

NERVESA INERTI S.p.a.

Nervesa della Battaglia (TV), 31040 - Loc. Bidasio
Via Madonnetta, 18

E-Mail: info@nervesainerti.it PEC: nervesainerti@legalmail.it

Tel: 0422720064

C.F.: 00614800266 P.IVA: 01104710262

ENTI COINVOLTI:

- Provincia di Treviso
- Comune di Nervesa della Battaglia
- ARPAV- DAP di Treviso
- Regione Veneto



Sede legale: Via Roma, 127 int. 2 - 35047 Solesino - Padova

Unità locale 1: Via L. Baruchello, 82 - 45100 Rovigo

Unità locale 2: Via Zuanna Laita, 14 - Roana - Vicenza

Tel.: 0425 412542 - Cell.: 347 8669085

Website: www.sigeo.info

E-mail: geologia@sigeo.info - amministrazione@sigeo.info

Pec.: sigeo@arubapec.it C.F. e P.I.: 01236720296

Progetto:

**RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE PER LA COSTRUZIONE DI
UN NUOVO IMPIANTO DI RECUPERO INERTI NON PERICOLOSI
IN PROCEDURA ORDINARIA AI SENSI DEL ART. 208 DEL D.Lgs
152/2006 CON VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE**

Elaborato n°

8 – Rev 1

**PROGRAMMA DI CONTROLLO DELLA QUALITA'
AMBIENTALE**

IL PROPONENTE

Nervesa Inerti S.pa.

IL PROGETTISTA

Sigeo SAS



Sede legale: Via Roma, 127 - Solesino(PD) | Tel 0425-412542
Sede operativa: Via L. Baruchello, 82 - Rovigo(RO) | P.Iva 01236720296

Dott. Geol. Federico Zambon

Federico Zambon



GENNAIO 2023



SOMMARIO

1. PREMESSA	4
1.1. OBIETTIVI DEL PRESENTE ELABORATO	6
2. RIFERIMENTI NORMATIVI	7
3. INQUADRAMENTO TERRITORIALE.....	10
3.1. DATI CATASTALI E MAPPALI.....	13
3.2. CONFINI.....	14
4. MODALITA' DI RECUPERO PER LE TIPOLOGIE DI RIFIUTI.....	15
4.1. MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI PRIMA DEL TRATTAMENTO (R13)	15
4.2. APPROVVIGIONAMENTI: CONTROLLO DEI FLUSSI DI CONFERIMENTO E CRITERI DI ACCETTAZIONE DELLE MATRICI IN INGRESSO.....	15
4.2.1. Rifiuti in ingresso.....	16
4.2.2. Identificazione e rintracciabilità dei prodotti (documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso)	16
4.3. RIFIUTI INERTI DA COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE E SIMILARI IN ENTRATA AMMISSIBILI	16
4.3.1. Schema di flusso dei processi produttivi degli inerti	17
4.3.2. Miscelazione rifiuti inerti.....	19
4.3.3. Processo di recupero	20
4.3.4. Caratteristiche del prodotto di recupero (EoW).....	20
4.3.5. Verifica sul processo di recupero e sul prodotto finito	20
4.3.6. Tempistica di stoccaggio dell'EoW	20
4.3.7. Dichiarazione di conformità	21
4.4. RECUPERO DI RIFIUTI DI TERRE E ROCCE IN ENTRATA AMMISSIBILI.....	22
4.4.1. Schema di flusso dei processi produttivi.....	22
4.4.2. Rifiuti in entrata ammissibili	24



4.4.3. Gestione delle terre	24
4.4.4. Processo di recupero	25
4.4.5. Caratteristiche del prodotto di recupero (EoW).....	25
4.4.6. Tempistica di stoccaggio dell'EoW	27
4.4.7. Dichiarazione di conformità	27
4.5. SPECIFICHE GENERALI SULLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO	28
5. GESTIONE DELL'ATTIVITA'	29
5.1. CRITERI PER L'IMPIEGO DEI MATERIALI.....	30
5.2. ORGANIZZAZIONE: RESPONSABILITÀ, PIANIFICAZIONE, FORMAZIONE, VERIFICHE INTERNE	31
5.3. GESTIONE DEL PRODOTTO NON CONFORME	33
5.3.1. Esame e trattamento del prodotto non conforme	33
5.3.2. Azioni correttive	33



1. PREMESSA

La Ditta Nervesa Inerti S.p.a. con sede legale in via Madonnetta, 18 (TV) opera da diversi anni nel territorio di Nervesa della Battaglia in località Bidasio nel settore della produzione di ghiaie e pietrischi da cave.

Nell'obiettivo di uniformarsi al Decreto 11 ottobre 2017 che individua i criteri ambientali minimi (CAM) per l'affidamento di servizi da parte delle Pubbliche Amministrazioni, che comprende sia le progettazioni che i lavori per la nuova costruzione, ristrutturazione e manutenzione di edifici pubblici (GU Serie Generale n.259 del 06-11-2017) intende adeguare l'attuale produzione di ghiaie e miscele inerti prodotte nella cava di Nervesa della Battaglia con miscele inerti riciclate ottenute da rifiuti non pericolosi mediante operazioni di recupero R5 oltre al recupero di altri rifiuti quali terre e rocce da scavo.

Il Decreto 11 ottobre 2017 infatti contiene i «Criteri ambientali minimi» e indicazioni per gli appalti di opere di nuova costruzione, ristrutturazione, manutenzione, riqualificazione energetica di edifici e per la gestione dei cantieri. Il documento riporta diverse indicazioni rivolte alle stazioni appaltanti in relazione all'espletamento della relativa gara d'appalto e all'esecuzione del contratto. In particolare, tali indicazioni consistono in suggerimenti finalizzati alla razionalizzazione degli acquisti per tale categoria merceologica, ed eventualmente anche in relazione all'espletamento della relativa gara d'appalto, all'esecuzione del contratto e/o alla gestione del prodotto o servizio oggetto dello stesso. Questo documento definisce i «criteri ambientali», individuati per le diverse fasi di definizione della procedura di gara, che consentono di migliorare il servizio o il lavoro prestato, assicurando prestazioni ambientali al di sopra della media del settore. Tali «criteri» corrispondono ove possibile a caratteristiche e prestazioni ambientali superiori a quelle previste dalle leggi nazionali e regionali vigenti. La presenza di requisiti ambientali viene segnalata fin dalla descrizione stessa dell'oggetto dell'appalto, indicando anche il decreto ministeriale di approvazione dei criteri ambientali utilizzati. Ciò facilita le attività di monitoraggio e agevola le potenziali imprese offerenti, perché rende immediatamente evidenti le caratteristiche ambientali richieste dalla stazione appaltante.

Nell'obiettivo quindi di soddisfare i requisiti del Decreto sopra citato e di qualificarsi come azienda virtuosa e poter partecipare alle gare pubbliche, la Società Nervesa Inerti S.p.a. ha incaricato la scrivente Società Sigeo per la redazione del progetto sottoposto a Valutazione di Impatto Ambientale (VIA) riguardante la realizzazione di un impianto di recupero di rifiuti inerti non pericolosi (R13-R5) per gli EER appartenenti alle tipologie di rifiuto 7.1, 7.2, 7.3, 7.11, 12.7 e



7.31bis (del decreto 05/02/1998) in procedura ordinaria secondo l'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 e l'art.24 della L.R. n.3/2000.

In sintesi, il progetto presenta la richiesta di realizzazione di un impianto di recupero rifiuti inerti non pericolosi con quantità massima di rifiuti recuperati di 600 t/giorno pari a 150.000 t/anno, considerando 250 giorni lavorativi annui. Si richiede l'adozione della procedura in regime ordinario per il recupero dei rifiuti con contestuale approvazione del progetto ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs 152/06 e s.m.i.

I codici E.E.R. (raggruppati per semplicità in tipologie) che si intendono recuperare ai sensi della legge 128 del 2 novembre 2019 che ha modificato l'art. 184 ter del Testo Unico Ambiente 152/06 (per un totale di 150.000 t/anno) sono riportati ed elencati nell'Elaborato N° 10.

L'area d'intervento è ubicata in località Bidasio nel Comune di Nervesa della Battaglia (TV). L'area individuata per la realizzazione dell'impianto si trova all'esterno del perimetro dell'area di Cava con una superficie di 7.315 m² che verrà ribassata fino quasi al piano cava attuale (+40 m s.l.m.m.) e collegata ad esso con una porzione di area di circa 17.140 m², facente parte dell'attuale piano della cava "Madonnetta" per il deposito delle miscele inerti testate e conformi (EoW), come individuato negli elaborati grafici.

La ditta proponente, proprietaria della cava, è interessata a completare l'attività estrattiva autorizzata della cava Madonnetta per poi destinare le aree di cava ad un unico parco fotovoltaico e contribuire agli obiettivi previsti dalle direttive europee di produzione di energia rinnovabile.

Per tale motivo, una porzione dell'area di cava, che ricade all'interno di quelle che sono le zone d'ombra delle scarpate, zone in cui l'inserimento di un parco fotovoltaico non troverebbe interesse, è stata inserita come parte dell'area dell'impianto per il deposito delle MPS/EoW, come meglio descritta nelle tavole di progetto, in particolare il lay-out. Al contrario invece, la rimanente area di cava risulta essere tutta orientata a Sud con soleggiamento massimo e idonee ed incentivate a livello europeo ed italiano per la realizzazione di parchi fotovoltaici, così come definito all'interno del Decreto 10 Settembre 2010 e dal D.Lgs. 3 marzo 2011, numero 28 e ss.mm.ii.

Nell'impianto verranno recuperati due macrogruppi di rifiuti per ottenere MPS/EoW: Inerti da costruzione & demolizione e Terre e rocce da scavo. A tale scopo, nella porzione di area in corrispondenza del deposito rifiuti inerti non pericolosi (messa in riserva R13) e della lavorazione dei rifiuti verrà realizzata una pavimentazione impermeabile in calcestruzzo; sulla restante area d'impianto, destinata al deposito di MPS/EoW, verrà realizzata una pavimentazione in stabilizzato, la stessa area che ricade dentro le zone ombra del perimetro di cava.



