

Piano gestione operativa _ Dal Zotto

Rev	00
Data	03/08/2022
Responsabile tecnico	Franco dal Zotto

1 PREMESSE

Il Piano di Gestione Operativa (PGO) descrive le modalità e le procedure che regolano l'attività dell'impianto Dal Zotto.

Il presente Piano di Gestione Operativa (PGO) è soggetto ad aggiornamento a seguito di:

- modifiche gestionali/impiantistiche
- modifiche normative
- modifiche tecnologiche.

Dal Zotto implementa un sistema di gestione ambientale e il presente piano operativo è connesso alle procedure del sistema di gestione.

2 ORGANIZZAZIONE GENERALE DELL'IMPIANTO

2.1 DESCRIZIONE GENERALE DELL'ATTIVITÀ

L'attività eseguita da Dal Zotto è

- recupero rifiuti non pericolosi con produzione di inerti per diversi impieghi nel settore edilizia
- recupero di rifiuti a base gesso per la produzione di gesso per diversi settori di impiego.

2.2 Suddivisione dell'impianto in aree

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

area	Descrizione
R	Messa in riserva rifiuti
LAV1	Lavorazione rifiuti da C&D e riduzione
D	Deposito materiali in attesa di caratterizzazione
T	Deposito temporaneo rifiuti esitati da trattamento C&D
LAV2	Lavorazione rifiuti a base gesso
T	Deposito temporaneo rifiuti esitati da lavorazione rifiuti

Le aree sono così riportate in planimetria (Planimetria S9 003_19 PAUR_Tav 07_R1_st aut e progplan_acque_pe).

2.3 MEZZI PER IL CONFERIMENTO, MACCHINE E ATTREZZATURE

Il trasporto dei rifiuti all'impianto è fatto con automezzi di proprietà iscritti all'albo oppure con i mezzi dei conferitori.

Per la movimentazione interna dei materiali sono utilizzate pale gommate e scavatori sono presenti due impianti per la lavorazione dei rifiuti

- Impianto di vagliatura e frantumazione per rifiuti da demolizione
- Impianto dedicato alla lavorazione dei rifiuti a base gesso.

2.4 Responsabilità e ruoli

Responsabile Tecnico

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, controlla l'applicazione delle misure tecniche e

sanitarie disalvaguardia dell'ambiente e della salute dei lavoratori. Assicura la corretta gestione e conduzione dell'impianto.

Operatore di accettazione

Responsabile della fase di accettazione e di tutti i movimenti, mezzi e persone, attraverso l'ingresso dell'impianto, controlla la documentazione di accompagnamento del rifiuto in ingresso, verifica i dati derivanti dal passaggio in pesa.

Operatore impianto

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.

Possono effettuare anche trasporti di rifiuti.

2.5. FORMAZIONE

Tutto il personale è formato e addestrato per quanto riguarda:

- salute e sicurezza sul lavoro,
- principi di normativa in materia di rifiuti per le parti di interesse della specifica attività
- corrette modalità di gestione dei rifiuti secondo le procedure definite nell'ambito del SGA
- contenuti della autorizzazione, limiti da rispettare e regole da applicare per garantire la conformità al decreto.

Il sistema di gestione comporta la pianificazione annuale delle attività di formazione, del personale sui seguenti temi specifici in funzione competenze specifiche:

- Normativa in materia di rifiuti e regole per la gestione dei rifiuti ricevuti e generati;
- Procedure di lavorazione dei rifiuti finalizzate ad ottimizzare il recupero di materia;
- Pericoli e rischi derivanti dalla attività e dall'uso di attrezzature, macchine e impianti e azioni preventive e protettive da attuare;
- Rischi per l'ambiente delle attività svolte e modalità operative per limitare le conseguenze negative di eventuali incidenti.

La formazione viene erogata al momento della assunzione e in occasione di aggiornamenti della normativa applicabile e delle modalità gestionali, la formazione in materia di situazioni di emergenza viene eseguita annualmente con le prove due piani.

3 GESTIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA

Dal Zotto considera la fase di selezione iniziale dei conferitori fondamentale per ottimizzare il recupero ed ottenere materiali di elevata qualità.

Pertanto valuta attentamente le ditte che portano i rifiuti richiedendo che siano rispettati dei criteri specifici e che tale rispetto sia documentato mediante compilazione della scheda di identificazione. (Allegato 2).

