

MODIFICA SOSTANZIALE

Impianto di recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi autorizzato ex art. 208 del D. Lgs. 152/2006

02 APRILE
2021

BONAVENTURA S.R.L.

Via Generale Carlo Alberto Dalla Chiesa N.8 Preganziol (TV)

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

Rev. 01

TECNICI DI RIFERIMENTO

Marco Gobbo – Tel. 338 6983780

Pietro Succol – Tel. 328 9374689

Enrico Zanardo – Tel. 348 7380590

Silvia Bettega – Tel. 347 2904744

SOMMARIO

1.	BREVE DESCRIZIONE DELLA DITTA	4
1.1.	IDENTITÀ DEL RICHIEDENTE	4
1.2.	ATTIVITÀ AZIENDALE	4
1.3.	ELENCO DEI RIFIUTI GESTIBILI	5
1.4.	CAPACITÀ PRODUTTIVA	5
2.	SCOPO DELLA PROCEDURA.....	6
2.1.	SOGGETTI COINVOLTI DALLA PROCEDURA E RELATIVE RESPONSABILITÀ.....	6
3.	MODALITÀ OPERATIVE.....	6
3.1.	CONTATTO CON IL CLIENTE PRODUTTORE.....	7
3.2.	RICHIESTA DI CONFERIMENTO	7
3.3.	ACCESSO ALL'IMPIANTO	8
3.4.	VERIFICA DI CONFORMITÀ DEL RIFIUTO ALL'ACCETTAZIONE.....	8
3.5.	SCARICO, ULTERIORE VERIFICA, ACCETTAZIONE O RESPINGIMENTO DEL CARICO, REGISTRAZIONE	8
4.	VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI RIFIUTI	10
4.1.	RIFIUTI CON CODICE EER NON PERICOLOSO "ASSOLUTO"	10
4.2.	RIFIUTI CON CODICE EER "A SPECCHIO"	11
4.3.	RIFIUTI CON CODICE EER PERICOLOSO "ASSOLUTO"	12
5.	GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI	13
5.1.	MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI IN INGRESSO [R13].....	13
5.2.	EFFETTIVO RECUPERO DELLE TRAVERSINE IN LEGNO [R3].....	14
5.3.	EFFETTIVO RECUPERO DEI METALLI [R4].....	14
5.4.	EFFETTIVO RECUPERO DELLE TRAVERSINE IN CEMENTO E DEGLI INERTI [R5]	15
5.4.1.	SELEZIONE E CERNITA.....	15
5.4.2.	TRITOVAGLIATURA	15
5.5.	EVENTUALI SELEZIONE E CERNITA, ACCORPAMENTO [R12]	16
5.6.	MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ESISTATI DAL TRATTAMENTO	16
6.	CERTIFICAZIONE DEI LABORATORI DI ANALISI ESTERNI	17
7.	GESTIONE AMMINISTRATIVA	17
7.1.	REGISTRO DI CARICO E SCARICO RIFIUTI	17
7.2.	FORMULARI DI IDENTIFICAZIONE DEI RIFIUTI	17
7.3.	QUADERNO DI MANUTENZIONE	18

1. BREVE DESCRIZIONE DELLA DITTA

La ditta BONAVENTURA S.r.l. opera nel settore della manutenzione delle linee ferroviarie, occupandosi di:

- Costruzione/Revisione di binari e/o deviatori realizzati su piazzali nelle Stazioni ferroviarie, nelle linee RFI e nelle linee secondarie;
- Manutenzione di binari e/o deviatori all'interno di stabilimenti, di grosse aziende pubbliche e/o private che hanno il collegamento ferroviario dalla Stazione FS fino all'insediamento produttivo;
- Officina Riparazione Veicoli Industriali, Macchine Operatrici, Macchine Ferroviarie;
- Magazzino con deposito materiali ferroviari;
- Noleggio di macchine ferroviarie per la movimentazione di merci;
- Servizi di trasporti eccezionali con licenze autorizzate per il territorio nazionale;
- Raccolta, trasporto di rifiuti speciali non pericolosi e pericolosi prodotti da terzi.

Nell'ottica di un'economia circolare la Ditta si è dotata di un impianto di recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi, per il recupero dei rifiuti prodotti dalle sue attività.

1.1. IDENTITÀ DEL RICHIEDENTE

Tabella 1: Dati del richiedente

Denominazione	BONAVENTURA S.R.L.		
Legale rappresentante	Bonaventura Ruggero		
Tecnico responsabile	Bonaventura Ruggero		
Indirizzo dello stabilimento	Via Generale Carlo Alberto Dalla Chiesa N.8 Preganziol (TV)		
Sede legale	Via Generale Carlo Alberto Dalla Chiesa N.8 Preganziol (TV)		
Recapiti telefonici	0422 633124		
E-mail	bonaventura@bonaventura.it		
Sito web	http://www.bonaventura.it/		
C.F./P.IVA	02286060260		
CCIAA	TV – 199763		
Certificazioni	ISO 14001:2015	ISO 9001:2015	ISO 45001:2018

1.2. ATTIVITÀ AZIENDALE

Le attività di recupero di rifiuti che la ditta BONAVENTURA S.r.l. svolge presso l'impianto sono di seguito descritte:

Tabella 2: Operazioni di recupero di cui all'allegato C alla parte IV del D. Lgs. 152/2006 e s.m.i.