1.1. OBIETTIVI DEL PRESENTE ELABORATO

Il presente elaborato definisce i criteri per la gestione e il controllo di qualità dell'impianto di recupero a partire dai rifiuti ritirabili dall'impianto di recupero in oggetto, gli accorgimenti e le soluzioni adottate per ritirare e trattare i rifiuti al fine di ottenere i prodotti EoW previsti con i livelli di qualità attesi dalle normative UNI EN di riferimento. Si concentra in particolare sulla messa in riserva dei rifiuti, e il loro conferimento in impianto, l'identificazione e la rintracciabilità dei prodotti, la lavorazione dei due gruppi di rifiuti (Inerti e Terre), le specifiche sulla cessazione della qualifica di rifiuto, la gestione dell'attività, i tempi di stoccaggio dell'EoW e la gestione del prodotto non conforme.



2. RIFERIMENTI NORMATIVI

La normativa di riferimento a livello nazionale in materia di rifiuti è rappresentata dal Decreto legislativo n. 152 del 3 aprile 2006, emanato in attuazione della Legge 308/2004 “delega ambientale” e recante “norme in materia ambientale”. Tale Decreto dedica la parte IV alle “Norme in materia di gestione dei rifiuti e di bonifica dei siti inquinati” (articoli 177 – 266) ed ha abrogato una serie di provvedimenti precedenti, tra cui il Decreto legislativo n. 22 del 5 febbraio 1997, cosiddetto Decreto “Ronchi”, che fino alla data di entrata in vigore del D.lgs. 152/06 ha rappresentato la legge quadro di riferimento in materia di rifiuti.

Si precisa che a seguito dell'emanazione della legge 128 del 2 novembre 2019 che ha introdotto l'articolo 14 – bis (cessazione della qualifica di rifiuto) è stata rivista la completa gestione dei rifiuti al fine di ottenere gli EoW. Detta norma ha portato alla stesura delle Linee Guida SNPA n. 41/2022, documento con cui si definisce un sistema comune di pianificazione ed esecuzione delle ispezioni presso quegli impianti che recuperano o riciclano i rifiuti e dai quali usciranno materiali non più considerabili come rifiuti.

Per l'elaborazione del progetto, dunque, si sono adottate come riferimento le seguenti diverse norme:

- Decreto Legislativo n. 152 del 3 aprile 2006, “*Norme in materia ambientale*” e ss.mm.ii.;
- Decreto 5 aprile 2006, n. 186, “*Regolamento recante modifiche al decreto ministeriale 5 febbraio 1998 «Individuazione dei rifiuti non pericolosi sottoposti alle procedure semplificate di recupero, ai sensi degli articoli 31 e 33 del decreto legislativo 5 febbraio 1997, n. 22»*”;
- Legge 128 del 2 novembre 2019, articolo 14-bis, “*Cessazione della qualifica di rifiuto*”;
- Linee Guida SNPA n. 41 del 2022, Linee guida per l'applicazione della disciplina EOW;
- NTC 2018 e circolare ministeriale 21 Gennaio 2019, n. 7 “*Istruzioni per l'applicazione dell'aggiornamento delle Norme Tecniche per le Costruzioni di cui al Decreto Ministeriale 17 Gennaio 2018*”;
- D.P.R. n. 120 del 13 Giugno 2017 “*Regolamento recante la disciplina semplificata della gestione delle terre e rocce da scavo, ai sensi dell'articolo 8 del decreto-legge 12 settembre 2014, n. 133, convertito, con modificazioni, dalla legge 11 novembre 2014, n. 164*”;
- La Legge Regionale Veneto n. 3 del 21/01/2000, “*Nuove norme in materia di gestione dei rifiuti*”;



- Delibera Regionale Veneto 2948 del 06 ottobre 2009, *“Valutazione di compatibilità idraulica per la redazione degli strumenti urbanistici”*;
- La UNI EN 11531 entrata in vigore dal 15 Luglio 2021 riguarda la *“Costruzione e manutenzione delle opere civili delle infrastrutture - Criteri per l'impiego dei materiali”*, ma riguardano il progetto prevalentemente la parte 1 e 2, la prima riguarda terre e miscele di aggregati non legati, la seconda materiali granulari e miscele di aggregati legati con leganti idraulici e aerei;
- UNI EN 13242 entrata in vigore il 6 Marzo 2008 *“Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade”*. La norma specifica le proprietà di aggregati ottenuti mediante processo naturale o industriale oppure riciclati per materiali non legati e legati con leganti idraulici, per impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade.
- UNI EN 12620 in vigore dall' 11 Settembre 2008 *“Aggregati per calcestruzzo”* specifica le proprietà degli aggregati e dei filler ottenuti dalla lavorazione di materiali naturali, artificiali o riciclati miscelati per essere utilizzati nella confezione di calcestruzzi che soddisfano i requisiti della UNI EN 206-1 compresi i calcestruzzi destinati alle pavimentazioni stradali e alla produzione di prefabbricati.
- UNI EN 13043 entrata in vigore il 1° gennaio 2004 *“Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico”*. La norma specifica le proprietà di aggregati e filler ottenuti da materiali naturali o riciclati, per impiego in miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico. La norma non riguarda l'impiego in conglomerati bituminosi fresati. La norma dà indicazioni sulla valutazione di conformità e per l'apposizione della marcatura CE.
- La Circolare n. 5205 del 15 Luglio 2005 fornisce *“Indicazioni per l'operatività del settore edile, stradale e ambientale, ai sensi del decreto ministeriale 8 maggio 2003, n. 203”*, specificando in quale categoria rientri il materiale riciclato.
- Le "Linee Guida Nazionali per la Valutazione di Incidenza" sono state predisposte nell'ambito della attuazione della Strategia Nazionale per la Biodiversità 2011-2020 (SNB), e per ottemperare agli impegni assunti dall'Italia nell'ambito del contenzioso comunitario avviato in data 10 luglio 2014 con l'EU Pilot 6730/14, in merito alla necessità di produrre un atto di indirizzo per la corretta attuazione dell'art. 6, commi 2, 3, e 4, della Direttiva 92/43/CEE Habitat.



- Decreto 27 settembre 2022, n. 152 – Regolamento che disciplina la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti inerti da costruzione e demolizione e di altri rifiuti inerti di origine minerale, ai sensi dell'articolo 184-ter, comma 2, del decreto legislativo 3 Aprile 2006, n. 152.



3. INQUADRAMENTO TERRITORIALE

L'area interessata dal progetto per la realizzazione dell'impianto di recupero di rifiuti inerti è prevista in località Bidasio nel Comune di Nervesa della Battaglia (TV) al confine sud-ovest del comprensorio di cava denominato "Cava Madonnetta".

L'altitudine media sopra il piano cava è di +67 m s.l.m. inteso come il piano di campagna originario, mentre la quota media del piano di cava è di +40 m s.l.m. Le coordinate di riferimento dell'area dell'impianto di recupero di rifiuti inerti proposto sono le seguenti:

- Latitudine N 45,803587
- Longitudine E 12,231498

Il Comune di Nervesa della Battaglia si trova in destra idrografica del Fiume Piave e le vie di comunicazione principali sono rappresentate da:

- la Strada Statale 248 "Marosticana" che attraversa tutto il territorio comunale passando sotto il colle del Montello e che collega il comune al territorio di Montebelluna;
- la SS 13 "Pontebbana" situata ad est nel territorio comunale la quale collega Nervesa a Treviso a sud e Conegliano a nord-est;
- la SP 77 "Panoramica del Montello" e la SP 144 "Dorsale del Montello" si collegano entrambe alla SS 248 e, rispettivamente, tagliano il Montello nel mezzo e lo costeggiano sul lato settentrionale collegando Nervesa alla porzione nord della provincia di Treviso;
- la SP 56 "Nervesa-Arcade" che dal centro di Nervesa scorre verso Sud verso il comune di Arcade.
- Parallelamente alla SS 13 scorre una linea ferroviaria SFMR.

A sud del comune, senza attraversarlo, si trova l'Autostrada A27 che all'altezza di Conegliano si raccorda con l'A28. Le due autostrade si raccordano con la SS 13, tramite la SP 15, sempre all'altezza di Conegliano.

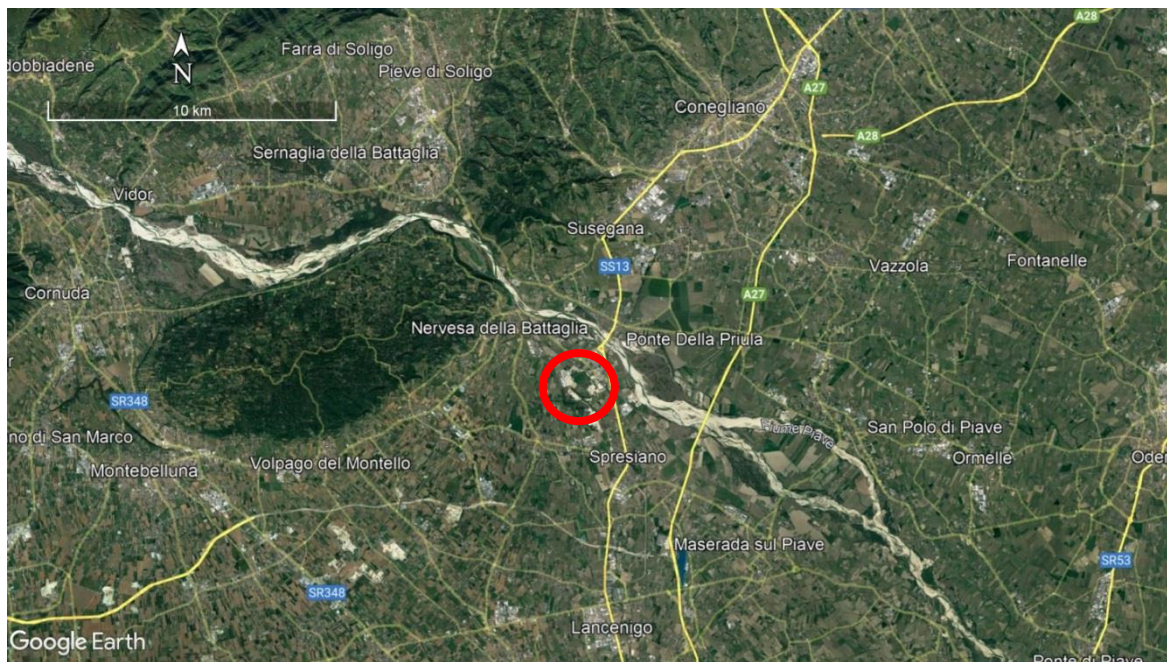


Figura 1: Immagine satellitare d'inquadramento dell'area

Più precisamente il sito interessato dal progetto si colloca a circa 2,5 km di distanza dai centri abitati di Arcade e Spresiano. A poco più di un chilometro in direzione Nord-Nord/Est dal limite orientale della zona in studio si sviluppa l'ampio percorso del Fiume Piave, che in questo tratto di pianura assume un andamento regolare in direzione Nord/Ovest-Sud/Est. In Figura 3 si riporta un'ortofoto più dettagliata dell'area.



