi funzione antigelo, anticapillare, drenante, ecc.”*.

Tali verifiche potranno essere effettuate anche per valutare le caratteristiche dei materiali prodotti non rientranti nell'ambito della circolare citata, ai sensi delle specifiche norme UNI di settore.

8.4 LINEE GUIDA SNPA -SINTESI DEGLI ELEMENTI ANALIZZARE IN FASE DI ISTRUTTORIA

8.4.1 Tabella 4.1 lettera A – la sostanza o l’oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
Condizioni	a)	Definire l'uso o gli usi della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, con riferimento ai materiali che vengono sostituiti. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto devono essere indicati i potenziali utilizzi	<ol style="list-style-type: none"> 1. Descrizione dell'uso previsto (ad es. processo, funzione, Descrizione della materia prima o oggetto sostituita 2. Descrizione delle caratteristiche prestazionali della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Confrontandole con quelle della materia prima o oggetto nel caso in cui la stessa sia sostituita (vedi anche condizione c) 3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere i potenziali utilizzi, indicando le prestazioni attese 	E' necessario che si possa individuare in modo certo e univoco come sarà reimpiegato l'EoW	<p>Sezione "Condizioni" – lett a) Descrizione dettagliata degli usi ammessi per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, indicando le tipologie di processi produttivi in cui tale sostanza/oggetto viene utilizzata/o, le fasi del processo in cui vengono utilizzati e, se previste, le percentuali di sostituzione della materia prima.</p> <p>Nel caso di attività sperimentale (art. 211) di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere gli utilizzi possibili</p>
	La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici				

Tabella 4.1 lettera A delle Linee guida per l'applicazione della disciplina EOW di cui art. 184ter c.3ter D. Lgs. 152/06 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell'autorizzazione.

8.4.1.1 LETTERA A PUNTO 1 "DESCRIZIONE DELL'USO PREVISTO [...]"

Le Materie Prime Secondarie ottenute dai rifiuti con CER 101311 – 170101 – 170102 – 170103 – 170107 – 470802 – 170904 rispondono alle caratteristiche del paragrafo 7.1.4 dell'allegato 1 – suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e ss. mm:

“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.”

Saranno prodotti aggregati riciclati usualmente utilizzati per rilevati, sottofondi, riempimenti abbancamenti sulla base delle risultanze dei test previsti dalla circolare sopracitata.

8.4.1.2 LETTERA A PUNTO 2 “DESCRIZIONE DELLE CARATTERISTICHE PRESTAZIONALI [...]”

Le prestazioni sono indicate dagli esiti delle prove granulometriche e dei test di ecocompatibilità.

Sono prodotti comunemente utilizzati in alternativa all'inerte di cava,

8.4.1.3 LETTERA A PUNTO 3 “IN CASO DI ATTIVITÀ SPERIMENTALE [...]”

Non è prevista.

8.4.2 Tabella 4.1 lettera B – esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
Condizioni	b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto	Dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	1. Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima/oggetto.		Sezione “Condizioni” – lett b) Descrizione degli esiti della valutazione istruttoria sull'esistenza di un potenziale mercato/domanda per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Definizione delle modalità e tempi di stoccaggio della sostanza/oggetto prodotti, con riferimento alla loro eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto
			2. Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti: I. contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.. II. Esistenza di altri produttori dell'end of waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o domanda; III. Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato.		
			3. Descrizioni delle tempistiche di stoccaggio del prodotto/oggetto: deve essere presentata una valutazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto con riferimento alla sua eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto		

Tabella 4.1 lettera B delle Linee guida per l'applicazione della disciplina EOW di cui art. 184ter c.3ter D. Lgs. 152/06 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell'autorizzazione.

8.4.2.1 LETTERA B PUNTO 1 “DESCRIZIONE DEL MERCATO [...]”:

Il mercato è quello dei lavori di movimento terra e nell’edilizia, negli ultimi anni è molto migliorata la qualità degli aggregati grazie all’utilizzo di frantoi e vagli più efficienti.

8.4.2.2 LETTERA B PUNTO 2 “DESCRIZIONE DELLE TEMPISTICHE [...]”

Il mercato ha un andamento non regolare, possono verificarsi periodi di stoccaggio prolungato del prodotto esitato dal recupero.

Nel caso in oggetto si tratta di un impianto che vuole operare su demolizione di modesta entità ed intende produrre un materiale competitivo che possa trovare rapidamente il reimpiego.