R13	Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)
R3	Riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche)
R4	Riciclaggio /recupero dei metalli e dei composti metallici
R5	Riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche
R12	Accorpamento, miscelazione, selezione e cernita

1.3. ELENCO DEI RIFIUTI GESTIBILI

Si elencano i codici EER dei rifiuti gestiti dalla BONAVENTURA S.r.l., specificando lo stato fisico e la descrizione della tipologia di rifiuto:

Tabella 3: Elenco EER rifiuti gestibili (i codici elencati in verde rappresentano rifiuti pericolosi, quelli elencati in rosso i rifiuti di nuovo inserimento)

EER	STATO FISICO	DESCRIZIONE
17.01.01	Solido N.P.	Cemento (limitatamente alle traversine ferroviarie)
17.01.07	Solido N.P.	Miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diversi da quelli di cui alla voce 17.01.06
17.02.01	Solido N.P.	Legno
17.02.04*	Solido N.P.	Vetro plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati (limitatamente alle traversine ferroviarie)
17.04.05	Solido N.P.	Ferro e acciaio (limitatamente alle rotaie e materiali minuti ferroviari)
17.04.11	Solido N.P.	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10
17.05.08	Solido N.P.	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17.05.07*
17.09.04	Solido N.P.	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

1.4. CAPACITÀ PRODUTTIVA

Si riportano di seguito due tabelle riassuntive relative alla capacità istantanea di stoccaggio dei rifiuti e alla potenzialità massima annuale:

Tabella 4: Capacità massima di stoccaggio e potenzialità massima annuale

EER	DESCRIZIONE RIFIUTO	Mg	Mg/anno	OPERAZIONI
17.02.04*	Traversine in legno pericolose	120	500	R13
17.02.01	Traversine in legno non pericolose	120	1.500	R13 – R3
17.01.01	Traversine in cemento	3.250	13.000	R13 – R5 (*)
17.01.07	Miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche			
17.09.04	Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione			
17.05.08	Pietrisco per massicciate ferroviarie			
17.04.05	Rotaie e materiali minuti ferroviari	400	7.000	R13 – R4
17.04.11	Cavi	50	250	R13

(*) Per il codice EER 17.01.01 l'operazione R5 si configura come selezione e cernita finalizzata alla valutazione del reimpiego ovvero come operazione di tritovagliatura. Per i codici EER 17.01.07, 17.05.08 e 17.09.04 l'operazione R5 si configura esclusivamente come tritovagliatura.

2. SCOPO DELLA PROCEDURA

Lo scopo del Piano di Gestione Operativa è quello di standardizzare le procedure di gestione amministrativa e tecnica adottate nell'impianto, in modo da garantire il rispetto sia della sicurezza nel luogo di lavoro sia della tutela dell'ambiente circostante.

La procedura descritta nel presente Manuale riguarda tutti i rifiuti in ingresso per le tipologie e i codici previsti in autorizzazione e viene applicata al fine di:

- identificare la qualità dei rifiuti preliminarmente al loro accoglimento in impianto, mediante analisi e verifica di conformità degli stessi;
- definire le modalità operative di ritiro, stoccaggio e trattamento dei rifiuti;
- definire la corretta gestione amministrativa delle operazioni effettuate in impianto.

2.1. SOGGETTI COINVOLTI DALLA PROCEDURA E RELATIVE RESPONSABILITÀ

Destinatari di tale procedura, oltre che il titolare della Ditta, sono i soggetti deputati alla gestione operativa dell'impianto: in particolare, tutti i soggetti coinvolti nelle attività sia tecniche che amministrative svolte nell'ambito dell'attività descritta.

Si elencano le principali figure coinvolte dalla procedura, precisando che un medesimo soggetto può ricoprirne una o più:

- il Tecnico Responsabile
- il Responsabile commerciale
- il Direttore dell'impianto
- l'Addetto al ricevimento
- l'Addetto al controllo
- l'Addetto alla registrazione
- Il Produttore del rifiuto
- Il Trasportatore del rifiuto

Il titolare della BONAVENTURA S.r.l. è responsabile della procedura descritta e, in collaborazione con il Tecnico Responsabile dell'impianto, ne cura l'aggiornamento e la divulgazione, nonché l'informazione agli addetti.

I compiti e le responsabilità delle altre figure destinarie della procedura sono specificati nel contesto delle *Modalità Operative*.

3. MODALITÀ OPERATIVE

L'organizzazione delle attività dell'impresa viene illustrata mediante le fasi sottoelencate, per le quali si esplicano le diverse modalità operative.

1. (Eventuale) Contatto con il cliente produttore;
2. Richiesta di conferimento;
3. Accesso all'impianto;
4. Verifica di conformità del rifiuto all'accettazione;
5. Scarico, ulteriore verifica, accettazione o respingimento del carico, registrazione;
6. Gestione delle attività di trattamento dei rifiuti.

Per ognuna di queste fasi si intende evidenziare le criticità. In particolare, le fasi di verifica di conformità dei rifiuti e di trattamento degli stessi verranno analizzate nel dettaglio nei seguenti capitoli.

3.1. CONTATTO CON IL CLIENTE PRODUTTORE

Premesso che l'impianto nasce con lo scopo di trattare i rifiuti prodotti dalle attività principali della Bonaventura S.r.l. (legate alla fornitura e manutenzione di materiale ferroviario), non si esclude la possibilità di gestire rifiuti provenienti da cantieri terzi.

la fase di "contatto con il cliente produttore" si applica solo nell'eventualità di gestione di rifiuti prodotto da terzi.

Il Responsabile Commerciale, nel contesto dell'autorizzazione e delle convenzioni già in essere, valuta l'acquisizione di clientela nei limiti del rispetto delle quantità che annualmente l'impianto è autorizzato a ritirare (limite quantità in ingresso).

Il Responsabile Commerciale avrà l'onere di verificare la congruità del rifiuto in termini qualitativi e quantitativi, e per tale verifica potrà avvalersi dei tecnici di impianto (Responsabile tecnico) e dei consulenti esterni. A tal fine richiederà ai produttori la compilazione della **Richiesta di Conferimento - Scheda di Omologa** del rifiuto come da modello allegato, associando, ove necessario un'analisi chimica del rifiuto.

Particolare attenzione dovrà essere posta nel verificare la sussistenza delle condizioni di ritiro, ovvero la presenza di divieti, convenzioni o regolamenti che ne impediscano il ritiro. Allo stesso modo il responsabile commerciale dovrà verificare che non sussistano elementi ostativi al ricevimento dei rifiuti, avvalendosi del supporto del Responsabile Tecnico d'impianto.