Figura 2: Immagine satellitare d'inquadramento dell'area



Figura 3: Immagine satellitare dell'area dell'impianto di recupero e della cava "Madonna"
Di seguito viene riportata una ortofoto di maggior dettaglio dell'area d'impianto.

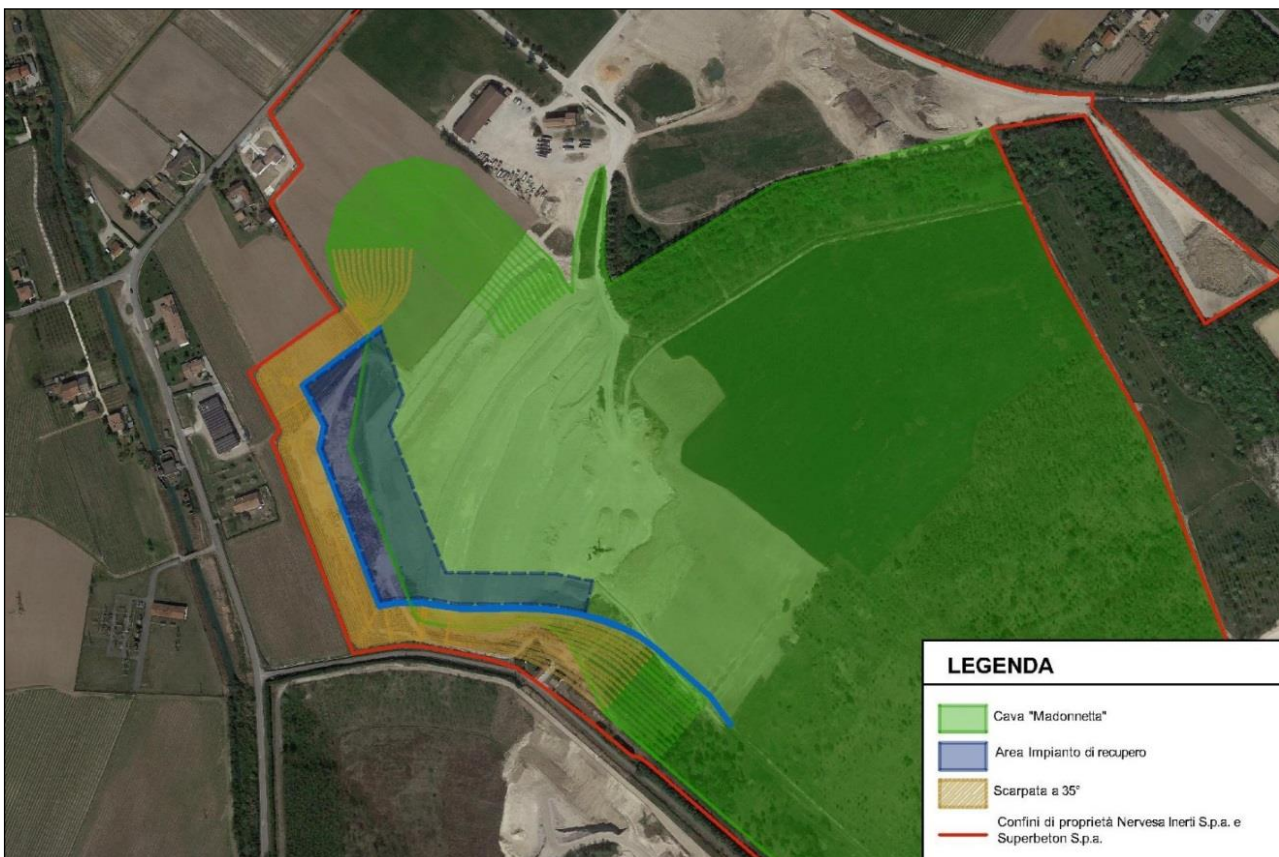


Figura 4: Immagine satellitare dell'area d'impianto



3.1. DATI CATASTALI E MAPPALI

La seguente Tabella 1 evidenzia i dati catastali e le informazioni relative ai mappali interessati dall'area d'impianto di recupero, così come rappresentati in Figura 5.

Tabella 1: Individuazione catastale dell'area interessata dall'impianto di recupero inerti

COMUNE	FOGLIO	MAPPALE	QUALITA'	CLASSE	SUPERFICIE (m ²)	Proprietà
Nervesa della Battaglia	28	193 - Parte	Seminativo Irriguo	U	1.369	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		195 - Parte	Seminativo Irriguo	U	474	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		199- Parte	Seminativo	02	14.570	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		233 - parte	Seminativo	05	5.300	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		414	Prato	01	405	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		523	Seminativo	02	7.912	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		525 - parte	Seminativo	03	13.621	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		527 - parte	Seminativo	03	9.506	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		707	Seminativo	01	649	1/1 Nervesa Inerti S.p.a.
		711	Seminativo	02	4.806	1/1 Nervesa Inerti S.p.a.
		713 - Parte	Seminativo	02	124	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		721 - Parte	Seminativo	02	4.464	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
		752	Prato	01	800	½ Nervesa Inerti S.p.a. ½ Superbeton S.p.a.
TOTALE					64.000	

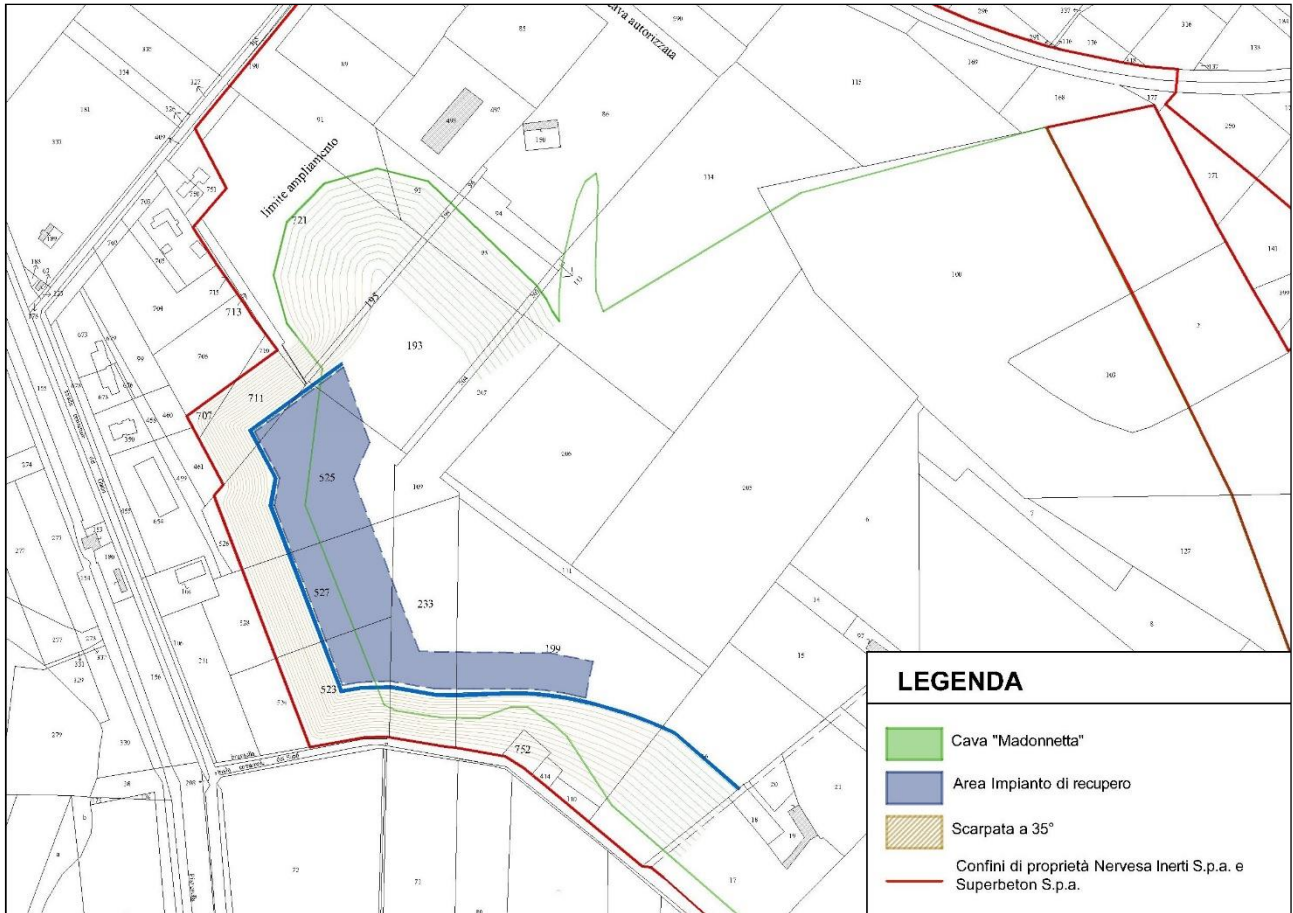


Figura 5: Mappa catastale con in blu l'area dell'impianto, in ocra le scarpate e in rosso i limiti di proprietà

3.2. CONFINI

L'impianto confina a Nord e ad Ovest con alcuni terreni adibiti ad attività agricola, a est con l'area di Cava Madonnetta ed infine a Sud con Via Santi.



4. MODALITA' DI RECUPERO PER LE TIPOLOGIE DI RIFIUTI

4.1. MESSA IN RISERVA DEI RIFIUTI PRIMA DEL TRATTAMENTO (R13)

I rifiuti verranno stoccati in cumuli nelle aree di messa in riserva (R13) previste nel lay-out dedicate e identificate da cartelli. I rifiuti verranno depositati su aree debitamente impermeabilizzate per permetterne la separazione dal suolo sottostante.