8.4.2.3 LETTERA B PUNTO 3 “DESCRIZIONE DELLE TEMPISTICHE DI STOCCAGGIO DEL PRODOTTO [...]”

Il prodotto potrà essere prontamente reimpiegato ma anche restare in stoccaggio qualche mese.

8.4.3 Tabella 4.1 lettera C – la sostanza soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti – Conformità a standard tecnici

Condizioni	c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti	Dimostrare la conformità a Standard tecnici	1. Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata, quali ad esempio: I.Norme tecniche di prodotto internazionali riconosciute nell'UE II.Norme tecniche di prodotto europee/nazionali III.Normative nazionali specifiche (es. norma sui fertilizzanti, biometano, etc...) o di altri Stati Membri IV.Criteri EoW nazionali V.Criteri EoW caso per caso nazionali o di altri Stati membri validati dalle Autorità competenti VI.Standard privati (accordi specifici con gli utilizzatori)	Nel caso di prodotti innovativi acquisire la documentazione attestante la possibilità di utilizzare la sostanza o l'oggetto per lo scopo specifico	Sezione "Condizioni" – lett c) Definizione delle norme tecniche di riferimento e degli standard tecnici della sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Se esistenti, sono da preferire standard internazionali, UE o statali rispetto a criteri caso per caso. Definizione dei parametri da misurare e della frequenza analitica. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto indicare i contenuti tecnici del protocollo sperimentale, le tipologie di test da effettuare e le prestazioni attese in merito agli standard tecnici.
			Laddove previsto e applicabile, è richiesta la registrazione REACH. 2. Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove		

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.	Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
	Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
		<p>possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita (risultati analitici se esistenti o altra documentazione anche bibliografica).</p> <p>3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire una dettagliata descrizione dei test e delle procedure sperimentali da eseguire durante la sperimentazione per definire gli standard tecnici.</p>		

Tabella 4.1 lettera C delle Linee guida per l'applicazione della disciplina EOW di cui art. 184ter c.3ter D. Lgs. 152/06 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell'autorizzazione.

8.4.3.1 LETTERA C PUNTO 1 “DESCRIZIONE DELLA LEGISLAZIONE DI PRODOTTO [...]”:

Il materiale rispetta le previsioni del decreto 5 febbraio 1998 e della circolare ministeriale 5205 del 2005.

8.4.3.2 LETTERA C PUNTO 2 “DOCUMENTI CHE DIMOSTRINO LA RISPONDEZZA [...]”:

Il materiale rispetta le previsioni del decreto 5 febbraio 1998 e della circolare ministeriale 5205 del 2005.

8.4.4 Tabella 4.1 lettera C – la sostanza soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti – Conformità a standard ambientali

Condizioni	c) sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti	Dimostrare la conformità a standard ambientali	<ol style="list-style-type: none"> 1. Devono essere indicati gli standard ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento, di cui alla condizione sugli standard tecnici, che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo 2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo. 3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. 4. Per definire gli standard ambientali, in caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto, fornire una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali e dei test da eseguire durante la sperimentazione. 	<p>E' anche possibile accettare il rispetto di standard ambientali per "equivalenza" ad esempio utilizzando i criteri dell'IPPC che regolano le tecniche che hanno prestazioni equivalenti o migliori rispetto alle BAT o criteri analoghi.</p>	<p>Sezione “Condizioni” – lett c) Definizione degli standard ambientali della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Definizione dei parametri da misurare e della frequenza analitica, per ciascun utilizzo. Qualora in fase istruttoria si rilevi la garanzia che l'utilizzo della sostanza/oggetto non porterà impatti complessivi negativi sulla salute e sull'ambientale per specifici utilizzi, può non essere necessario stabilire alcun limite ambientale.</p> <p>In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto indicare i contenuti tecnici del protocollo sperimentale, le tipologie di test da effettuare e le prestazioni attese in merito agli standard ambientali.</p>
-------------------	--	---	--	---	--

Tabella 4.1 lettera C delle Linee guida per l'applicazione della disciplina EOW di cui art. 184ter c.3ter D. Lgs. 152/06 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell'autorizzazione.

8.4.4.1 LETTERA C PUNTO 1 “DEVONO ESSERE INDICATI GLI STANDARD AMBIENTALI [...]”

Il materiale per partite di 3.000 metri cubi o inferiori sarà sottoposto al test di cessione allegato 3 al decreto ministeriale 5 febbraio 1998.