Le fasi del processo di gestione dei rifiuti in ingresso sono le seguenti:

1. Gestione richiesta conferimento e definizione dell'accordo
2. Caratterizzazione del rifiuto
3. Organizzazione conferimenti
4. Ricevimento del rifiuto_ accettazione
5. Ricevimento del rifiuto_ scarico
6. Lavorazione del rifiuto
7. Gestione prodotti derivanti da trattamento
8. Gestione rifiuti generati

3.1 Gestione richiesta di conferimento

Qualora un produttore chieda di conferire rifiuto, Dal Zotto richiede che sia predisposta la scheda di caratterizzazione in cui sono contenute le seguenti informazioni:

- anagrafica del produttore
- Codice/i CER
- Attività che genera il rifiuto (conferimento eventuale al cantiere)
- Stato fisico
- Confezionamento
- Presenza contaminanti (es. amianto per CER C&D oppure altre possibili contaminazioni per rifiuti a base gesso)
- Materiale da demolizione selettiva – SI/NO

Alla scheda sono allegati

- Dichiarazione del produttore
- Rapporti di analisi (per i codici a specchio o in caso si ritenga necessario produrli)
- Foto
- Campione del rifiuto

La scheda sottoscritta dal produttore e corredata degli allegati è consegnata a Dal Zotto per la valutazione dell'offerta.

3.2 Caratterizzazione del rifiuto

3.2.1. Rifiuti a base gesso

I rifiuti base gesso CER 170802 provenienti da costruzione e demolizione devono risultare da demolizione selettiva, esenti da contaminanti, quali amianto o rivestimenti con sostanze potenzialmente pericolose.

Preferenzialmente saranno ritirati rifiuti provenienti da demolizione selettiva.

Qualora dalla descrizione ricevuta con la scheda compilata sorgano dubbi sulla assenza di contaminanti, questi dovranno essere ricercati mediante analisi.

Saranno distinti:

- rifiuti derivanti da demolizione selettiva di fabbricati per uso civile o commerciale per i quali è accettabile considerare assenza di contaminazione da sostanze pericolose
- rifiuti derivanti da demolizione selettiva di fabbricati per uso artigianali o industriali per i quali dovrà essere presentata analisi
- rifiuti costituiti dagli scarti di attività di montaggio del cartongesso che non risultano contaminati

Per i rifiuti a base gesso CER 101206 stampi di scarto, trattandosi di un rifiuto non pericoloso assoluto è sufficiente la compilazione delle scheda parte del produttore.

3.2.2. Rifiuti da C&D

Per i rifiuti da costruzione e demolizione è previsto quanto segue

Per rifiuti derivanti da demolizione selettiva è sufficiente la scheda identificativa del rifiuto compilata e sottoscritta dal produttore.

Le analisi eventuali e le schede sono archiviate e tenute a disposizione per controllo per 5 anni.

I certificati analitici devono essere completi di verbale di campionamento e il laboratorio che esegue l'analisi deve essere accreditato.

3.3 Organizzazione dei ritiri

I ritiri di rifiuto sono organizzati tenendo conto di:

- disponibilità di spazio nelle aree di messa in riserva
- disponibilità nei cicli di lavorazione
- condizioni dei lotti in fase di costruzione
- caratteristiche del rifiuto
- tipologia di cliente
- tipologia e quantità di rifiuto

Per i rifiuti da C&D possono essere definiti dei contratti relativi al ritiro di grandi quantità ad esempio cantiere di demolizione; negli accordi vanno in questo caso definite le quantità totali previste, le tipologie di rifiuti e le tempistiche di conferimento, nonché la gestione della caratterizzazione analitica (frequenza analisi, aggiornamento scheda rifiuto , ecc...)

Oltre ai ritiri pianificati giornalmente raggiungono l'impianto produttori di piccole quantità. Dal Zotto organizza i ritiri in modo tale da avere sempre la possibilità di garantire il servizio anche ai piccoli produttori, restando nei limiti giornalieri e di stoccaggio previsti dalla autorizzazione.

Nel caso un ritiro non pianificato comporti il superamento dei limiti, il carico viene respinto.

3.3.1 TRASPORTO DEI RIFIUTI

Il trasporto dei rifiuti dal sito di produzione all'impianto avviene:

- con mezzi in dotazione a Dal Zotto ;
- con mezzi in dotazione al produttore;
- con mezzi di altritrasportatori autorizzati.

4.4 Ricevimento del rifiuto

4.4.1. Accettazione

L'ingresso in impianto avviene come definito negli accordi, nell'orario di apertura; gli orari di apertura dell'impianto sono esposti all'ingresso, la programmazione dei ritiri è fatta in modo tale da concludere l'accettazione e scarico entro l'orario di chiusura dell'impianto ed evitare che all'esterno dell'impianto restino mezzi in attesa.

L'addetto alla accettazione verifica e controlla la seguente documentazione:

- Formulario di identificazione dei rifiuti
- Rapporti analitici (se previsti)
- Scheda di caratterizzazione
- Iscrizione albo gestori
- Contratto/accordo di conferimento (se definito)

In seguito alla verifica l'addetto accettazione controlla visivamente se il carico corrisponde al CER dichiarato.