Il deposito in cumuli può dar luogo a formazione di polveri e pertanto le aree sono attrezzate con un idoneo impianto di irrorazione a getti fissi e mobili per limitare la dispersione di polveri in atmosfera. Tuttavia, sotto questo aspetto si osserva che essendo l'impianto realizzato sotto il piano di campagna, l'impatto delle polveri in atmosfera è limitato, come meglio descritto al capitolo 10 dell'Elaborato 1 "Relazione Tecnica".

4.2. APPROVVIGIONAMENTI: CONTROLLO DEI FLUSSI DI CONFERIMENTO E CRITERI DI ACCETTAZIONE DELLE MATRICI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO

L'impianto deve predisporre e mantenere attive procedure documentate per assicurare che le matrici di rifiuti inerti in ingresso e tutti i beni, prodotti e servizi approvvigionati, siano conformi ai requisiti specificati dalla normativa vigente.

L'impianto deve valutare e scegliere i propri fornitori sulla base della loro capacità di soddisfare i requisiti richiesti per i rifiuti da trattare e tali da assicurare il raggiungimento degli obiettivi previsti per la qualità dei prodotti finiti o EoW.

I documenti di approvvigionamento (contratti, capitolati di fornitura, ordini) devono contenere informazioni che descrivano chiaramente la matrice del rifiuto inerte conferita nell'impianto, indicandone tipologia, quantità, e analisi chimiche (descritte al punto 4.2.2), nonché i criteri di accettazione.

Per la produzione di EoW, i rifiuti utilizzati/ritirati saranno del tipo "non pericolosi" e troveranno origine prevalentemente da attività di:

- Attività di produzione e confezionamento calcestruzzi e prefabbricati;
- Costruzione e demolizione;
- Fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione;
- Scavi su terra (compresa quella proveniente da siti contaminati), rocce e materiale di dragaggio – solo se rientranti in col A (Tab. 1 All. 5 Titolo V Parte IV del D. Lgs.152/06 e s.m.i.)
- Trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione) non specificati altrimenti;



- Produzione, formulazione, fornitura e uso di altri rivestimenti (inclusi materiali ceramici).

I rifiuti provengono principalmente da attività proprie ma anche da attività terze, oltreché da manutenzioni stradali di enti e amministrazioni pubbliche nonché società autostradali.

4.2.1. Rifiuti in ingresso

Nei paragrafi successivi verranno presi in esame i diversi gruppi di rifiuti con i relativi CER di appartenenza e le analisi chimiche a cui devono essere sottoposti prima di essere conferiti presso l'impianto di recupero. Per tutti i rifiuti in entrata in impianto, indicati con il "codice a specchio", dovrà essere dimostrata la "non pericolosità del rifiuto" previa verifica analitica ai sensi della Direttiva 2008/98/UE che introduce la Decisione della Commissione Europea 2014/955/UE che modifica la precedente Decisione 2000/532/UE ad eccezione di quelli derivanti da demolizione selettiva, alle condizioni previste dalla DGRV 1773/12, allegato A, punto 11.

4.2.2. Identificazione e rintracciabilità dei prodotti (documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso)

La ditta riceverà i rifiuti che sarà autorizzata a recuperare/trattare, sempre accompagnati dal formulario di identificazione e/o dalle analisi chimiche se previste o dalle dichiarazioni del produttore. Tali rifiuti verranno trasportati in conto proprio o da vettori autorizzati iscritti all'albo gestori. L'accettazione dei rifiuti presso l'impianto di trattamento avverrà previo controllo della corrispondenza tra il codice EER indicato nel formulario e quanto effettivamente trasportato nel rispetto della conformità all'analisi chimica del rifiuto non pericoloso prevista dalla normativa, in particolare per i codici a specchio.

La ditta accetterà esclusivamente i rifiuti che è autorizzata a trattare previo controllo visivo e documentale.

Nel caso di trasporti non conformi, si provvederà a respingere il carico al mittente e a compilare il registro di gestione.

4.3. RIFIUTI INERTI DA COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE E SIMILARI IN ENTRATA AMMISSIBILI

Gli EER 010408, 010409, 010410, 010413, 101201, 101206, 101208, 101311, 101314, 170101, 170103, 170107, 170508, 170904, 191209 e 170504 (parte), sono tutti proposti per il recupero al fine di ottenere le MPS/EoW di inerti da (C&D) con i seguenti accorgimenti:

- o EER 170107 – "*miscugli di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche diverse da quelle di cui alla voce 170106*". Trattandosi di rifiuti identificati da codice EER c.d. a specchio, saranno esclusi da verifica analitica (non pericolosità) in ingresso solo se derivanti da demolizione selettiva, alle condizioni previste dalla DGRV 1773/12, allegato A, punto 11;



- EER 170904 – “*rifiuti misti dell’attività di costruzione e demolizione diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902 ed 170903*”. Non rientrano tra i rifiuti da demolizione selettiva esenti da verifiche analitiche ai sensi della DGRV 1773/2012, trattandosi di codice a specchio, sono soggetti ad analisi sulla pericolosità del rifiuto in ingresso;
- EER 010408, 010410 e 010413 – Nella documentazione di accettazione in ingresso dei rifiuti, dovrà essere data evidenza che non derivino da processi di trattamento con l’aggiunta di additivi chimici;
- EER 170504 “*terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03*”. T&R di natura litoide, con presenza di materiale antropico provenienti dalla selezione dei rifiuti in entrata all’impianto e con granulometria > di 20 mm; trattandosi di codice a specchio, sono soggetti ad analisi sulla pericolosità del rifiuto in ingresso;
- EER 170508 “*pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce 170507*”. In ingresso all’impianto, tali rifiuti, dovranno essere accompagnati dalle analisi di caratterizzazione per la classificazione di non pericolosità (con particolare attenzione alla verifica dell’assenza di amianto);
- EER 191209 “*Minerali (ad esempio sabbia, rocce)*” derivanti da trattamenti meccanici del codice EER 010507.

La ditta riceve i rifiuti che è autorizzata a trattare, sempre accompagnati dal *formulario di identificazione*. Tali rifiuti vengono trasportati in conto proprio o da vettori autorizzati iscritti all’albo gestori.

L’accettazione dei rifiuti presso l’impianto di trattamento avviene previo controllo della corrispondenza tra il codice EER indicato nel formulario e quanto effettivamente trasportato nel rispetto della conformità all’analisi chimica del rifiuto non pericoloso prevista dalla normativa, in particolare per i codici a specchio.

La ditta accetterà esclusivamente i materiali che è autorizzata a trattare. Nel caso di trasporti non conformi, si provvederà a respingere il carico al mittente.

4.3.1. Schema di flusso dei processi produttivi degli inerti

Nelle figure seguenti vengono mostrati gli schemi di flusso delle attività di recupero dei rifiuti inerti per le varie tipologie di rifiuto sopra elencate, fatta eccezione per le terre e rocce da scavo (170504) il cui processo segue lo schema di flusso individuato al prossimo capitolo, e la cui sola frazione grossolana > 20 mm ottenuta entra a fare parte anche del processo degli inerti.

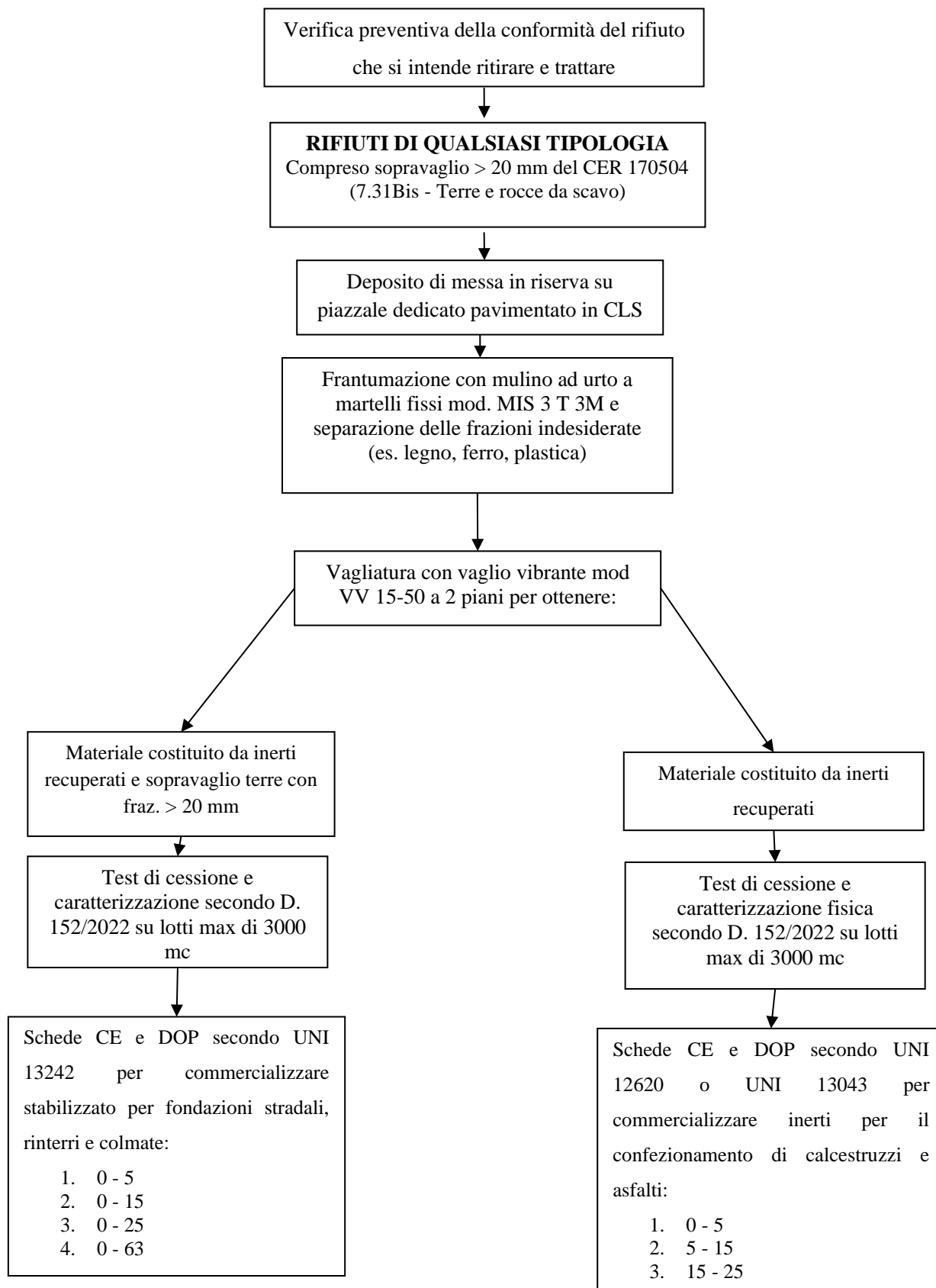


Figura 6: Schema a blocchi delle attività di recupero degli inerti da C&D



4.3.2. Miscelazione rifiuti inerti

Il seguente gruppo di rifiuti inerti individuato in Tabella 2, può essere miscelato prima delle fasi meccaniche di riduzione volumetrica e selezione/trattamento nelle proporzioni ponderali sotto riportate previste, in base ai limiti previsti dai prospetti 4a e 4b della norma UNI 11531-1, in funzione degli impieghi e usi previsti degli aggregati inerti riciclati non legati, quali sottofondi, corpi del rilevato, rinterrici etc. Qualora la ditta intendesse utilizzare percentuali differenti, dovrà comunque rispettare le indicazioni previste nei prospetti 4a e 4b della norma UNI 11531-1.