8.4.4.2 LETTERA C PUNTO 2 “QUALORA GLI STANDARD TECNICI NON CONTENGANO INDICAZIONI [...]”

Vedi p.to 2.3.2.

8.4.4.3 LETTERA C PUNTO 3 “QUALORA LA TIPOLOGIA DI RIFIUTI TRATTATI POSSA COMPORTARE RISCHI [...]”:

Non si rinviene alcun rischio ambientale

8.4.5 Tabella 4.1 lettera D – l'utilizzo della sostanza non porterà impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
Condizioni	d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana	Dimostrare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima	<p>Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, in modo alternativo:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in base a dati di letteratura 2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator) 3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili 4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali <p>Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute devono essere valutati i parametri di processo e, se necessario, gli standard sanitari (ad esempio microbiologici) da applicare rispettivamente nel corso del processo e sulla sostanza o oggetto ottenuto.</p>	In sede di istruttoria può risultare utile un coinvolgimento delle AUSL / ASL/ ULSS per quanto concerne la valutazione degli aspetti sanitari	<p>Sezione "Condizioni" – lett d)</p> <p>Descrizione delle modalità con cui è stato dimostrato che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana e degli esiti della validazione da parte dell'Autorità Competente.</p> <p>Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute i criteri dettagliati b) e c) devono essere integrati con gli adeguati parametri di controllo (standard sanitari).</p> <p>In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto indicare le modalità di verifica durante la fase sperimentale per attestare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.</p>

Tabella 4.1 lettera D delle Linee guida per l'applicazione della disciplina EOW di cui art. 184ter c.3ter D. Lgs. 152/06 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell'autorizzazione.

8.4.5.1 LETTERA D PUNTO 1 “DESCRIZIONI QUALITATIVE/QUANTITATIVE DEGLI IMPATTI AMBIENTALI [...]”

Nessun impatto; si tratta di un aggregato riciclato conforme alle specifiche tecniche già richiamate.

8.4.5.2 LETTERA D PUNTO 2 “LA VALUTAZIONE DI TALI IMPATTI [...]”

Si tratta di materiale che proviene dalla demolizione selettiva ed è vagliato e privato di eventuali parti indesiderate.

8.4.5.3 LETTERA D PUNTO 3 “UTILIZZO DI LIMITI DERIVANTI DA NORMATIVE [...]”

Limiti sono il test di cessione allegato 3 al decreto ministeriale 5 febbraio 1998.

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
			In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire documentazione circa una valutazione preliminare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana; fornire altresì una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali volte a confermare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana anche nella fase a regime, in scala reale, al termine del periodo sperimentale		
Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero	Devono essere descritte le tipologie provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.		Si suggerisce di accettare i codici XXY99 solo previa dettagliata specificazione delle caratteristiche e della provenienza del rifiuto che si intende accettare	Sezione "Criteri dettagliati" – lett a) Elenco dei codici EER ammissibili in entrata ai fini dell'operazione di recupero. Se pertinente è utile individuare limiti per inquinanti specifici e/o contenuti massimi di impurità in riferimento alle specifiche tecniche della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Per quanto concerne gli eventuali codici EER XXY99 vanno dettagliate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche del rifiuto che si intende accettare e la provenienza con riferimento al processo che ha generato il rifiuto
	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti	Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.			Sezione "Criteri dettagliati" – lett b) Devono essere indicati i processi e tecniche di trattamento consentiti, le operazioni di recupero ammesse, di cui all'allegato C del d. lgs. 152/06 e s.m.i. Allegati Parte IV titolo I. e i parametri di processo sa

Tabella 4.1 delle Linee guida per l'applicazione della disciplina EOW di cui art. 184ter c.3ter D. Lgs. 152/06 - Sintesi degli elementi analizzare in fase di istruttoria tecnica nel rilascio dell'autorizzazione.

8.4.5.4 CRITERI DETTAGLIATI - LETTERA A "MATERIALI DI RECUPERO IN ENTRATA AMMISSIBILI AI FINI DELLE OPERAZIONE DI RECUPERO"

Le Materie Prime Secondarie ottenute dai rifiuti con CER 101311 – 170101 – 170102 – 170103 – 170107 – 170802 – 170904 rispondono alle caratteristiche del paragrafo 7.1.4 dell'allegato 1 – suballegato 1 del D.M. 05.02.1998 e ss. mm:

"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."