I soggetti che possono accedere all'impianto sono rappresentati da trasportatori autorizzati, regolarmente iscritti all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

3.2. RICHIESTA DI CONFERIMENTO

Le richieste di conferimento potranno pervenire in impianto direttamente dai clienti o dal referente commerciale per conto di produttori terzi, oppure potranno pervenire per i rifiuti prodotti dai cantieri della Ditta stessa. In tutti i casi sarà necessario fornire preventivamente tutta la documentazione atta a verificare la possibilità di conferimento del rifiuto.

L'iter prevede che la richiesta sia accompagnata dalla *Scheda di Omologa* che deve essere compilata e sottoscritta dal produttore. La scheda sarà oggetto di valutazione da parte dell'addetto al ricevimento, che potrà consultarsi in merito con il Responsabile Tecnico ai fini dell'accettazione del carico.

Nella *Scheda di Omologa* dovranno essere riportate le caratteristiche del rifiuto, oltre che le informazioni in merito al soggetto trasportatore.

Compito dell'addetto al ricevimento sarà quello di verificare che il rifiuto possieda e rispetti le caratteristiche previste per il ritiro, tra queste: qualità, quantità, proprietà chimico-fisiche e merceologiche, provenienza.

Se si dimostra necessario, il produttore dovrà fornire l'analisi sul rifiuto oggetto di ritiro. Gli estremi delle analisi effettuate saranno da riportarsi anche nel documento di *Richiesta di Conferimento - Scheda di Omologa*.

L'addetto al ricevimento dovrà verificare che le autorizzazioni al trasporto (iscrizione Albo Gestori Ambientali) del vettore siano conformi per categoria e codici trasportabili, oltre ad essere in regime di validità.

L'addetto al ricevimento, verificata la sussistenza delle condizioni per il ritiro del rifiuto, porrà la propria firma di approvazione nella Scheda di Omologa archiviata in impianto.

Preso atto dell'accettazione della richiesta di conferimento attraverso Scheda di Omologa, i conferimenti dovranno essere preventivamente concordati per data e orario con l'addetto al ricevimento al fine dell'organizzazione interna e del rispetto delle prescrizioni autorizzative.

L'addetto al ricevimento può, nel caso lo ritenesse necessario, effettuare preventivo sopralluogo, ovvero prelevare campioni rappresentativi del rifiuto da sottoporre ad analisi o in alternativa richiedere e verificare documenti sostitutivi all'analisi (schede prodotto, schede tecniche, scheda di omologa etc.).

Nel caso di rifiuti provenienti dai cantieri della BONAVENTURA S.r.l. la verifica preliminare della conformità del rifiuto in ingresso può essere determinata anche tramite diretta ispezione presso il cantiere dove è stato prodotto il rifiuto, specialmente quando il trasporto sia effettuato direttamente dalla Ditta con mezzi interni. Nel caso di non idoneità al recupero, il materiale verrà inviato direttamente presso impianti autorizzati.

3.3. ACCESSO ALL'IMPIANTO

Confermati e concordati il periodo e l'orario per il ricevimento, i rifiuti potranno essere conferiti in impianto.

L'accesso all'impianto prevede:

- conferimento con mezzi di BONAVENTURA S.r.l. di rifiuti prodotti da BONAVENTURA S.r.l.
- conferimento con mezzi di BONAVENTURA S.r.l. di rifiuti prodotti da terzi
- conferimento con mezzi di terzi di rifiuti prodotti da terzi

L'ingresso all'impianto dovrà essere presidiato e i mezzi in entrata dovranno preventivamente annunciarsi.

Al loro arrivo gli automezzi dovranno attendere in modo ordinato il benestare allo scarico da parte dell'addetto al ricevimento.

3.4. VERIFICA DI CONFORMITÀ DEL RIFIUTO ALL'ACCETTAZIONE

L'addetto al ricevimento aspetterà che il mezzo si posizioni sulla pesa per rilevarne il peso lordo.

In questa fase porrà particolare attenzione allo stato del mezzo assicurandosi che non vi sia fuoriuscita di rifiuti. Nel caso, si dovrà immediatamente provvedere a mettere in sicurezza l'area e a raccogliere eventuali sversamenti con proprio personale.

L'autista, sceso dal mezzo indossando indumenti ad alta visibilità, consegnerà i documenti di trasporto e fornirà le proprie generalità, oltre alle eventuali ulteriori informazioni richieste dall'addetto al ricevimento.

L'operatore verificherà che il conferimento corrisponda alla programmazione e che vi sia corrispondenza del carico con quanto riportato nel formulario e nella scheda di omologa. Dovrà essere controllata anche la coerenza dei dati nel formulario (rifiuto, produttore, autorizzazioni) con quelli nell'omologa relativa.

In particolare, l'addetto verificherà che ogni parte del documento di trasporto sia compilata (ad eccezione della parte relativa al numero registro e alla parte riservata al destinatario).

L'addetto dovrà verificare inoltre che le autorizzazioni della ditta trasportatrice e dello specifico mezzo siano in corso di validità (iscrizione all'Albo Gestori Ambientali, targa del mezzo, categoria, codice EER del rifiuto riferito alla targa del mezzo).

L'impianto potrà ricevere i rifiuti esclusivamente in regime di messa in riserva [R13]: non sono consentite altre causali di ricevimento.

3.5. SCARICO, ULTERIORE VERIFICA, ACCETTAZIONE O RESPINGIMENTO DEL CARICO, REGISTRAZIONE

L'addetto fornirà indicazioni all'autista su quale zona portarsi per lo scarico del mezzo. L'operatore, accompagnato il mezzo nell'area preposta, ne verificherà la posizione e seguirà le manovre di scarico prestando le necessarie accortezze affinché siano scongiurati versamenti involontari e situazioni a rischio.

Durante lo scarico l'operatore supervisionerà le operazioni e porrà particolare attenzione al controllo visivo del rifiuto scaricato per individuare eventuali sostanze o materiali estranei sfuggiti al preventivo controllo.