In caso di controllo con esito positivo il mezzo accede alla pesa e procede verso l'area di scarico indicata dall'addetto accettazione.

L'ispezione dei rifiuti in accettazione non richiede una movimentazione del carico, ma prende in considerazione i seguenti parametri:

- presenza di materiali estranei
- composizione coerente con quella attesa
- assenza di colaticci di natura non definita per colore, odore e consistenza.

In caso di esito positivo del controllo e della verifica dei documenti, l'addetto accettazione registra il peso del mezzo e dà indicazione al trasportatore di dirigersi verso l'area di scarico. Quindi avverte l'addetto operativo dell'arrivo del mezzo per lo scarico.

In caso di esito negativo del controllo per cui il carico non è accettabile oppure la documentazione non è conforme, il mezzo viene fatto parcheggiare sempre in area accettazione, ma in modo tale da non intralciare l'ingresso di altri mezzi.

La situazione è gestita come non conformità.

In caso di problemi documentali, compilazione scorretta o incompleta, l'addetto accettazione verifica se il problema è sostanziale, ovvero se mancano nel formulario, il codice CER, la quantità stimata, i dati del produttore, la targa del trasportatore, le firme.

In caso di altri tipi di carenze individua il problema e ne discute con RT al fine di valutare se è possibile accettare il carico in modo condizionato.

In caso di non corrispondenza tra il rifiuto e il CER attribuito il carico deve essere respinto.

In caso di dubbi sulla corrispondenza tra il rifiuto e il CER attribuito, si procede verificando la motivazione che ha spinto il produttore ad associare quel CER al rifiuto, quindi si procede a verificare il contenuto del mezzo: il materiale viene distribuito su un'area sufficientemente ampia per verificare la composizione.

In caso di risultato accettabile e corrispondente ai CER che possono essere ritirati dall'impianto, si procede alla accettazione definitiva.

In caso di rifiuto risultato di composizione anomala e non corrispondente a quelli che possono essere ritirati da Dal Zotto, l'addetto alla accettazione dà indicazione di ricaricare il rifiuto sul mezzo, tornare nell'area accettazione per attivare la procedura di respingimento.

RT procede a comunicare al produttore il respingimento del carico, spiegando la motivazione e collaborando a trovare una soluzione per la collocazione del rifiuto e verificando in quale impianto può essere indirizzato.

Addetto accettazione annota nel formulario la dicitura "CARICO RESPINTO" e compila il rapporto di non conformità in cui specifica le motivazioni del respingimento e le azioni attivate.

4.4.2. Scarico e gestione del deposito

Il mezzo a seguito della accettazione di reca nell'area indicata per lo scarico:

- piazzola di messa in riserva per i rifiuti da C&D
- area messa in riserva impianto gesso per i rifiuti a base gesso.

Il trasportatore raggiunta l'area scarica seguendo le indicazioni dell'operatore addetto, il quale segnala al mezzo dove posizionarsi per procedere allo scarico.

L'addetto operativo durante lo scarico controlla il materiale per verificare in modo puntuale la coerenza con il CER e l'assenza di contaminanti; in caso di esito positivo del controllo l'addetto segnala al trasportatore che lo scarico è completato e che può procedere verso l'uscita.

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

In caso durante lo scarico l'addetto verifichi la presenza di contaminanti che rendono o potrebbero rendere il rifiuto non accettabile, da indicazione al trasportatore di sospendere lo scarico e di porsi in condizione di sosta con il motore spento e segnala quanto rilevato all'ufficio accettazione.

L'addetto accettazione da comunicazione dell'accaduto a RT che si reca alla postazione per verificare il carico. A seguito della verifica RT

- consente lo scarico in quanto i difetti segnalati nel complesso non incidono negativamente sui requisiti richiesti;
- non consente di procedere e ordina di ricaricare il materiale sul mezzo e ad attivare il respingimento del carico, che viene eseguito come descritto nel paragrafo 4.4.1.

In caso di accettazione del carico, il trasportatore porta il mezzo vuoto in pesa, dove si completa la procedura mediante pesatura della tara, registrazione dei dati, completamento del formulario; ultimate queste attività l'addetto accettazione autorizza l'uscita del mezzo.

Le aree di messa in riserva del rifiuto sono tenute distinte per CER con modalità fisiche diverse in funzione della tipologia di rifiuto: per il gesso i due CER sono tenuti separati da new Jersey in plastica, o blocchi di gesso.

Per tutti i rifiuti autorizzati è prevista messa in riserva (R13) e recupero R5 tranne che per CER 170201 legno e CER 200201 rifiuti biodegradabili per i quali è prevista la sola messa in riserva.