I quantitativi di rifiuti ammessi all'impianto sono i seguenti:

Capacità di stoccaggio massima: 4500 ton

Quantitativo massimo trattabile giornaliero: 300 ton/giorno

Quantitativo massimo trattabile annuale: 80.000 ton/anno

8.4.5.5 CRITERI DETTAGLIATI - LETTERA B "PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI"

Il rifiuto una volta accettato è oggetto di frantumazione e vagliatura.

Saranno prelevati eventuali elementi indesiderati quali plastica, legno metalli.

8.4.5.6 CRITERI DETTAGLIATI - LETTERA C "CRITERI DI QUALITÀ PER I MATERIALI DI CUI È CESSATA LA QUALIFICA DI RIFIUTO[...]"

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
					monitorare, se previsti. In particolare, quelle che rispondono a tale definizione sono le cosiddette operazioni di riciclaggio e rigenerazione specificate dalle voci R2, R3, R4, R5, R6 ed R9, dell'Allegato C alla parte IV, nonché la preparazione per il riutilizzo.
	c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario		Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.		Sezione "Criteri dettagliati" – lett c) Fare riferimento alla condizione lett. c) e d). Specificare, se pertinente, altri aspetti, quali ad esempio gli usi ammessi (vedi anche condizione a)

Dovrà rientrare in una delle classi previste dalla circolare 5205 del 2005.

8.4.5.7 CRITERI DETTAGLIATI - LETTERA D “CRITERI DI QUALITÀ PER I MATERIALI DI CUI È CESSATA LA QUALIFICA DI RIFIUTO[...]”

<p>necessario d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso</p>	<p>Deve essere descritto il sistema di gestione che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovvero le condizioni e i criteri sopra riportati e deve essere descritta la documentazione del suddetto sistema (ad esempio check list, report periodici ecc.) che evidenzia che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto</p>	<p>Il sistema di gestione può essere certificato oppure interno all'Azienda; in tal caso deve essere codificato e le procedure acquisite in sede di istruttoria</p>	<p>Sezione “Criteri dettagliati” – lett d) Indicare i contenuti minimi del sistema di gestione, ivi inclusa la documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, di controllo del processo (se previste) e delle caratteristiche della sostanza o oggetto che cessa la qualifica</p>
---	--	---	---

Dovrà rispettare la circolare 5205/05.

8.4.5.8 CRITERI DETTAGLIATI - LETTERA E “REQUISITO RELATIVO ALLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ”

Previsioni normative di cui all'art. 184 ter del d.lgs. n. 152/06 e s.m.i.		Supporto di ISPRA/ARPA/APPA nella fase di istruttoria tecnica di un'autorizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto ¹			
		Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
Criteri dettagliati	e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità	Deve essere presentato il modello della dichiarazione di conformità, ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, che deve contenere tutte le informazioni tali che per ogni lotto sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri sopra riportati per la cessazione della qualifica di rifiuto. La scheda di conformità allegata dovrà contenere le seguenti sezioni minime: <ol style="list-style-type: none"> 1. Ragione sociale del produttore 2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto 3. La quantificazione del lotto di riferimento 4. Rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti. 			Sezione “Criteri dettagliati” – lett e) Deve essere allegato il modello di dichiarazione di conformità.

Per ogni partita di 3000 mc o inferiore un rapporto di prova.

8.5 DEPOSITO

Il materiale che ha superato le verifiche analitiche e che, quindi, ha cessato la qualifica di rifiuto è mantenuto in deposito in cumuli nella piazzola (Zona D) o ricollocato in aree esterne ad essa (Zona E), in attesa del conferimento esterno.

8.6 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, verifica la documentazione consegnata e 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 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.

8.7 VARIANTI PROCEDURALI

La procedura descritta è agevolata nel caso di utilizzo dei mezzi gestiti dalla Ditta. Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate e 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 dall'impianto.

9 CIRCOLAZIONE MEZZI E PERSONE

9.1 CIRCOLAZIONE ESTERNA MEZZI DI TRASPORTO

Per il conferimento interno ed esterno è effettuato dai mezzi di trasporto utilizzato Via Pangana.

Il flusso dei mezzi pesanti, in considerazione delle caratteristiche strutturali della viabilità pubblica, avviene da Nord, ossia da Castello di Godego, quindi, dall'alto vicentino e dall'alto trevigiano.

I mezzi dopo aver percorso la Strada Regionale n. 245 "Castellana" si immettono, all'altezza dell'abitato di Castello di Godego, su Via Grande.