Per quanto riguarda gli inerti ottenuti per la produzione di aggregati riciclati legati quali inerti destinati al confezionamento di Calcestruzzi e Asfalti, le miscelazioni avverranno con lo scopo di rispettare le norme tecniche previste nel decreto 152 del 27 Settembre 2022, in accordo anche con i direttori di produzione dei CLS, manufatti prefabbricati e Asfalti, in funzione delle prestazioni attese e delle prescrizioni presenti nelle NTC2018.

Tabella 2: Percentuali delle diverse tipologie di rifiuti ammissibili nella miscela di rifiuti in ingresso all'attività di recupero inerti per la produzione di aggregati riciclati non legati in funzione dello specifico impiego

RIFIUTI (D.L. 77 del 2021)	Prospetto	Norma UNI 11531-1 Prospetto 4a			Norma UNI 11531-1 Prospetto 4b		
	Impiego	Colmate/ Rinterrici [ex uso C4 Circ. 5205/05]	Corpo del rilevato [ex uso C1 Circ. 5205/05]	Sottofondo [ex uso C2 Circ. 5205/05]	Strato anticapillare [ex uso C5 Circ. 5205/05]	Fondazione non legata [ex uso C3 Circ. 5205/05]	Base non legata
Cemento mattoni mattonelle e ceramiche	170101 170103 170107 170904	> 50%	> 50%	> 70%	> 70%	> 90%	> 90%
Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti non specificati altrimenti – Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	191209	> 50%	< 35%	< 15%	< 3%	2- 9%	2-9%
Rifiuti prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	010410	> 50%	< 35%	< 15%	< 3%	2- 9%	2-9%
	010413	> 50%	> 50%	> 70%	> 70%	> 90%	> 90%
	010408	> 50%	> 50%	> 70%	> 70%	> 90%	> 90%
	010409	> 50%	< 35%	< 15%	< 3%	2- 9%	2- 9%
Rifiuti della produzione di materiali compositi a base di cemento, diversi da quelli di cui alle voci 10 13 09 e 1013 10	101311	> 50%	> 50%	> 70%	> 70%	> 90%	> 90%
Ballast ferroviario	170508	> 50%	> 50%	> 70%	> 70%	> 90%	> 90%



Rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione	101201 101206 101208	> 50%	> 50%	> 70%	> 70%	> 90%	> 90%
Rifiuti e fanghi di cemento	101314	10% - 50 %	< 35 %	< 20 %	< 3 %	2- 9%	2- 9%
Terre e rocce, diverse da quelle di cui alla voce [170503]	170504	> 50%	< 35%	<15%	<3%	2- 9%	2- 9%

4.3.3. Processo di recupero

Recupero di rifiuti inerti mediante fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate (operazione R5) per l'ottenimento di frazioni inerti di natura lapidea a granulometria idonea e selezionata: miscele non legate e legate di aggregati riciclati da utilizzare per gli usi previsti dalle norme tecniche del D. 152/2022.

4.3.4. Caratteristiche del prodotto di recupero (EoW)

Gli EoW prodotti sono miscele non legate di aggregati riciclati, che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dalle norme tecniche del decreto 152/2022 in funzione dell'impiego previsto, come disposto dall'art. 3 comma 1 del DM 05/02/98, e come requisito ambientale i limiti del test di cessione dell'Allegato 3 del D.M. 05/02/1998 e le analisi chimiche del decreto 152/2022.

4.3.5. Verifica sul processo di recupero e sul prodotto finito

Le verifiche prestazionali ai sensi delle norme tecniche del 152/2022 ed ambientali (test di cessione di cui all'Allegato 3 del DM 05/02/98 e analisi chimiche 152/2022) vanno effettuate per ogni lotto, la cui dimensione massima è di 3.000 m³.

4.3.6. Tempistica di stoccaggio dell'EoW

I lotti di materiale finito dovranno essere avviati all'utilizzo entro 36 mesi. In caso di mancato utilizzo entro tale termine, le analisi relative al Test di Cessione dovranno essere ripetute per i parametri pH, COD, NO₃ e SO₄ ed emessa nuova dichiarazione di conformità.

Ogni lotto deve essere gestito come lotto chiuso, ossia una volta raggiunta la volumetria massima, sarà sottoposto ad analisi e, qualora conforme, verrà emessa la dichiarazione di conformità e il prodotto EoW potrà essere commercializzato.



4.3.7. Dichiarazione di conformità

La dichiarazione di conformità dovrà essere prodotta per ogni lotto di materiale di massimo 3.000 m³.



4.4. RECUPERO DI RIFIUTI DI TERRE E ROCCE IN ENTRATA AMMISSIBILI

I rifiuti EER 170504 “*terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 17 05 03*” sono ammissibili in entrata all’impianto per il recupero al fine di ottenere le MPS/EoW di terre (o inerti se è presente una frazione grossolana superiore ai 20 mm), con i seguenti accorgimenti:

- Il ricevimento del materiale di terre e rocce da scavo è subordinato alla verifica della non pericolosità;
- I rifiuti dovranno preliminarmente essere caratterizzati in col. A o B (Tab. 1 All. 5 Titolo V Parte IV del D. Lgs.152/06 e s.m.i.). La gestione e lavorazione dei rifiuti TRS nell’impianto in questione riguarda solo quelli rientranti entro col. A;
- Non potranno essere sottoposte a recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto le terre e rocce che rientrano in colonna B di cui alla Tab. 1 All. 5 Titolo V Parte IV del D.lgs. 152/06 e s.m.i.

4.4.1. Schema di flusso dei processi produttivi

Nello schema seguente si illustra lo schema di flusso delle attività di recupero dei rifiuti Terre e Rocce da Scavo per la tipologia 7.31 bis del D.M. 05.02.1998, che verranno svolte dalla ditta.

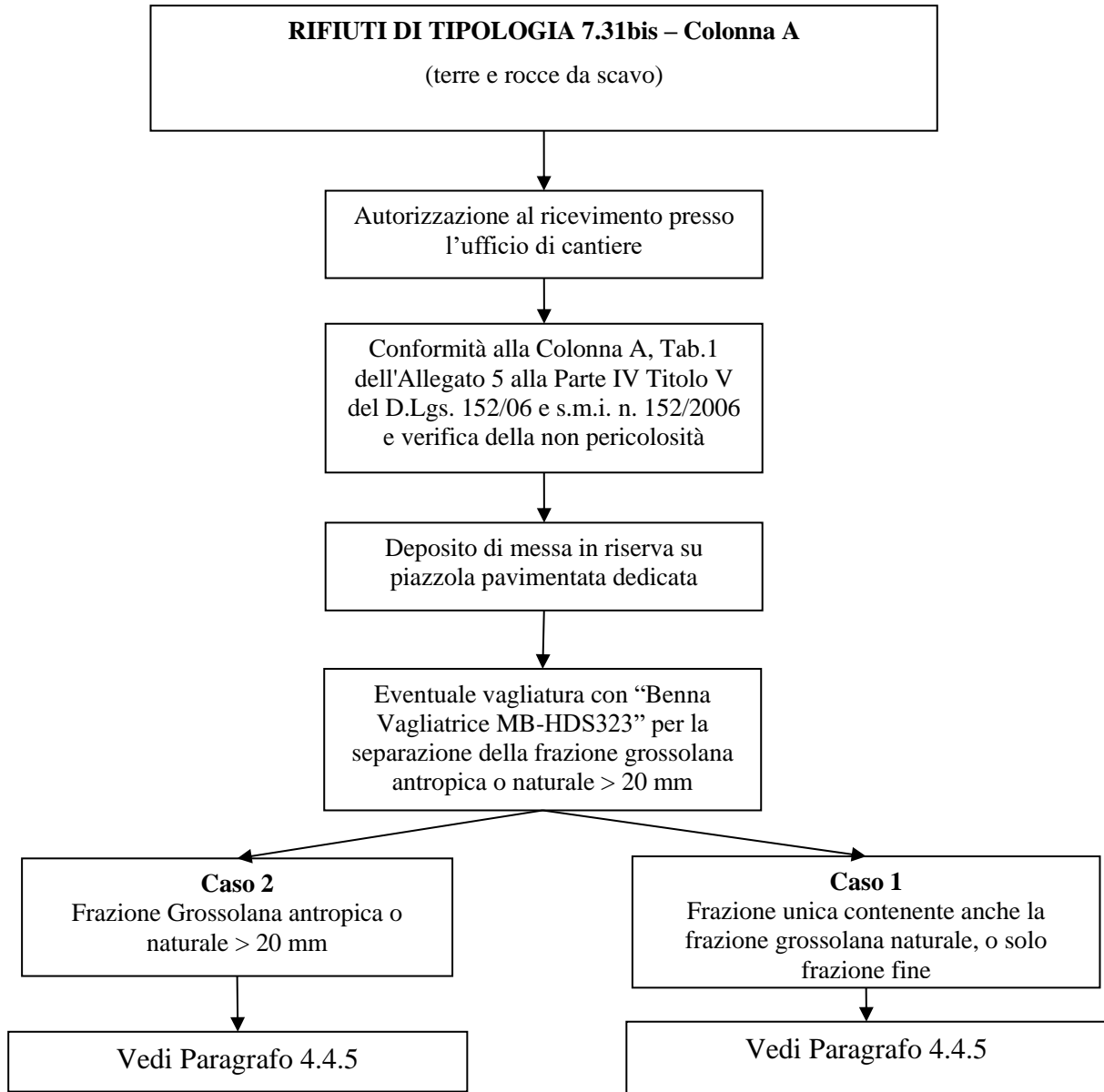


Figura 7: Schema a blocchi delle attività di recupero della tipologia 7.31 bis (Colonna A)