I volumi dei diversi cumuli possono variare in funzione dei quantitativi conferiti all'impianto e alla programmazione delle lavorazioni. I cumuli hanno dimensioni che rispettano i limiti definiti nella autorizzazione e comunque sono realizzati in modo tale da garantirne la stabilità.

4.5. Lavorazione del rifiuto

I rifiuti in deposito in attesa di lavorazione sono avviati a trattamento in funzione dei piani di lavorazione previsti da RT: l'addetto operativo giornalmente è istruito sulle attività di lavorazione da avviare specificando

- quale materiale lavorare
- che cicli di lavorazione avviare
- come e dove depositare il materiale per la realizzazione del lotto che dovrà essere caratterizzato .

Di seguito si distinguono due modalità operative per rifiuti da C&D e rifiuti a base gesso.

4.5.1. Lavorazione rifiuti da C&D

L'addetto operativo con pala o scavatore carica i rifiuti al frantoio che li lavora per ridurre la pezzatura: eventuali bocchi vengono ridotti mediante pinza.

E' presente un separatore magnetico che separa il ferro dal materiale frantumato. Il ferro è poi trasferito nell'area T dedicata di deposito temporaneo (vedi paragrafo 4.7.)

Il materiale frantumato è vagliato secondo lo specifico programma di lavorazione è scaricato nelle baie dedicate sottostanti l'area di lavorazione, quindi viene campionato e trasferito nelle baie D in attesa di formare il lotto di volume adeguato.

Al raggiungimento del volume previsto per la realizzazione del lotto procede con il campionamento e le analisi di caratterizzazione, che sono effettuate da parte di un laboratorio accreditato. I lotti caratterizzati sono distinti da quelli ancora non caratterizzati.

Prodotto	Campo di impiego	Norme riferimento
Sabbia riciclata	Sabbia riciclata per impieghi generali	EN 13242 UNI 11531-1
Sabbia 0/4	Aggregato riciclato 0-4 mm da frantumazione calcestruzzo per impiego produzione calcestruzzi e realizzazione di sottofondi stradali	EN 13242 / EN 12620 UNI 11531-1
Riciclato 4/30	Aggregato riciclato 4-30 mm da frantumazione macerie miste per impiego produzione e realizzazione di sottofondi	EN 13242 / EN 12620 UNI 11531-1
Riciclato 30/60	Aggregato riciclato 30-60 mm da frantumazione di macerie miste per impiego nella produzione di materiale per la realizzazione di sottofondi e drenaggi	EN 13242 UNI 11531-1
Riciclato 60/100	Aggregato riciclato 60-100 mm da frantumazione di macerie miste per impiego nella produzione di materiale per la realizzazione di sottofondi e	EN 13242 UNI 11531-1

	drenaggi	
Riciclato 0/30	Aggregato riciclato 0/30 mm da frantumazione di macerie miste per impiego nella produzione di materiale per la realizzazione di sottofondi	EN 13242 UNI 11531-1
Riciclato 0/60	Aggregato riciclato 0-60 mm da frantumazione di macerie miste per impiego nella produzione di materiale per la realizzazione di sottofondi	EN 13242 UNI 11531-1
Frantumato di CLS 0/20	Materiale derivante da frantumazione 0/20 di calcestruzzo per impiego nella produzione di materiale per la realizzazione di sottofondi e calcestruzzo non strutturale.	EN 13242 UNI 11531-1
Pietrisco Riciclato 4/8	Riciclato da Calcestruzzo 4/8 da impiegare per la produzione di calcestruzzi strutturali	EN 12620 E successivi aggiornamenti
Pietrisco Riciclato 8/18	Riciclato da Calcestruzzo 8/18 da impiegare per la produzione di calcestruzzi strutturali	
Pietrisco Riciclato granulometrie varie	Riciclato da Calcestruzzo 8/18 da impiegare per la produzione di calcestruzzi strutturali e non	
Gesso	Produzione manufatti a base gesso	Vedi tabella 2-
Gesso	Aggiunta al cemento	Vedi tabella 3
Gesso	Produzione materiali assorbenti	Vedi tabella 4
Gesso	Utilizzo prodotti per agricoltura	Vedi tabella 5

Tabella 1 _ Elenco prodotti

Parametri tecnici	Valori limiti
Granulometria	≤ 50mm
Umidità	<10%
Solfato di calcio biidrato (CaSO ₄ x 2H ₂ O)	>80% in peso
Carbonio organico totale TOC	<1,5%
Odori	Inodore
Colore	Bianco
Sali di magnesio solubili in acqua	< 0,10% in peso
Sali di sodio solubili in acqua	<0,05% in peso
Sali di potassio solubili in acqua	<0,05 % in peso
cloruri	<0,01% in peso
pH	6,0 – 9,0