Dal punto di vista pratico, si tratta di una ripetizione dell'attività di controllo all'ingresso che consente di migliorare l'efficienza del controllo visivo.

Nel caso il rifiuto non rispetti quanto previsto dall'autorizzazione (qualità, presenza di matrici estranee, rifiuti non idonei al trattamento ecc.), l'addetto al ricevimento adotterà i seguenti provvedimenti:

1. Il rifiuto sarà ricollocato nel mezzo e respinto al mittente;
2. Si annoterà nel formulario che il carico è stato respinto ponendo la crocetta nell'apposito spazio e riportandone le motivazioni;
3. Verrà trattenuta una copia del formulario, che non sarà annotata nel registro rifiuto, ma nel **Quaderno delle registrazioni** per darne evidenza e traccia. La copia del formulario sarà conservata in un **Raccoglitore dei "carichi respinti"**;
4. Si provvederà ad informare tempestivamente il Tecnico Responsabile in merito;
5. Le 2 copie del formulario del carico respinto verranno consegnate all'autista che riprenderà il tragitto di ritorno.

Nel caso in cui, durante le verifiche di accettazione, vengano rilevate delle difformità tra quanto riportato nel **Formulario** e quanto dichiarato nella *Scheda di Omologa* o nei documenti allo stesso allegati (analisi, schede prodotto, etc.), l'addetto alla programmazione e alla verifica dei documenti in entrata respingerà il carico o contatterà il produttore per l'emissione di nuova omologa ove possibile. L'omologa o copia aggiornata dei documenti (schede prodotto, analisi ecc.) potranno essere trasmessi telematicamente per consentire l'accettazione del rifiuto.

Variazioni o modifiche al Formulario non potranno essere accettate se non effettuate prima della partenza.

In caso di accettazione del carico, l'addetto al ricevimento completerà la compilazione del formulario per quanto riguarda la parte indirizzata al destinatario e tratterrà una copia del documento riconsegnando le altre due al trasportatore.

Il rifiuto preso in carico potrà a questo punto essere avviato allo stoccaggio presso le aree di pertinenza ed essere sottoposto alle varie lavorazioni o in alternativa indirizzato ad impianti che ne effettueranno l'effettivo recupero.

L'addetto al ricevimento, con i dati desunti dal formulario in ingresso, provvederà alla compilazione del **Registro di Carico/Scarico** d'impianto nei tempi previsti dalla norma (due giorni lavorativi).

I documenti di trasporto dei rifiuti andranno conservati in apposito raccoglitore per un periodo di tempo pari a 3 anni dalla data di ultima registrazione nel Registro a cui fanno riferimento le specifiche annotazioni, come specificato nell'Art.193 del D.lgs 152/2006.

Il trasportatore, a questo punto, potrà avviarsi all'uscita.

I mezzi, prima di lasciare l'impianto, saranno verificati dall'addetto al ricevimento, il quale controllerà il completo svuotamento, verificando inoltre che l'autista abbia provveduto alla chiusura delle sponde e al corretto posizionamento di eventuali mezzi di bordo.

4. VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI RIFIUTI

La classificazione dei rifiuti è effettuata dal produttore assegnando ad essi il pertinente codice EER.

Documento fondamentale per la gestione di tutti i rifiuti in ingresso all'impianto sono la ***Richiesta di Conferimento - Scheda di Omologa***.

La BONAVENTURA S.r.l. chiede sistematicamente a tutti i propri clienti di fornire opportuna *Scheda di Omologa* per ogni tipologia di rifiuto ritirato o conferito. Tali schede si riferiscono ad ogni singolo lotto di rifiuti in ingresso e provenienti **continuativamente da un'attività produttiva ben definita e conosciuta**: esse vengono rinnovate ogni anno ovvero ogni qualvolta ci siano variazioni nel ciclo produttivo che ha originato il rifiuto. Questo documento è di fondamentale importanza per la gestione dell'impianto di stoccaggio e per le fasi di trasporto e movimentazione del rifiuto, in quanto contiene tutte le caratteristiche del rifiuto oltre alle indicazioni tecnico-operative e di sicurezza per la sua movimentazione.

BONAVENTURA S.r.l. al momento della richiesta di conferimento da parte di un cliente, verifica come prima cosa che il codice EER attribuito al rifiuto sia tra quelli presenti nella propria autorizzazione allo stoccaggio. Nel caso in cui venga richiesto il servizio di trasporto, verifica che il codice sia presente anche nell'autorizzazione al trasporto di rifiuti rilasciata dall'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

Fermo restando che tutti i rifiuti saranno conferiti ad impianto accompagnati da apposito formulario e *Richiesta di Conferimento - Scheda di Omologa* debitamente compilati, le procedure di verifica di conformità si differenziano a seconda che il rifiuto sia classificato:

- con codice EER non pericoloso "assoluto"
- con codice EER "a specchio"
- con codice EER pericoloso "assoluto"

4.1. RIFIUTI CON CODICE EER NON PERICOLOSO "ASSOLUTO"

Di seguito si riporta la lista dei codici EER non pericolosi "assoluti" aggiornata rispetto alle richieste di modifica sostanziale all'autorizzazione dell'impianto:

Tabella 5: Codici EER non pericolosi assoluti conferibili in impianto

EER	DESCRIZIONE
17.01.01	Cemento (limitatamente alle traversine ferroviarie)
17.02.01	Legno (limitatamente alle traversine ferroviarie)
17.04.05	Ferro e acciaio (limitatamente alle rotaie e materiali minuti ferroviari)

Così come introdotto nel Testo Unico Ambientale, dall'ultimo correttivo (Legge di conversione 11 agosto 2014 n. 116 del Decreto-legge 24 giugno 2014 n. 91): «*se un rifiuto è classificato con codice CER non pericoloso "assoluto", esso è non pericoloso senza ulteriore specificazione*».

Per i rifiuti riportati nella tabella soprastante, il controllo della *Richiesta di Conferimento - Scheda di Omologa* fornita dal produttore, la conoscenza del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, la verifica delle schede di sicurezza dei prodotti da cui deriva il rifiuto e i ripetuti controlli visivi durante le fasi di ritiro e scarico sono sufficienti ad escludere la presenza di sostanze pericolose e a garantire la conformità dei rifiuti in ingresso all'impianto.