4.4.2. *Rifiuti in entrata ammissibili*

4.4.3. *Gestione delle terre*

Per il recupero dei rifiuti costituiti da terre e rocce da scavo si distinguono:

- Roccia e ghiaie con diametro > 20 mm
- Terre/terreni con materiali fini < 20 mm

Si presentano pertanto due casistiche nella gestione delle terre e rocce:

- **CASO 1:** Rifiuto costituito da terre e rocce (T&R) che non necessita di operazioni meccaniche di trattamento (vagliatura ed eventuale frantumazione): in questo caso le T&R saranno sottoposte a caratterizzazione iniziale e cesseranno la qualifica di rifiuto secondo le indicazioni di cui al successivo paragrafo “Processo di recupero”.
- **CASO 2:** Rifiuto costituito da T&R in cui la frazione grossolana è prevalente (terre con passante al vaglio > 20 mm, superiore al 50% circa), che può essere sottoposto ad operazioni di vagliatura ed eventuale frantumazione.

Qualora la Ditta non intenda sottoporre il rifiuto T&R alle operazioni di vagliatura ed eventuale frantumazione si rientra nella casistica 1, tuttavia tale casistica non è possibile se la frazione maggiore di 20 mm è di natura antropica. In tale situazione risulta obbligatoria la vagliatura del Caso 2.

Dalle operazioni meccaniche di cui sopra si generano 2 flussi:

- ❖ Una frazione grossolana che può essere alternativamente di origine:
 - Naturale: costituita da sassi, ciottoli da utilizzare come materiale naturale. Questa casistica può essere ammessa quando dall’analisi preliminare sulle T&R emerga che vi sia assenza di materiali di riporto antropici. In tal caso i materiali litoidi separati tramite vagliatura ed eventualmente frantumati cessano la qualifica di rifiuto ai sensi dell’art. 184-ter del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., senza caratterizzazione di tipo ambientale e verificando, ove pertinente, le caratteristiche prestazionali previste dalle norme specifiche in funzione dell’utilizzo previsto (ad es. par. 4.2.1 della norma UNI 11531-1).
 - Antropica: costituita da aggregati di origine prevalentemente antropica o mista antropica e naturale. In questo caso gli aggregati cessano la qualifica di rifiuto, dopo che sono stati caratterizzati secondo quanto previsto dalla norma UNI 11531-1 per i parametri prestazionali, previsti per lo specifico uso. In alternativa tale frazione



antropica (rifiuto) può essere miscelata ai rifiuti inerti (prima della cessazione della qualifica di rifiuto) per ottenere aggregati riciclati tramite il processo descritto al successivo paragrafo “Processo di recupero” e i cui prodotti EoW (aggregati riciclati) avranno le “Caratteristiche del prodotto di recupero (EoW)”.

- ❖ Una frazione a granulometria fine - terra che, per cessare la qualifica di rifiuto ai sensi dell’art. 184-ter del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., dovrà rispettare i requisiti previsti al paragrafo “Caratteristiche del prodotto di recupero (EoW)”.

4.4.4. Processo di recupero

Nel CASO 1 l’attività di recupero risulta in una verifica analitica delle caratteristiche prestazionali ed ambientali (Test di Cessione).

Nel CASO 2 l’attività di recupero consiste in operazioni meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione dell’eventuale frazione metallica e delle frazioni indesiderate (operazione R5) per l’ottenimento di 2 frazioni:

- 1) una frazione grossolana, che può essere alternativamente di origine naturale o antropica;
- 2) una frazione fine, terra.

4.4.5. Caratteristiche del prodotto di recupero (EoW)

Nel CASO 1 il prodotto EoW è dato da terre che, per cessare la qualifica di rifiuto devono rispettare i seguenti requisiti:

- Analisi sul tal quale (rifiuto in entrata) per la verifica del rispetto delle CSC di cui alla Tab. 1 All. 5 Titolo V Parte IV del D.lgs. 152/06 (Colonna A);
- Test di cessione (prodotto in uscita) con metodica e limiti di cui all’allegato 3 del D.M. 05/02/1998;
- Verifica del contenuto di materiali antropici (< 20% determinati come da metodologia di cui al DPR n.120/2017).

Se le T&R rispettano i requisiti sopra riportati, esse cessano la qualifica di rifiuto ai sensi dell’art.184-ter del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i e possono essere utilizzate per gli usi specificati nella norma UNI 11531-1, qualora rispettino i requisiti prestazionali ivi previsti (Paragrafo 4.1 e prospetti 1 e 2) o quelli specificati nell’art. 4, comma 2 lett. b) del D.P.R. n. 120/2017.

Nel CASO 2 le frazioni ottenute cessano la qualifica di rifiuto secondo le seguenti modalità:

Nel CASO 2 le frazioni ottenute cessano la qualifica di rifiuto secondo le seguenti modalità:



- Frazione grossolana naturale: i materiali litoidi di origine naturale separati tramite vagliatura ed eventualmente frantumati cessano la qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs. n.152/2006 e s.m.i., senza caratterizzazione di tipo ambientale e verificando, ove pertinente, le caratteristiche prestazionali previste dalle norme specifiche in funzione dell'utilizzo previsto (ad esempio par. 4.2.1 della norma UNI 11531-1);
- Frazione grossolana antropica: i materiali litoidi di origine antropica o mista (antropica e naturale) separati tramite vagliatura ed eventualmente frantumati potranno essere utilizzati per la produzione di aggregati riciclati, anche in miscela con altri rifiuti, al fine di cessare la qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs. n.152/2006 e s.m.i.;
- Frazione a granulometria fine: terra che, per cessare la qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., dovrà rispettare i requisiti:
 - Analisi sul tal quale (sui rifiuti in entrata) per la verifica del rispetto delle CSC di cui alla Tab. 1 All. 5 - Titolo V Parte IV del D.lgs. n. 152/2006 (Colonna A o B);
 - Test di cessione con metodica e limiti di cui all'allegato 3 del D.M. 05/02/1998 (in uscita);
 - Verifica del contenuto di materiali antropici (< 20%, determinati come da metodologia di cui al DPR n.120/2017);
 - Parametri prestazionali previsti dalla norma UNI 11531-1 (paragrafo 4.1 e prospetti 1 e 2 in funzione degli utilizzi previsti). Nel caso di utilizzo per colmate/rinterri (così come definite e con le specifiche della norma UNI11531-1) si intendono altresì ammissibili destinazioni per “reinterri, riempimenti, rimodellazioni, rilevati, miglioramenti fondiari o viari, recuperi ambientali oppure altre forme di ripristini e miglioramenti ambientali” (DPR n. 120/2017, art. 4, comma 2) non connessi alla realizzazione di un'infrastruttura stradale, nonché l'invio a processi produttivi, in sostituzione di materiali di cava.

Ogni lotto deve essere gestito come lotto chiuso, ossia una volta raggiunta la volumetria massima, sarà sottoposto ad analisi e, qualora conforme verrà emessa la dichiarazione di conformità e il prodotto EoW potrà essere utilizzato.

Al fine di semplificare quanto sopra indicato si riporta il seguente schema riepilogativo.



Tabella 3: Casistiche di processo terre e rocce da scavo in Colonna A

T&R in entrata - colonna A - caratterizzazione; - analisi non pericolosità (codice a specchio)		
T&R > 20 mm		T&R < 20 mm
Caso 2		Caso 1 e parte fine (terra) del caso 2
Naturali	Antropiche (o misto antropiche e naturali)	UNI 11531-1 Test di cessione Verifica quantità materiale antropico max 20%
Es. sassi, ciottoli, ghiaia ecc.	Es. pezzi di cemento, mattoni mattonelle ecc.	
Sul prodotto ottenuto verifica con UNI 11531-1 e Test di Cessione	Dopo vagliatura entra nel ciclo degli inerti	
	Sul prodotto ottenuto UNI 11531-1 e Test di Cessione	

4.4.6. Tempistica di stoccaggio dell'EoW

I lotti di materiale finito dovranno essere avviati all'utilizzo entro 36 mesi. In caso di mancato utilizzo entro tale termine, le analisi relative al Test di Cessione dovranno essere ripetute per i parametri pH, COD, NO₃ e SO₄ ed emessa nuova dichiarazione di conformità.

4.4.7. Dichiarazione di conformità

La dichiarazione di conformità dovrà essere prodotta per ogni lotto di materiale di massimo 3.000 m³.



4.5. SPECIFICHE GENERALI SULLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO

Le materie che hanno cessato la qualifica di rifiuto prodotte in impianto (EoW), dovranno rispettare i requisiti/criteri previsti dall'art. 184 ter del D.lgs. 152/06 nonché i Regolamenti Comunitari o in mancanza di criteri Comunitari, essere conformi:

- al D.M.A. 05/02/98, come modificato dal DM 186/06;
- al Decreto 152/2022 e le relative Norme Tecniche UNI sulla base dell'Impiego previsto;
- alle norme armonizzate specifiche di destino UNI EN 13242, UNI EN 12620 e UNI EN 13043.

La cessazione della qualifica di rifiuto, secondo quanto previsto dall'art. 184 ter del D.lgs. 152/06, per le diverse tipologie di rifiuti autorizzati è vincolata al rispetto del “Programma di controllo di qualità” PQA che dovrà garantire anche la tracciabilità dei rifiuti all'interno dell'impianto.

Le caratteristiche dei materiali ottenuti dal processo di recupero dovranno essere conformi alle disposizioni di cui all'art. 184-ter del D.lgs. 3 aprile 2006 n. 152, diversamente dovranno essere considerati e gestiti come rifiuti in ossequio alle disposizioni di cui alla parte quarta del citato decreto legislativo 152/06.

Ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto degli “inerti” e delle “terre e rocce” le materie prime prodotte dovranno essere accompagnate da una “Dichiarazione di Prestazione DOP” che attesti il rispetto dei requisiti e criteri individuati per la cessazione della qualifica di rifiuto.

I lotti di EoW verranno stoccati in aree distinte e identificati da idonea cartellonistica.



5. GESTIONE DELL'ATTIVITA'

Il progetto prevede la gestione dell'attività conformemente al progetto che verrà approvato e nel rispetto delle disposizioni di cui alla vigente normativa in materia di corretta gestione dei rifiuti ed ambientale con particolare riferimento agli adempimenti contemplati nel D.lgs. n. 152/06 e delle seguenti specifiche generali:

- Tutta l'area dell'impianto verrà appositamente recintata;
- Tutte le aree di stoccaggio e deposito di rifiuti e delle materie prodotte (EoW) saranno contrassegnate da apposita cartellonistica che specifichi il materiale stoccato e/o depositato;
- Sarà impedita l'accidentale miscelazione dei rifiuti in ingresso con le materie prodotte - EoW e/o con i rifiuti derivanti dalla selezione, o i rifiuti da avviare ad altri impianti autorizzati;
- La viabilità interna è organizzata in modo tale che sia mantenuta la funzionalità delle aree di passaggio, mantenendole sgombre da eventuali rifiuti;
- I rifiuti inerti sono protetti dall'azione del vento mediante adeguato sistema di umidificazione come da progetto;
- Gli accumuli o gli stoccaggi di rifiuti sono effettuati solo nelle aree-pavimentate, servite dal sistema di raccolta delle acque di dilavamento o degli eventuali spandimenti;
- I rifiuti ottenuti dalle operazioni di pre-trattamento e le frazioni estranee, sono stoccati negli appositi contenitori ed identificati da idonea cartellonistica in modo da mantenerli separati dai rifiuti in entrata e dai rifiuti messi in riserva;
- In caso di incidenti o spargimenti fortuiti è pronto il piano di emergenza interno per l'immediato recupero dei rifiuti dispersi ed al ripristino ambientale;
- Viene sempre controllato il buono stato delle pavimentazioni interessate al deposito dei rifiuti affinché non si presentino potenziali pericoli per l'ambiente, ed assicurare la protezione del suolo e del sottosuolo;
- Viene posta particolare attenzione alla funzionalità dei sistemi impiantistici garantendo la loro corretta gestione e manutenzione;
- Verrà garantita nel tempo la costante manutenzione delle barriere arboree piantumate nelle scarpate;
- Per tutti i rifiuti in entrata in impianto, indicati con il "codice a specchio", viene dimostrata la "non pericolosità del rifiuto" previa verifica analitica ai sensi della Direttiva 2008/98/UE che introduce la Decisione della Commissione Europea 2014/955/UE che modifica la



precedente Decisione 2000/532/UE ad eccezione di quelli derivanti da demolizione selettiva, alle condizioni previste dalla DGRV 1773/12, allegato A, punto 11;

- La ditta garantirà, per un periodo di almeno 5 anni, che sia presente la documentazione relativa alle caratteristiche e tracciabilità delle EoW prodotte in impianto, tra cui anche la dichiarazione di conformità

5.1. CRITERI PER L'IMPIEGO DEI MATERIALI

Premesso che lo stoccaggio dei rifiuti avverrà in cumuli, le altezze di abbancamento saranno commisurate alla tipologia di rifiuto per garantirne la stabilità, ai fini della sicurezza, salvo l'utilizzo di pareti di sostegno per il deposito che consentono altezze maggiori.

Inoltre, sarà cura del gestore dell'impianto provvedere all'umidificazione dei rifiuti prima, durante e dopo le operazioni di triturazione per evitare emissioni polverulenti.

L'End of Waste (aggregati riciclati) è ottenuta sulla base delle percentuali previste dalle UNI 11531-1 che includono:

a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero:

Oltre alle analisi sui rifiuti per testare la non pericolosità eseguite dal produttore e alle dichiarazioni del produttore nel caso di demolizione selettiva, potranno essere eseguite verifiche da parte del gestore dell'impianto per accertare la non pericolosità del rifiuto ai sensi della Direttiva 2008/98/UE introducendo la Decisione Commissione Ue 2014/955/UE che modifica la precedente Decisione 2000/532/UE.

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti:

Nella prima fase il rifiuto subirà una prima selezione che permetterà di separarlo dalle frazioni indesiderate quali plastiche, metalli e legno eventualmente presenti.

Le lavorazioni vedranno poi il caricamento del materiale mediante escavatore o pala meccanica nel frantoio, dove le dimensioni dei materiali verranno ridotte meccanicamente.

Il vaglio provvederà a suddividere le frazioni inerti in funzione della granulometria.

Le frazioni indesiderate, materiali di scarto, separate dalle frazioni inerti verranno poi raccolte e stoccate in aree e contenitori appositamente individuati all'interno dell'impianto (piazzola ecologica).

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto (EoW):

I criteri sono ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti.



5.2. ORGANIZZAZIONE: RESPONSABILITÀ, PIANIFICAZIONE, FORMAZIONE, VERIFICHE INTERNE

È definita e documentata la responsabilità (Responsabile Tecnico dell'Impianto) di chi dispone della libertà organizzativa e dell'autorità necessaria per:

- a) Promuovere le azioni occorrenti per prevenire il verificarsi di non conformità del prodotto, del processo e del sistema qualità, in particolare attraverso:
 - la verifica dei rifiuti in ingresso;
 - la miscelazione adeguata dei rifiuti in funzione delle caratteristiche del prodotto finito;
 - la verifica-test sul prodotto finito.
- b) Identificare e registrare ogni problema relativo al prodotto, al processo e al Sistema Qualità;
- c) Avviare, proporre o fornire soluzioni ai problemi emersi, avvalendosi degli operatori incaricati della specifica attività;
- d) Verificare l'attuazione delle soluzioni e dei piani di miglioramento;
- e) Tenere sotto controllo la gestione del prodotto non conforme, finché la carenza o la condizione insoddisfacente sia stata corretta.

L'azienda ha predisposto e pianificato procedure documentate per individuare le necessità di addestramento del personale che esegue attività aventi influenza sulla qualità. Tra esse ricordiamo:

- Uso e manutenzione di apparecchiature per la produzione;
- Svolgimento di tutte le fasi di produzione;
- Movimentazione e conservazione del prodotto finito;
- Uso e manutenzione di apparecchiature di prova e controllo;
- RegISTRAZIONI sui documenti della qualità.

Andrà previsto un addestramento rivolto al personale direttivo, che consenta la corretta comprensione del sistema qualità e della strumentazione e tecniche necessarie per una piena partecipazione del personale al funzionamento del sistema stesso.

Andrà previsto un addestramento delle risorse interne ed esterne anche attraverso l'affiancamento a personale più esperto.

Apposite registrazioni dell'addestramento effettuato devono essere conservate.



Andranno applicate procedure documentate per la pianificazione e l'esecuzione di verifiche ispettive interne della qualità, allo scopo di accertare se le attività inerenti la qualità ed i relativi risultati sono in accordo con quanto pianificato e per valutare l'efficacia del sistema qualità.

La valutazione oggettiva degli elementi del sistema qualità può riferirsi ai seguenti aspetti:

- strutture organizzative;
- procedure documentate operative e gestionali;
- risorse umane, apparecchiature e materiali impiegati;
- aree di lavoro, operazioni e processi;
- prodotto EoW, per accertarne il grado di conformità a norme e specifiche;
- documenti e loro archiviazione.

Le verifiche ispettive interne della qualità devono essere eseguite da personale indipendente da chi ha la diretta responsabilità per le attività sottoposte a tali verifiche, e avente adeguata competenza.

I risultati delle verifiche ispettive devono essere registrati e portati all'attenzione della direzione.

In essi devono venire compresi:

- descrizioni specifiche della non conformità o delle carenze rilevate;
- eventuali proposte di azioni correttive (se richieste);
- valutazione dell'applicazione e dell'efficacia delle azioni correttive raccomandate in precedenti verifiche ispettive.

Il responsabile dell'impianto deve intraprendere tempestive azioni correttive, relativamente alle carenze evidenziate durante le verifiche ispettive.

Successive attività di verifica ispettiva devono accertare e registrare l'attuazione e l'efficacia delle azioni correttive intraprese.

La direzione, inoltre, deve preoccuparsi di valutare, ed eventualmente mettere in atto, le opportunità di aggiornamento del sistema qualità al variare di tecnologie, esigenze e strategie di mercato, situazioni sociali e/o ambientali (riesame del Sistema Qualità da parte della direzione).

f) un requisito relativo alla dichiarazione di conformità:

Conformità prodotto ottenuto: miscele di inerti non legate EoW con D.o.P. (Dichiarazione di Prestazione) e CE per la realizzazione di rilevati, sottofondi stradali e ferroviari e aeroportuali,



piazzali industriali, colmate, rinterrati, strati anticapillari, fondazioni e base non legate, inerti per calcestruzzi o per asfalti.

5.3. GESTIONE DEL PRODOTTO NON CONFORME

L'impianto predisporrà e applicherà procedure documentate per assicurare che il prodotto, non conforme ai test geotecnici e fisici o chimici previsti dalle tabelle di riferimento, non venga utilizzato.

Le responsabilità per l'esame del prodotto non conforme e l'autorità per le relative decisioni, sono attribuite al responsabile tecnico dell'impianto.

Tale controllo deve assicurare per ogni prodotto non conforme:

- l'identificazione, che dev'essere ben visibile, chiara e nettamente diversa rispetto agli altri materiali presenti nell'impianto;
- la disponibilità di documentazione che descrive la storia del prodotto e le cause della non conformità (scheda di prodotto);
- il trattamento del prodotto non conforme.

Sarà inoltre presente nell'impianto un'area di emergenza di m² 10 allo scopo di contenere un eventuale stoccaggio di **rifiuti non conformi** all'omologa di accettazione, qualora risulti presente in maniera accidentale e non verificabile all'atto del prelievo o dell'accettazione.

5.3.1. *Esame e trattamento del prodotto non conforme*

Il prodotto non conforme può essere:

- reimpresso nel ciclo produttivo (in caso di selezione inadeguata);
- scartato ed inviato ad opportuna forma di smaltimento nel caso non sia possibile un nuovo trattamento.