Tabella 2 _ caratteristiche gesso per produzione manufatti

Parametri tecnici	Valori limiti
-------------------	---------------

Granulometria	≤ 50mm
Umidità	<10%
Solfato di calcio biidrato (CaSO ₄ x 2H ₂ O)	>80% in peso
pH	6,0 – 9,0

Tabella 3 _ caratteristiche gesso recuperato per utilizzo cementifici

Parametri tecnici	Valori limiti
Granulometria	≤ 50mm
Umidità	<10%
Solfato di calcio biidrato (CaSO ₄ x 2H ₂ O)	>80% in peso
pH	6,0 – 9,0

Tabella 4 _ caratteristiche gesso recuperato per utilizzo in produzione assorbenti industriali (Norma BS 7959 /2004 parte 1 – parte 2.

Per l'utilizzo come prodotto per agricoltura la normativa di riferimento è il DLgs 75/2010, che all'articolo 8 definisce i criteri di tracciabilità che comportano l'iscrizione al Registro nazionale dei produttori per l'immissione nel mercato di correttivi di cui all'allegato 3 definisce le caratteristiche dei "correttivi" .

Parametri tecnici	Valori limiti Mg/Kg
Piombo totale	140
Cadmio totale	1,5
Nichel totale	100
Zinco totale	500
Rame totale	230
Mercurio totale	1,5
Cromo esavalente totale	0,5

Tabella 5 _ caratteristiche correttivi tabella allegato 3 DLgs 75/2010

Nella tabella che segue sono riportati i riferimenti normativi per la definizione di End of Waste dei materiali derivanti dalla lavorazione dei rifiuti C&D diversi dai rifiuti a base gesso.

EoW N°/ nome	Definizione	codici CER	Utilizzo	Prodotto mediante	Requisiti prestazionali e riferimenti marcatatura CE	Requisiti ambientali
1 Sabbia riciclata	Miscele non legate di aggregati riciclati	170107-170102- 170904-010413	Impieghi generali		Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
2 Sabbia rigenerata 0/4	Miscele non legate di aggregati riciclati	170101-101311	Produzione calcestruzzi e realizzazione sottofondi	Frantumazione calcestruzzo	Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242 EN 12620	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
3 Riciclato 4/30	Miscele non legate di aggregati riciclati	170107-170102- 170904-010413	Produzione calcestruzzi e realizzazione sottofondi	Frantumazione macerie miste	Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242 EN 12620	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
4 Riciclato 30/60	Miscele non legate di aggregati riciclati	170107-170102- 170904-010413	Realizzazione sottofondi e drenaggi	Frantumazione macerie miste	Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
5 Riciclato 60/100	Miscele non legate di aggregati riciclati	170107-170102- 170904-010413	Realizzazione sottofondi e drenaggi	Frantumazione macerie miste	Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
6 Misto Riciclato 0/30	Miscele non legate di aggregati riciclati	170107-170102- 170904-010413	Realizzazione sottofondi	Frantumazione macerie miste	Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
7 Miato Riciclato 0/60	Miscele non legate di aggregati riciclati	170107-170102- 170904-010413	Realizzazione sottofondi	Frantumazione macerie miste	Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
8a Frantumato di calcestruzzo 0-20	Miscele non legate di aggregati riciclati	170107-170102- 170904-010413	Realizzazione sottofondi	Frantumazione calcestruzzo	Norma UNI 11351- 1:2004 §4.1 Prosp. 3a Per marchiatura CE norma UNI EN 13242	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
8b Frantumato di calcestruzzo 0-20	Miscele non legate di aggregati riciclati	170101-101311	Calcestruzzi strutturali	Frantumazione calcestruzzo	EN 12620	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
9 Frantumato di calcestruzzo 4/8	Miscele non legate di aggregati riciclati	170101-101311	Calcestruzzi strutturali	Frantumazione calcestruzzo	EN 12620	Test di cessione allegato III DM 05/02/98
10 Frantumato	Miscele non legate di	170101-101311	Calcestruzzi strutturali e	Frantumazione calcestruzzo	EN 12620	Test di cessione allegato III DM

di calcestruzzo 8/18	aggregati riciclati		non strutturali			05/02/98
----------------------	---------------------	--	-----------------	--	--	----------

Tabella 6 _ norme tecniche per i prodotti EoW realizzati da C&D

La miscela a composizione garantita per cementeria deve rispondere alle seguenti caratteristiche di composizione (tabella 7)

parametro	Valore %
CaSO4	0,5 – 0,65
CaCO3	0,5 – 0,95
SiO2	0,5 – 0,55
Al2O3	0,5 – 0,45
Fe2O3	0,5 – 0,45

Tabella 7

E assenza di contaminanti tabella 8

parametro	Limiti mg/kg di ss
Mercurio	5
Cadmio	30
Tallio	10
Arsenico	50
Piombo	1000
Cromo VI	15
Cromo totlae	800
Rame	600
Antimonio	200
Zinco totale	1500
Bario	1500
Berillio	10
Cobalto	250
Selenio	15
Stagno	350
Vanadio	250
Cianuri liberi	100
Fluoruri	200
Nichel	500

Tabella 8

Oltre a questi saranno realizzati prodotti di spettro granulometrico vario da impiegare in edilizia come prodotti validi ai fini della certificazione dei CAM rispondenti alla norma EN 12620.