Solo qualora le verifiche e gli accertamenti condotti con le suddette modalità lascino ragionevoli dubbi sulla pericolosità o meno dei rifiuti in ingresso, tali rifiuti saranno sottoposti a campionamento ed analisi prima di essere conferiti all'impianto.

4.2. RIFIUTI CON CODICE EER "A SPECCHIO"

Di seguito si riporta la lista dei codici EER speculari presenti nell'autorizzazione dell'impianto:

Tabella 6: Codici EER a specchio conferibili in impianto

EER	DESCRIZIONE
17.01.07	Miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diversi da quelli di cui alla voce 17.01.06
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10
17.05.08	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17.05.07
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

Così come introdotto nel Testo Unico Ambientale, dall'ultimo correttivo (Legge di conversione 11 agosto 2014 n. 116 del Decreto-legge 24 giugno 2014 n. 91): «se un rifiuto è classificato con codice CER a specchio, uno pericoloso e uno non pericoloso, per stabilire se il rifiuto è pericoloso o non pericoloso debbono essere determinate le caratteristiche di pericolo che un rifiuto possiede».

Le indagini da svolgere per determinare le caratteristiche di pericolo che un rifiuto possiede sono le seguenti:

- a) Individuare i composti presenti nel rifiuto attraverso:
 - La scheda informativa del produttore;
 - La conoscenza del processo chimico;
 - Il campionamento e l'analisi del rifiuto;
- b) Determinare i pericoli connessi a tali composti attraverso:
 - La normativa europea sulla etichettatura delle sostanze e dei preparati pericolosi;
 - Le fonti informative europee ed internazionali;
 - La scheda di sicurezza dei prodotti da cui deriva il rifiuto;
- c) Stabilire se le concentrazioni dei composti contenuti comportino che il rifiuto presenti delle caratteristiche di pericolo mediante comparazione delle concentrazioni rilevate dall'analisi chimica con il limite soglia per le frasi di rischio specifiche dei componenti, ovvero effettuazione dei test per verificare se il rifiuto ha determinate caratteristiche di pericolo.

Quando le sostanze presenti in un rifiuto con codice a specchio non sono note o non sono determinate con le modalità stabilite nei commi precedenti il rifiuto si classifica come pericoloso.»

Compito della BONAVENTURA S.r.l. è quello di verificare che le suddette indagini siano state eseguite dal produttore del rifiuto.

Tale azione si esplicita attraverso il controllo delle informazioni contenute nella *Richiesta di Conferimento - Scheda di Omologa*, la conoscenza del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, la verifica delle schede di sicurezza dei prodotti da cui deriva il rifiuto e i ripetuti controlli visivi durante le fasi di ritiro e scarico.

Qualora le verifiche e gli accertamenti condotti con le suddette modalità lascino ragionevoli dubbi sulla pericolosità o meno dei rifiuti in ingresso, tali rifiuti saranno sottoposti a campionamento ed analisi prima di essere conferiti all'impianto.

4.3. RIFIUTI CON CODICE EER PERICOLOSO "ASSOLUTO"

Di seguito si riporta la lista dei codici EER pericolosi "assoluti" aggiornata rispetto alle richieste di modifica sostanziale all'autorizzazione dell'impianto:

Tabella 7: Codici EER pericolosi assoluti conferibili in impianto

EER	DESCRIZIONE
17.02.04*	Vetro plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati (limitatamente alle traversine ferroviarie)

Così come introdotto nel Testo Unico Ambientale, dall'ultimo correttivo (Legge di conversione 11 agosto 2014 n. 116 del Decreto-legge 24 giugno 2014 n. 91): «*se un rifiuto è classificato con codice CER pericoloso 'assoluto', esso è pericoloso senza alcuna ulteriore specificazione. Le proprietà di pericolo, definite da H1 ad H15, possedute dal rifiuto, devono essere determinate al fine di procedere alla sua gestione*».

Per tale tipologia di rifiuti, la corretta gestione degli stessi avviene attraverso il controllo delle informazioni contenute nella *Richiesta di Conferimento - Scheda di Omologa*, la conoscenza del ciclo produttivo che ha generato il rifiuto, la verifica delle schede di sicurezza dei prodotti da cui deriva il rifiuto e i ripetuti controlli visivi durante le fasi di ritiro e scarico.

Si rende fondamentale l'accertamento da parte del produttore del rifiuto mediante analisi chimica, al fine di individuare la sostanza pericolosa presente e di assegnare correttamente la caratteristica di pericolo.

5. GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI

Si intende descrivere nello specifico le attività di trattamento che vengono eseguite nell'impianto della Bonaventura S.r.l.:

- Messa in Riserva dei rifiuti in ingresso [R13]
- Effettivo Recupero delle traversine in legno [R3]
- Effettivo Recupero dei metalli [R4]
- Effettivo Recupero delle traversine in cemento e degli inerti [R5]
- Eventuali Selezione e Cernita, Accorpamento [R12]
- Messa in riserva dei rifiuti ottenuti dal trattamento [R13]

Le operazioni di selezione e cernita vengono effettuate manualmente da operai specializzati nelle varie aree dedicate. Per la movimentazione dei rifiuti gli addetti utilizzano mezzi quali il carrello elevatore ed il caricatore con benna a ragno.

5.1. MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI IN INGRESSO [R13]

Stabilita la conformità del carico ed effettuata l'accettazione dello stesso, il rifiuto viene preso in carico con l'operazione R13 - Messa in Riserva e contestualmente disposto in stoccaggio presso le aree di pertinenza.