Percorrono Via Grande per 450 m e svoltano, oltrepassato il passaggio a livello, sulla sinistra su Via Pangana.

La strada di accesso alla cava, ed all'impianto, è raggiungibile dopo aver transitato per circa 1,2 km verso Sud, in direzione Castelfranco Veneto.

9.2 CIRCOLAZIONE INTERNA MEZZI DI TRASPORTO

La regolamentazione della viabilità è basata sulle seguenti regole principali:

- gli automezzi che transitano devono seguire percorsi obbligati in ingresso ed in uscita; un'apposita segnaletica stradale definisce le direzioni da adottare;
- gli automezzi possono sostare solo nelle apposite aree prestabilite;
- gli automezzi che circolano all'interno della piattaforma devono procedere a passo d'uomo;

- le zone di scarico presso le quali devono recarsi gli automezzi sono evidenziate da apposita segnaletica.

Il tragitto effettuato dai mezzi di trasporto in entrata, per le operazioni di scarico, è il seguente:

- oltrepassate le barriere di accesso, il mezzo transita sulla rampa in direzione degli impianti della cava fino a raggiungere il fondo cava,
- il mezzo effettua la manovra di inversione e riparte sempre sulla stessa rampa, in risalita;
- il mezzo si posiziona sulla pesa;
- operazioni di controllo e accettazione;
- il mezzo riparte e svolta sulla sinistra fino a raggiungere la piazzola di stoccaggio e lavorazione;
- operazione di scarico;
- terminato lo scarico, transito fino a raggiungere nuovamente il fondo cava;
- il mezzo effettua la manovra di inversione e riparte sempre sulla stessa rampa, in risalita;
- il mezzo si posiziona sulla pesa;
- operazioni di controllo;
- il mezzo riparte e svolta sulla destra fino a raggiungere l'ingresso ed inserirsi sulla viabilità pubblica.

I tragitti descritti coincidono anche per la procedura di conferimento esterno dei materiali.

Variante alla procedura descritta riguarda l'operazione di pesatura, che potrà essere effettuata una volta sola nel caso in cui è conosciuta la tara del mezzo.

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

9.3 CIRCOLAZIONE INTERNA MACCHINE OPERATRICI

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

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

9.4 CIRCOLAZIONE INTERNA PERSONE

Gli addetti a terra possono circolare nelle aree assegnate, non accessibili dai mezzi di trasporto e dalle macchine operatrici.

I visitatori non addetti, muniti di apposito permesso, possono accedere all'impianto accompagnati da un operatore.

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 della cartellonistica;
- dei presidi antincendio e primo soccorso.

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
 - Pulizia e spurgo a necessità delle condotte, dei pozzetti e delle vasche.

- Pulizia periodica delle caditoie.
- Rete idrica
 - Pulizia dei fossati, degli scoli e del bacino di accumulo acque con asporto del fogliame e del limo sedimentato.
 - Asportazione delle erbe infestanti.
- Impianto di sedimentazione/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.
- Bacino di evapotraspirazione
 - Potatura delle piante.
 - Raccolta del fogliame.
 - Estirpazione delle erbe infestanti.
 - Sostituzione delle essenze morte.
 - Concimazione.
- Rete di collettamento acque nere
 - Pulizia e spurgo a necessità delle condotte, dei pozzetti e delle vasche.
- 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.
- Edifici
 - Controllo periodico dell'impiantistica interna.
 - Verifica periodica dello stato della struttura con eventuale intervento di ripristino.

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 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:

- individuazione di un'area di stoccaggio momentaneo, dove trasferire i rifiuti che hanno subito la dislocazione;
- 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 (RP) 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 (RP) 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 di stoccaggio originarie, se non danneggiate, o eventualmente inviati in impianti di recupero o smaltimento esterni. È operata, quindi, la pulizia delle pavimentazioni interne ed esterne.

Segue la fase di ripristino delle strutture, dell'impiantistica, delle zone verdi, della recinzione 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. Nel periodo precedente e durante il controllo le aree in oggetto sono delimitate da nastro bianco/rosso.

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, e comunica l'area individuata come sosta di emergenza e la sua disponibilità ad assolvere tale compito.

Il Capo Impianto (CI) 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 nell'area di 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 del piazzale individuato 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 e lavorazione un'apposita area di sosta.