4.5.1. Lavorazione rifiuti a base gesso

Dal Zotto procede alla realizzazione di lotti di 3000 mc massimo.

Dall'area di messa in riserva il CER 10.12.06 viene avviato ad una fase di riduzione volumetrica nel impianto LAV1, il risultato di questa lavorazione è trasferito nell'impianto LAV2 tramite nastro trasportatore coperto.

L'addetto carica la tramoggia con gli scarti di cartongesso CER 17.08.02 con scavatore e segue la lavorazione: l'impianto macina e vaglia in cicli successivi i rifiuti separando carta, che viene scaricata in cassoni dedicati. Il caricamento procede man mano che la tramoggia si svuota; durante la movimentazione dei rifiuti l'addetto separa eventuali materiali estranei residui, sfuggiti ai precedenti controlli.

A valle della lavorazione un nastro scarica il gesso in un cassone e la carta in un altro.

La lavorazione procede fino al completamento del lotto.

A questo punto il laboratorio procede ad eseguire le verifiche di caratterizzazione per i diversi possibili utilizzi, completate le verifiche e consegnati i certificati il materiale è considerato EOW e può essere commercializzato.

Si procede quindi a lavorare il materiale raccolto nella seconda sezione dell'area di messa in riserva secondo le stesse modalità: il gesso viene scaricato nell'area di gestione prodotto lasciata libera dal primo lotto generato.

A fine giornata l'addetto verifica il riempimento delle big-bags in cui vengono scaricate le polveri dei filtri; si stima il riempimento di una big bag in circa due settimane.

E' cura dell'operatore procedere alla verifica del riempimento in seguito allo spegnimento dell'impianto.

Anche il materiale contenuto nelle big bags viene caratterizzato assieme al lotto.

4.6. Gestione end of waste

Una volta eseguita la caratterizzazione del materiale derivante dalle lavorazioni, il lotto viene posizionato come EOW nell'area dedicata e viene identificato associandolo alla caratterizzazione eseguita.

La tracciabilità è garantita in quanto :

- il lotto lavorato è composto da un certo numero di carichi / formulari fino alla quantità complessiva definita "lotto"
- in seguito a lavorazione si ottengono i materiali previsti e caratterizzati che in totale a meno delle perdite fisiologiche corrispondono alla quantità del lotto lavorato.

4.6.1 End of waste da C&D

Il lotti sono al massimo di 3000 mc corrispondenti a circa 4500 tonn.

I diversi possibili prodotti sono riportati di seguito con norme tecniche di riferimento e controlli che devono essere eseguiti. (vedi tabella 6).

Il campionamento finalizzato al controllo è eseguito sul lotto una volta

Il lotto è identificato e gli viene associata la analisi e il riscontro di conformità alla norme (DOP) .

In caso di analisi che non dimostri il rispetto dei limiti, in funzione del tipo di non conformità si attuano le azioni necessarie.

4.6.2 End of waste gesso

Il gesso prodotto può essere reimpiegato in diversi settori produttivi: l' idoneità tecnica del materiale è collegata alle seguenti norme tecniche.

Tipo di impiego	Norma tecnica riferimento
Leganti e intonaci a base gesso	UNI EN 13279-1
Lestre di gesso	UNI EN 520
Blocchi in gesso	UNI EN 12859
Produzione cemento	UNI EN 197-1
Materiale assorbente	BS 7959-1 e BS 7959-2
Agricoltura impiego come componente di concimi con funzione di correttivo di pH	DLgs 75/2010

Le verifiche sul gesso recuperato sono eseguite in corrispondenza alla lavorazione del lotto: Dal Zotto prevede la definizione di accordi con i conferitori al fine di mantenere la qualità del rifiuto in ingresso costante.