Così come indicato nel layout dello stato di progetto, lo stoccaggio viene organizzato in modo distinto a seconda della tipologia di rifiuti:

Tabella 8: Modalità di messa in riserva a seconda della tipologia dei rifiuti in ingresso

EER	DESCRIZIONE	MESSA IN RISERVA [R13]	
		AREA COPERTA	AREA SCOPERTA
17.01.01	Cemento (limitatamente alle traversine ferroviarie)	X	X (*)
17.01.07	Miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diversi da quelli di cui alla voce 17.01.06		X
17.02.01	Legno (limitatamente alle traversine ferroviarie)	X	
17.02.04*	Vetro plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati (limitatamente alle traversine ferroviarie)	X	
17.04.05	Ferro e acciaio (limitatamente alle rotaie e materiali minuti ferroviari)	X	
17.04.11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10	X	
17.05.08	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 17.05.07		X
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		X

(*) Per le traversine in cemento viene predisposta una doppia modalità di stoccaggio, la cui motivazione viene argomentata nel sottoparagrafo 5.4.

Successivamente i rifiuti vengono indirizzati alle relative attività di trattamento, ad eccezione dei rifiuti identificati dai codici EER 17.02.04 e 17.04.11, che vengono stoccati ed eventualmente accorpati al fine di avviarli a trattamento presso impianti esterni.

In particolare, i rifiuti con codice EER 17.02.04*, costituiti da traversine in legno trattate o sospette di essere trattate con preservante a base di creosoto, sono sottoposti a caratterizzazione chimica in modo da valutarne l'effettiva pericolosità. In caso di attestata pericolosità le traversine verranno avviate a smaltimento presso impianti autorizzati. In caso contrario, le traversine saranno sottoposte ad effettivo recupero [R3].

5.2. EFFETTIVO RECUPERO DELLE TRAVERSINE IN LEGNO [R3]

Le traversine in legno, individuate dal codice EER **17.02.01 - Legno (limitatamente alle traversine ferroviarie)**, vengono sottoposte all'operazione R3 - Effettivo Recupero.

I rifiuti vengono movimentati dall'area di messa in riserva, situata nel fabbricato di nuova costruzione n.2, all'area di effettivo recupero (parte più ad ovest dello stesso fabbricato) (si veda l'elaborato grafico "BONAVENTURA_TAV 5").

Il recupero consiste in uno scrupoloso controllo finalizzato alla rilevazione di eventuali marcescenze, infestazioni di insetti, alterazioni da funghi, fenditure longitudinali, danneggiamenti superficiali estesi ed eccessivo svergolamento e nella separazione di eventuali frazioni estranee.

Il materiale ritenuto non idoneo viene gestito come rifiuto, invece le traversine che superano il controllo visivo vengono valutate potenzialmente idonee al reimpiego nel medesimo ambito di utilizzo. Le traversine giudicate non idonee al reimpiego mantengono lo stesso codice EER 17.02.01; tale scelta è determinata sia dal fatto che il materiale scartato non ha di fatto subito alcun trattamento sia perché il codice 17.XX.XX viene gestito e conferito ad impianti di effettivo recupero terzi con maggiore facilità rispetto a un 19.XX.XX)

Successivamente le traversine idonee sono sottoposte a test di cessione e standard tecnici previsti nel *capitolato RFI - Specifica tecnica di fornitura RFI traversine legno (allegato 3 sub-allegato 6)* assunto con protocollo provinciale n. 40055/2020, nonché i requisiti di cui alla norma UNI EN 14545 sempre secondo le specifiche previste nel suddetto capitolato RFI.

All'esito delle verifiche di conformità, il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (o End of Waste) viene collocato in pile regolari e stabili nell'area dedicata, situata nella zona sud-ovest dell'impianto ed evidenziata in giallo-arancio nel Layout.

5.3. EFFETTIVO RECUPERO DEI METALLI [R4]

I materiali in ferro e acciaio, costituiti principalmente da rotaie, deviatori, scambi ferroviari, giunti e materiale meccanico minuto vario (comprendente chiavarde, ganasce, caviglie e casse di manovra), identificati con il codice EER **17.04.05 - Ferro e acciaio (limitatamente alle rotaie e materiali minuti ferroviari)**, vengono sottoposti all'operazione R4 - Effettivo Recupero.

Al momento dell'ingresso in impianto i rifiuti metallici devono essere sottoposti ad una verifica radiometrica atta a determinarne l'accettabilità.

Anche in questo caso i rifiuti vengono movimentati dall'area di messa in riserva, situata nel fabbricato di nuova costruzione n.2, all'area di effettivo recupero (si veda l'elaborato grafico "BONAVENTURA_TAV 5").

Il recupero consta in un'accurata verifica visiva al fine di valutare dimensioni, eventuali rotture, corrosioni e saldature (con relativo interasse) e, per quanto concerne le rotaie, usura a 45° del fungo e nella separazione di eventuali frazioni estranee.

Il materiale che supera la fase visiva è ritenuto potenzialmente idoneo al riutilizzo nel medesimo ambito d'impiego, invece il materiale non idoneo viene gestito come rifiuto (Il materiale valutato inidoneo al reimpiego mantiene lo stesso codice EER 17.04.05; tale scelta è determinata sia dal fatto che il materiale scartato non ha di fatto subito alcun trattamento sia perché il codice 17.XX.XX viene gestito e conferito ad impianti di effettivo recupero terzi con maggiore facilità rispetto a un 19.XX.XX).

Successivamente rotaie e giunti isolanti incollati devono soddisfare i requisiti del *capitolato RFI - Specifica tecnica di fornitura rotaie (allegato 3 sub-allegato 8)* assunto con protocollo provinciale n.40055/2020, invece il materiale minuto deve rispettare i criteri elencati nel *capitolato RFI - Specifica tecnica di fornitura chiavarde (allegato 3 sub-allegato 7)* assunto con protocollo provinciale n.40055/2020.

All'esito delle verifiche di conformità, l'End of Waste viene depositata nell'apposita area, situata nella zona est dell'impianto, a lato del fabbricato di nuova costruzione n.3.

5.4. EFFETTIVO RECUPERO DELLE TRAVERSINE IN CEMENTO E DEGLI INERTI [R5]

A seconda della tipologia dei rifiuti inerti e della finalità del riutilizzo, l'operazione R5 - Effettivo Recupero può consistere nella selezione e cernita oppure nella tritovagliatura.