Spento il motore, l'Autotrasportatore (AT) scende dal mezzo. Sono attuate le verifiche necessarie per accertare l'entità del danno. Gli operatori intervengono tempestivamente collocando, per precauzione, lungo il perimetro dell'area le 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 CONFERIMENTO DOPO L'ORARIO DI CHIUSURA

La programmazione del conferimento 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.

Costatato la disponibilità della Ditta ad effettuare le operazioni di accettazione, il mezzo può entrare nello stabilimento 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 continua 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, salvo se sottoposti a procedure specifiche di verifica prima dello scarico.

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.

13.1 REGISTRO DI CARICO E SCARICO

Il Registro di carico e scarico è il documento dove sono registrate, come da normativa, le tipologie e le quantità di rifiuti conferiti, ed accettati, presso l'impianto

All'interno del suddetto registro sono annotate tutte le operazioni effettuate sul rifiuto (carico, stoccaggio, spostamento, trattamento, ecc.) fino al momento dello scarico in cui il rifiuto diventa materia prima.

13.2 FORMULARIO DI IDENTIFICAZIONE RIFIUTO

Durante il trasporto i rifiuti sono accompagnati dal Formulario di identificazione rifiuto, conforme a quanto previsto dalla normativa vigente.

La numerazione e la validazione dei formulari da parte dell'Ufficio del Registro è effettuata dopo la compilazione del frontespizio che riporta le seguenti le voci "*Ditta, residenza, codice fiscale, formulario dal n..... al n*".

È emesso un formulario per ciascun rifiuto quale risulta individuato dal codice CER e dalla descrizione.

In alto a destra del formulario di identificazione sono indicati i prefissi alfabetici di serie, nonché il numero progressivo e la data di emissione del formulario stesso, che verranno riportati sul registro di carico e scarico in corrispondenza dell'annotazione relativa all'operazione di scarico rifiuti cui il formulario si riferisce; analogamente sul formulario verrà riportato il numero progressivo del registro dell'operazione di scarico stessa.

Il Formulario è redatto in 4 esemplari, compilato, datato e firmato dal detentore dei rifiuti e controfirmato dal trasportatore.

Una copia del Formulario rimane presso il produttore/detentore e le altre 3, controfirmate e datate in arrivo dal destinatario, sono acquisite una dal destinatario stesso e due dal trasportatore, che provvede a trasmettere la 4^a copia al produttore/detentore.

Se la copia controfirmata dal destinatario non ritorna entro novanta giorni tramite il trasportatore, il produttore/detentore, comunica il fatto alla Provincia (o alla Regione nel caso di spedizioni transfrontaliere) per levarsi della responsabilità per il corretto recupero e/o smaltimento del rifiuto.

Le copie del formulario sono conservate per 5 anni.

13.3 ALTRI DOCUMENTI

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

- 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
- Contratti di conferimento
- Programmi settimanali dei conferimenti in entrata
- Programmi settimanali dei conferimenti in uscita
- 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
01	RIFIUTI DERIVANTI DA PROSPEZIONE, ESTRAZIONE DA MINIERA O CAVA, NONCHÉ DAL TRATTAMENTO FISICO O CHIMICO DI MINERALI
01 04	Rifiuti prodotti dai trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi
01 04 08	Scarti di ghiaia e pietrisco diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
01 04 10	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
01 04 13	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segagione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07
10	RIFIUTI PRODOTTI DA PROCESSI TERMICI
10 13	Rifiuti della fabbricazione del cemento, calce gesso e manufatti di tali materiali
10 13 11	Rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 10 13 10
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 05	terra (compreso il terreno proveniente da siti contaminati) rocce e fanghi di dragaggio
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie
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

SOCR pag. 1/2

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		PERICOLOSO <input type="checkbox"/>	NON PERICOLOSO <input type="checkbox"/>	
DENOMINAZIONE ATTRIBUITA DAL PRODUTTORE				
PROCESSO CHE HA GENERATO IL RIFIUTO				
MATERIE PRIME ED ECCEPIENTI UTILIZZATI NEL PROCESSO PRODUTTIVO				
STATO FISICO				
SOLIDO PULVERULENTO <input type="checkbox"/>	SOLIDO NON PULVERULENTO <input type="checkbox"/>	LIQUIDO <input type="checkbox"/>	FANGO <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"/>	BIG BAG <input type="checkbox"/>	SCATOLE	<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"/>	TRASPORTO IN ADR	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
ONU	CLASSE		PG		
SE TRASPORTO ESENTE ADR (specificare)					
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:					
1. I dati forniti alla società 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 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

.....