Per ogni dichiarazione di conformità tiene un campione del lotto a cui la stessa corrisponde; nella dichiarazione di conformità (vedi modello in allegato 3) riporta i seguenti dati

- N° identificativo del lotto
- Dati anagrafici dell'impianto
- Autorizzazione Impianto
- Quantità del lotto in tonnellate
- Destinazione di utilizzo del lotto tra quelli autorizzati
- Dichiarazione ai sensi DPR 445/2020
- Autorizzazione trattamento dati

Per ogni lotto per il quale ha redatto la dichiarazione di conformità terrà un campione per un tempo di almeno 6 mesi, al fine di rendere possibili eventuali verifiche.

4.6.3 Uscita del materiale EOW dall'impianto

Il mezzo di trasporto, che ritira il prodotto entra nell'area dell'impianto e sosta nella zona di accettazione in corrispondenza della pesa e accede all'ufficio accettazione.

L'addetto accettazione verifica la presenza del ritiro nel programma, e in caso positivo avverte l'operatore di predisporre per il carico del mezzo.

L'addetto all'arrivo del mezzo lo fa posizionare nei pressi del materiale da caricare, quindi procede al carico fino alla quantità prevista.

Quindi il mezzo si sposta verso l'uscita, accede alla pesa e si reca all'ufficio accettazione per completare la documentazione di trasporto.

4.7. Gestione dei rifiuti prodotti

I rifiuti generati dal processo sono rifiuti derivanti da lavorazione (materiali scartati come contaminanti carta, ferro, legno, plastica, durante la selezione manuale o meccanica)

Per questi rifiuti valgono le regole del deposito temporaneo; l'avvio a trattamento di questi rifiuti viene programmato in funzione delle quantità presenti e dei tempi di deposito.

Scelto destinatario e trasportatore si definiscono tempi e modalità per il ritiro tenendo conto delle modalità di deposito.

I rifiuti generati normalmente sono:

CER	Descrizione	Contenitore di deposito temporaneo
19.12.01	Carta	Container scarrabile
19.12.02	Ferro	Container scarrabile
19.12.04	Plastica	Container scarrabile
19.12.07	Legno	Container scarrabile

Oltre al deposito temporaneo possono essere presenti nell'impianto per praticità depositi di dimensioni inferiori, ad esempio benne o vasche da 1 mc., che vengono riempite durante la lavorazione del rifiuto e poi svuotate nel deposito temporaneo.

Quando l'addetto operativo segnala che un deposito è in fase di riempimento, l'addetto accettazione organizza il ritiro: individua la ditta tra i fornitori qualificati e concorda la data per il ritiro. All'accesso del mezzo in stabilimento Addetto accettazione controlla la documentazione del trasportatore, quindi dopo il passaggio in pesa gli indica dove recarsi per il ritiro.

In caso di cassoni scarrabili, il mezzo che effettua il ritiro, lascia un cassone vuoto e ritira il pieno; il deposito è in area di spazio adeguato al fine di garantire la manovra in sicurezza.

All'uscita l'addetto accettazione dopo il passaggio in pesa completa la compilazione del formulario, e autorizza il mezzo a lasciare l'impianto.

I ritiri di rifiuti avvengono almeno una volta/anno.

4.8. Manutenzioni

Le diverse parti dell'impianto sono soggette a manutenzione ordinaria e straordinaria secondo un piano.

Il piano prevede:

- manutenzione macchinari di lavorazione
- manutenzione generale impianto

Le manutenzioni sono registrate in apposito registro.

La manutenzione dei macchinari viene eseguita come da manuale macchina, eventuali rifiuti generati sono classificati e posti in are di deposito temporaneo.

La manutenzione generale dell'impianto comprende :

- Pulizia generale dell'impianto aree scoperte comprese quelle di deposito dei rifiuti e delle EOW
 - recinzioni, cancelli e cartelli di segnalazione, controllo ed eventuale ripristino integrità
 - pavimentazioni, controllo assenza deterioramenti, pulizia superficiale
 - Rete di collettamento acque meteoriche
 - Pulizia e spurgo a necessità delle condotte, dei pozzetti e delle vasche.
 - Pulizia periodica delle caditoie.
- Impianto di dissabbiatura e disoleazione
 - Svuotamento periodico con asporto dei fanghi e degli oli e pulizia del fondo e delle pareti.
 - Verifica della tenuta idraulica della struttura e del suo corretto funzionamento.
 - Sostituzione del filtro;

- Impianto abbattimento emissioni polveri
 - Controllo integrità maniche
 - Controllo tramogge di scarico gesso
 - Manutenzioni specifiche come da manuale
- Mezzi di movimentazione
 - controlli eseguiti da ditte specializzate
- Pesa automezzi taratura periodica manutenzione come da istruzioni manuale