5.4.1. SELEZIONE E CERNITA

Le traversine in cemento armato precompresso, individuate dal codice EER **17.01.01 - Cemento (limitatamente alle traversine ferroviarie)**, vengono sottoposte inizialmente all'operazione R5 intesa come selezione e cernita.

I rifiuti vengono movimentati dall'area di messa in riserva, situata nel fabbricato di nuova costruzione n., all'area di effettivo recupero (parte più ad ovest dello stesso fabbricato) (si veda l'elaborato grafico "BONAVENTURA_TAV 5").

Il recupero consiste in un meticoloso esame visivo per rilevare eventuali danneggiamenti superficiali e, in particolare per i ferri di armatura, rotture e corrosioni.

Il materiale non idoneo viene movimentato nell'area esterna di messa in riserva dedicata al medesimo codice EER. Le traversine in cemento non adatte al riutilizzo nella medesima applicazione verranno sottoposte a diverso processo di recupero mediante triturazione.

Le traversine, che non mostrano criticità rispetto alle armature, vengono ritenute potenzialmente idonee al reimpiego nel medesimo ambito di applicazione (reti ferroviarie).

Su di esse si attuano test di cessione e prove di compressione e rottura mediante provini in calcestruzzo (in particolare carico di rottura e resistenza unitaria, specifiche delle norme UNI EN 12504-1 e UNI EN 12390-3), prove di tensione di rottura dei tondini in acciaio (secondo le norme UNI EN ISO 6892-1 e UNI EN 15630-3), che devono rispettare gli standard previsti nel *capitolato RFI - Specifica tecnica di fornitura traversoni calcestruzzo (allegato 3 sub-allegato 3)* assunto con prot. prov.le n.40055/2020.

All'esito di tali verifiche, il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto (o End of Waste) viene accatastato in pile regolari e stabili nell'area dedicata, situata nella zona sud-ovest dell'impianto ed evidenziata in giallo-arancio nel Layout.

5.4.2. TRITOVAGLIATURA

Le traversine in cemento armato precompresso danneggiate (individuate dal codice EER **17.01.01 - Cemento (limitatamente alle traversine ferroviarie)**), i residui inerti (identificati dai codici EER **17.01.07 - Miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche** e **17.09.04 - Rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione**) e le massicciate (distinte dal codice EER **17.05.08 - Pietrisco per massicciate ferroviarie**) vengono sottoposti all'operazione R5 intesa come tritovagliatura.

Il recupero è caratterizzato da macinazione e vagliatura, inclusa la separazione della frazione metallica, al fine di ottenere materiale lapideo di varie granulometrie

A seconda delle esigenze, le varie tipologie di rifiuti possono essere triturate insieme o separatamente. In entrambi i casi le attività di recupero avvengono secondo le modalità già previste dal *Decreto Ministeriale del 05 febbraio 1998 Allegato 1 Sub-allegato 1 ai capitoli 7.1 e 7.11*.

Successivamente il materiale trattato viene movimentato nelle aree dedicate allo stoccaggio dell'End of Waste, come indicato nel Layout. Qui i materiali ottenuti sono sottoposti a verifiche di conformità dell'eluato ai limiti definiti dall'*allegato 3 al D.M. 05/02/1998* e al rispetto dei parametri previsti dall'*allegato C della circolare del Ministero dell'Ambiente n. 5205 del 15/07/2005*.

All'attestazione della conformità, sul materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto si applica poi una garanzia di qualità mediante marcatura CE.

5.5. EVENTUALI SELEZIONE E CERNITA, ACCORPAMENTO [R12]

Le traversine in legno trattate con preservante a base di creosoto, individuate dal codice EER **17.02.04 - Vetro plastica e legno contenenti sostanze pericolose o da esse contaminati (limitatamente alle traversine ferroviarie)**, e i cavi eventualmente rimossi dalle linee ferroviarie, con codice EER **17.04.11 - Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17.04.10**, possono essere eventualmente sottoposti alle operazioni R12 – Accorpamento e/o R12 – Selezione e Cernita.

L'attività di Accorpamento (R12^A) riguarda il raggruppamento di rifiuti recanti il medesimo codice EER e, se pericolosi, le medesime caratteristiche di pericolo HP ma provenienti da differenti produttori. Lo scopo di tale operazione è ottimizzare lo stoccaggio e il trasporto dei rifiuti verso un impianto terzo che ne effettuerà l'effettivo recupero.

L'attività di Selezione e Cernita (R12^{SC}) riguarda la separazione di eventuali frazioni estranee da quei rifiuti che non vengono direttamente trattati all'interno dell'impianto (infatti si distingue dalla selezione e cernita finalizzata all'effettivo recupero identificato dalle operazioni R3, R4 ed R5). Lo scopo dell'operazione è migliorare l'omogeneità e la purezza del rifiuto prima del conferimento ad un impianto terzo di effettivo recupero. Le frazioni eliminate verranno gestite quali rifiuti prodotti dalla Ditta Bonaventura S.r.l.

5.6. MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI ESISTATI DAL TRATTAMENTO

I rifiuti, ottenuti dalle operazioni di selezione e cernita effettuate sui rifiuti in ingresso all'impianto, sono costituiti principalmente da frazioni estranee quali plastica e metalli.

Questi sono depositati in cassoni coperti dotati di apposito cartello identificativo indicante il codice EER assegnato.

Questi rifiuti vengono conferiti ad impianti terzi autorizzati ad effettuarne l'effettivo recupero/smaltimento.

6. CERTIFICAZIONE DEI LABORATORI DI ANALISI ESTERNI

L'impianto non è dotato di laboratorio interno per le analisi chimiche, fisiche, merceologiche e prestazionali dei rifiuti e pertanto si avvale di laboratori esterni accreditati per tali analisi.