ALLEGATO 1 _ ELENCO RIFIUTI AUTORIZZATI

CER	DESCRIZIONE	R5	R13
01.04.13	Rifiuti prodotti dalla lavorazione della pietra diversi da quelli di cui alla voce 01.04.07	X	X
10.12.06	Stampi di scarto	X	X
10.12.08	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle, materiali da costruzione	X	X
10.13.11	Rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 101309 e 101310	X	X
17.01.01	Cemento	X	X
17.01.02	Mattoni	X	X
17.01.03	Mattonelle e ceramiche	X	X
17.01.07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 170106	X	X
17.02.01	legno		X
17.05.04	Terre e rocce diverse da quella di cui alla voce 17.05.03	X	X
17.05.06	Fanghi di dragaggio diversi da quelli di cui alla voce 17.05.03	X	X
17.08.02	Materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 170801	X	X
17.09.04	Rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da	X	X

	quelli di cui alle voci 170901, 170902 e 170903.		
200201	Rifiuti biodegradabili		X

Allegato 2

SCHEMA CARATTERIZZAZIONE RIFIUTO

PRODUTTORE

DENOMINAZIONE

SEDE LEGALE

SEDE PRODUTTIVA /
CANTIERE

PARTITA IVA

CER RIFIUTO GENERATO

17.08.02 10.12.06

PROVENIENZA RIFIUTO

- DEMOLIZIONE SELETTIVA DI INTERNI -EDILIZIA CIVILE
- DEMOLIZIONE SELETTIVA DI INTERNI – EDILIZIA ARTIGIANALE INDUSTRIALE
- SCARTI DI MONTAGGIO DI CARTONGESSO
- CARTONGESSO NON UTILIZZABILE
- ATTIVITA' INDUSTRIALE SETTORE _____
- ALTRO _____

DESCRIZIONE DETTAGLIATA DEL RIFIUTO

CARATTERISTICHE

ODORE ASSENTE PRESENTE TIPO DI ODORE _____

PEZZATURA PEZZI RITAGLI FOGLI INTERI

PRESENTI
PROFILI SI NO IN PARTE *specificare* _____
METALLICI

DICHIARAZIONE**Il sottoscritto****Nato a****Il****Residente a****In qualità di Rappresentante Legale della ditta _____**

Consapevole delle sanzioni penali in caso di dichiarazioni non veritiere richiamate dall'art 76 del D.P.R. 445 del 28/12/2000

DICHIARA

CHE IL RIFIUTO DESCRITTO NELLA SCHEDA PRESENTE NON CONTIENE SOSTANZE PERICOLOSE IN CONCENTRAZIONI TALI DA DOVERLO CLASSIFICARE COME PERICOLOSE

CHE IL RIFIUTO DESCRITTO NELLA SCHEDA PRESENTE NON CONTIENE TRACCE O RESIDUI DI MATERIALI CONTENENTI AMIANTO

NEL CASO LE INFORMAZIONI CONTENUTE NELLA PRESENTE SCHEDA DOVESSERO SUBIRE MODIFICHE O SUBENTRINO CAMBIAMENTI NEL PROCESSO PRODUTTIVO / CANTIERE, PROVVEDERA' A REDIGERE E CONSEGNARE UNA NUOVA SCHEDA AGGIORNATA

CHE LE INFORMAZIONI CONTENUTE NELLA PRESENTE SCHEDA CORRISPONDONO AL VERO

DATA _____**TIMBRO E FIRMA _____****Allega copia documento identità sottoscrittore****Allega inoltre :**rapporti analitici (se citati) fotografie del rifiuto campione di rifiuto

Allegato 3**DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'**

(Ai sensi degli articoli 47 e 38 DPR 445 / 2000)

DICHIARAZIONE LOTTO N°	_____
DI DATA	__/__/____

Il Sottoscritto Franco Dal Zotto, responsabile della ditta DAL ZOTTO SRL, con sede legale in Crocetta del Montello (TV) Via Pontello 12, sede operativa a Crocetta del Montello (TV) , in Via della Ghiaia, P.I. 01831750268, iscritta la registro imprese TV 172414, operativa con autorizzazione alla gestione dell'impianto di recupero n° _____ del _____ , rilasciata dalla Provincia di Treviso, in qualità di produttore, dichiara che Il lotto di gesso di cui alla presente dichiarazione

- è costituito da tonnellate (*specificare in cifre e in lettere*)

- in base alla caratterizzazione eseguita è destinato ai seguenti usi :
 - Industria del gesso e produzione di manufatti in gesso
 - Produzione cemento
 - Materiale industriale assorbente
 - Correttivo in agricoltura
- ha le caratteristiche indicate nella tabella allegata

Il Produttore dichiara

- Di essere consapevole delle sanzioni penali previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli, 75, 76 del DPR 445/2000
- Di essere informato che i dati personali saranno trattati anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (art 13 Reg UE 678/2016).

Crocetta del Montello, il _____

Timbro e firma _____