I Laboratori incaricati dal gestore di eseguire analisi preventive all'accettazione rifiuti, analisi di controllo e/o classificazione dei rifiuti derivanti dalla selezione e/o trattamenti nell'impianto ovvero di analisi di verifica dei rifiuti oggetto di contestazioni, devono possedere le necessarie garanzie per lo svolgimento delle loro attività.

Come precedentemente accennato il campionamento viene eseguito da personale tecnico abilitato secondo le procedure previste dalla norma tecnica UNI 10802:2013.

Copia cartacea delle documentazioni (Certificati di Analisi forniti dai clienti, Scheda descrittiva del rifiuto, Certificati di Analisi eseguiti dalla Ditta) verrà conservata presso l'impianto per un periodo di 1 (uno) anno.

7. GESTIONE AMMINISTRATIVA

Con l'espressione "gestione amministrativa" dell'impianto si fa riferimento all'assolvimento di tutti i vari adempimenti burocratici prescritti per l'esercizio di attività inerenti al recupero/smaltimento di rifiuti che prevedono la tenuta della seguente documentazione:

- il registro di carico e scarico dei rifiuti;
- i formulari di identificazione dei rifiuti (FIR) accettati;
- i formulari di identificazione dei rifiuti (FIR) inviati al recupero;
- il quaderno di manutenzione ai sensi della vigente legislazione regionale;
- MUD

7.1. REGISTRO DI CARICO E SCARICO RIFIUTI

La Gestione Amministrativa passa principalmente attraverso la gestione dei registri di carico/scarico congiuntamente alla tenuta dei FIR.

7.2. FORMULARI DI IDENTIFICAZIONE DEI RIFIUTI

Il formulario è un documento di tipo formale che garantisce la tracciabilità del flusso dei rifiuti nelle varie fasi del trasporto, dal produttore/detentore al sito di destinazione.

Il modello vigente di identificazione dei rifiuti è quello definito dal Decreto Ministeriale 1° aprile 1998 n. 145 "Regolamento recante la definizione del modello e dei contenuti del formulario di accompagnamento dei rifiuti ai sensi degli articoli 15, 18, comma 2, lettera e), e comma 4, del D. Lgs. 5 febbraio 1997, n. 22".

Il D.M. n. 145/98 contiene l'approvazione del modello (allegati A e B al decreto) e stabilisce all'art. 2, comma 1, che:

- il formulario di identificazione deve essere emesso da apposito bollettario a ricalco conforme sostanzialmente al modello riportato negli allegati A e B;
- qualora siano utilizzati strumenti informatici i formulari devono essere stampati su carta a modulo continuo a ricalco.

Ai sensi dell'art 193 D. Lgs. n. 152/2006, il formulario deve essere redatto in quattro esemplari e deve essere:

- datato e firmato su tutti e quattro gli esemplari dal detentore dei rifiuti;
- controfirmato su tutti e quattro gli esemplari dal trasportatore.

Una copia del formulario resta al detentore, le altre tre copie sono acquisite dal trasportatore e devono essere controfirmate e datate in arrivo dal destinatario.

Una copia resta al destinatario e due sono acquisite dal trasportatore.

Di queste due copie, una copia resta al trasportatore e una viene inviata dal trasportatore al produttore/detentore, entro i 3 mesi successivi alla data del conferimento, che diventano 6 mesi in caso di spedizioni transfrontaliere (art. 188 comma 3, D. Lgs. n. 152/2006).

In caso di mancata ricezione della quarta copia nel termine previsto, il produttore/detentore deve darne comunicazione alla Provincia (alla Regione nell'ipotesi di trasporto transfrontaliero) al fine dell'esclusione della responsabilità.

Il formulario deve accompagnare il trasporto di ogni tipologia di rifiuto, da esso devono risultare, in particolare, i seguenti dati:

- dati identificativi del produttore e del detentore;
- dati identificativi del trasportatore;
- origine, tipologia e quantità del rifiuto;
- modalità di trasporto, data e percorso dell'instradamento;
- dati identificativi del destinatario;
- tipologia di impianto di destinazione.

Oltre a garantire il controllo della movimentazione dei rifiuti, il formulario assolve la delicata funzione di esentare il produttore/detentore dei rifiuti dalla responsabilità per il corretto recupero o smaltimento degli stessi.

La responsabilità del produttore (art. 188 c 2, lett. b, D. Lgs. n. 152/2006) è esclusa a condizione che il produttore/detentore:

- conferisca i rifiuti a soggetti autorizzati alle attività di recupero e smaltimento;
- riceva la quarta copia del formulario firmata dal destinatario finale entro tre mesi dalla data di conferimento dei rifiuti al trasportatore (sei mesi in caso di trasporto transfrontaliero).

Le copie del formulario sono conservate per tre anni.

7.3. QUADERNO DI MANUTENZIONE

In ottemperanza dell'art. 5 del decreto provinciale n. 24866/09 del 9.04.2009 e dell'art. 44 della determina provinciale n. 92537 del 9.11.2012 la Società tiene aggiornato, a cura del Tecnico Responsabile, il quaderno di manutenzione, per l'annotazione dei principali interventi di manutenzione programmata, ordinaria e straordinaria dell'impianto di trattamento delle acque di prima pioggia.

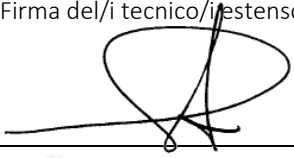
Inoltre, vengono allegati al quaderno di manutenzione le analisi delle acque di scarico dell'impianto di trattamento.

Lì, 02/04/2021

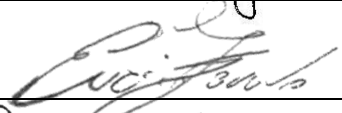
Firma del Legale Rappresentante


BONAVENTURA Srl
società unipersonale
Sede Legale: Via Gen. C. A. Dalla Chiesa, 8
31022 PREGANZIOL (TV) - P.I. 02286050200
tel. 0422 633124 - fax 0422 633111
Codice SDI: M5UXCR1

Firma del/i tecnico/i estensori



Marco Gler



Silvia Bettoja