La descrizione della non conformità accertata e delle azioni conseguenti deve essere registrata, per evidenziare il problema riscontrato e disporre le eventuali azioni correttive.

5.3.2. *Azioni correttive*

L'azienda dovrà predisporre di procedure documentate per l'attuazione di azioni correttive. Le procedure per le azioni correttive delle non conformità devono comprendere la ricerca delle cause delle stesse relative al prodotto, ai processi e al sistema qualità, registrando i risultati delle indagini.

In particolare, per quanto riguarda il prodotto può verificarsi la selezione inadeguata: il prodotto sarà rifezionato e rimandato al processo di produzione.



Rovigo, Gennaio 2023

Per incarico della Società SIGEO

Dott. Geol. Federico Zambon



Società SIGEO



Sede legale: Via Roma, 127 - Solesino(PD) | Tel 0425-412542
Sede operativa: Via L. Baruchello, 82 - Rovigo(RO) | P.Iva 01236720296



ALLEGATI

La presente relazione è l'elaborato numero 8 all'interno della seguente lista di elaborati e tavole:

ELABORATI DESCRITTIVI

- ELAB_01_RELAZIONE TECNICO DESCRITTIVA
- ELAB_02_RELAZIONE GEOLOGICA E IDROGEOLOGICA
- ELAB_03_RELAZIONE DI COMPATIBILITA' IDRAULICA
- ELAB_04_STUDIO IMPATTO AMBIENTALE
- ELAB_05_PIANO DI UTILIZZO
- ELAB_06_PIANO DI SICUREZZA
- ELAB_07_PIANO EMERGENZA INTERNO
- ELAB_08_PROGRAMMA QUALITA' AMBIENTALE
- ELAB_09_PIANO ECONOMICO FINANZIARIO
- ELAB_10_TABELLA RIFIUTI EOW
- ELAB_11_VINCA
- ELAB_12_PIANO DI RIPRISTINO
- ELAB_13_DOCUMENTAZIONE FOTOGRAFICA
- ELAB_14_DOCUMENTAZIONE PROPRIETA'
- ELAB_15_PREVISIONALE ACUSTICA
- ELAB_16_RELAZIONE TECNICA PER POZZO EMUNGIMENTO

ELABORATI GRAFICI

- TAV_01_INQUADRAMENTO
- TAV_02_STATO DI FATTO
- TAV_03_STATO DI PROGETTO
- TAV_04_LAYOUT IMPIANTO
- TAV_05_PIANO DI RIPRISTINO
- TAV_06_EMISSIONI DIFFUSE
- TAV_07_SMALTIMENTO E RACCOLTA ACQUE



APPENDICE 1

RIFIUTI NON PREVISTI DAL D.M. 05/02/1998 PER OTTENERE EOW

I rifiuti che non sono previsti dal D.M. 05/02/1998 e rientranti nel progetto di recupero rifiuti non pericolosi sono: 010408, 010409, 010410, 010413, 101201, 101206, 101208, 101314, 170508, 191209, 170504.

Nella Tabella 4 sono riportati i criteri dettagliati come richiesto dalla tabella 4.1 delle linee Guida SNPA n. 41/2022 per i rifiuti inerti non pericolosi che hanno cessato la qualifica di rifiuto EoW, per i quali non è previsto il processo di recupero dal D.M. 05/02/1998, ma che tuttavia con il decreto 152 del 27 Settembre 2022 la normativa ha definito un processo di recupero sulla base di norme tecniche. In tale circostanza si rientra nella casistica 8 della tabella 4.3 delle linee guide SNPA 41/2022. Viene fatta pertanto una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1. Gli standard tecnici di riferimento per la cessazione del rifiuto sono individuati sulla base delle norme armonizzate UNI EN che nel decreto 152 del 27/09/22 vengono individuate e in funzione dell'impiego rimandano alla specifica "Idoneità Tecnica".

Tra i seguenti rifiuti si inserisce anche il EER 101314 [Rifiuti e fanghi di cemento] che sebbene non previsto dal 152/2022 lo si ritiene idoneo al recupero e assimilabile ai rifiuti cementizi.

Tabella 4: Scheda tecnica "Criteri Dettagliati" indicati nell'art. 14 bis della L. 128 del 02/11/2019

LINEE GUIDA SNPA (Tab. 4.1) - RIFIUTI INERTI NON PERICOLOSI PER LA PRODUZIONE DI EoW

Tabella A					
MATERIALI DI RIFIUTO AMMISSIBILI IN ENTRATA ALL'IMPIANTO					
<u>Decreto 77/2021 Allegato III</u> elenco rifiuti EER non previsti dal Decreto 5.2.98 per la produzione di EoW	Definizione	Provenienza e processo che ha generato il rifiuto	Compatibilità con il prodotto ottenuto: 1) compatibilità tecnica prestazionale; 2) compatibilità ambientale in funzione dell'uso.	Indicare le caratteristiche del rifiuto: 1) chimiche; 2) fisiche; 3) merceologiche; 4) potenziale presenza di sostanze inquinanti.	NOTE: evidenziare particolarità, tipo codici "generici" XXXX99. Specificare ulteriori caratteristiche chimico fisiche ecc.
010408	Scarti di ghiaia e pietrisco, diversi da quelli di cui alla voce [010407]	Attività di lavorazione dei materiali lapidei	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego	Miscela inerte di: 1) granuli di carbonati, calcari, basalti o graniti; 2) granuli del diametro variabile da lastre a	Materiale molto resistente al gelo, ottime caratteristiche geotecniche. Deve essere miscelato con altri rifiuti



			previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	frammenti, scarti di lavorazione resistenti alla frammentazione; 3) granulato con peso specifico elevato, circa 1,5-2,0 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso diverso dal codice EER 010407.	inerti per ottenere le caratteristiche richieste
010409	Scarti di sabbia e argilla	Chiarificazione o decantazione naturale di acque da lavaggio inerti; attività estrattive	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela inerte di: 1) silicati idrati d'alluminio e magnesio; silice, calcarea o quarzo; 2) fanghi contenenti limi, argille, terriccio ed eventuali elementi di natura vegetale; 3) granulato con peso specifico circa 1,4-2,2 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso.	Materiale con buone caratteristiche geotecniche. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
010410	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce [01 04 07]	Attività di lavorazione dei materiali lapidei	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela inerte di: 1) polveri e residui di calcarea o lapidei; 2) granuli dal diametro variabili principalmente fine 3) granulato con peso specifico circa 1,9 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso diverso dal codice 010407.	Materiale con buone caratteristiche geotecniche. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
010413	Rifiuti prodotti dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	Attività di lavorazione dei materiali lapidei	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela inerte di: 1) granuli di carbonati, calcari, basalti o graniti; 2) granuli del diametro variabile da lastre a frammenti, scarti di lavorazione resistenti alla frammentazione; 3) granulato con peso specifico elevato, circa 1,5-2,0 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso diverso dal codice EER 010407.	Materiale molto resistente al gelo, ottime caratteristiche geotecniche. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste



101201	Residui di miscela non sottoposti a trattamento termico	Fabbricazione di prodotti in ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela di materiali fini: 1) granuli di limi e materiali fini coesivi argille; 2) granuli del diametro compreso tra 1 e 0,063 mm; 3) peso specifico, circa 1,5-1,9 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso.	Materiale fine che miscelato agli inerti grossolani costituisce la matrice di aggregazione. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche
101206	Stampi di scarto	Fabbricazione di prodotti in ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela di materiali fini: 1) granuli di limi e materiali fini coesivi argille; 2) granuli del diametro inferiore a 0,063 mm; 3) granulato con peso specifico, circa 1,2-1,3 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso.	Materiale fine che miscelato agli inerti grossolani costituisce la matrice di aggregazione. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche
101208	Scarti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione (sottoposti a trattamento termico)	Fabbricazione di prodotti ceramici, mattoni, mattonelle e materiale di costruzione	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela di materiali litoidi fini: 1) granuli di limi e materiali fini coesivi argille; 2) granuli del diametro inferiore a 0,063 mm; 3) granulato con peso specifico, circa 1,2-1,3 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso	Materiale fine che miscelato agli inerti grossolani costituisce la matrice di aggregazione. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
101314	Rifiuti e fanghi di cemento	Produzione di calcestruzzo e lavaggi	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto, anche se non ricompreso nei rifiuti del 152/2022 e assimilandolo ai rifiuti cementizi 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela di materiali litoidi fini: 1) granuli di sabbie e materiali fini – 10/20 %; 2) granuli del diametro inferiore a 0,063 mm; 3) granulato con peso specifico, circa 1,2-1,3 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso	Materiale fine che miscelato agli inerti grossolani costituisce la matrice di aggregazione. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste



170508	Pietrisco per massicciate ferroviarie, diverso da quello di cui alla voce [170507]	Manutenzione delle strutture ferroviarie	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela inerte di: 1) granuli di basalti o graniti; 2) granuli del diametro di 20-40 mm resistenti alla frammentazione; 3) granulato con peso specifico elevato, circa 1,7-2,0 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso diverso dal codice EER170507.	Materiale molto resistente al gelo, ottime caratteristiche geotecniche. Deve essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
191209	Minerali (ad esempio sabbia, rocce)	Trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti. Es. processo di vagliatura dei rifiuti provenienti dalla pulizia degli arenili o da interramenti di vasche	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela di materiali litoidi da ghiaie a sabbie fini: 1) granuli di ghiaie e sabbie; 2) granuli del diametro tra 63mm e 0,063 mm;	Materiale da grossolano a fine che deve essere miscelato per produrre una miscela di inerti idonea. Può essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste.
170504 (col. A)	Terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503*	Attività di scavo con produzione di materiali lapidei grossolani, costituiti da roccia e ghiaie di diametro > di 20 mm	1) compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo D. 152/2022 in base all'impiego previsto 2) conformità test di cessione –DM 186/2006 e analisi chimica secondo D. 152/2022	Miscela inerte di: 1) rocce, inerti di scavo stradale, sabbie; 2) granuli vari da trovanti a 20mm, mediamente resistenti alla frammentazione; 3) granulato con peso specifico da medio a elevato, circa 1,3-2,0 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso diverso dal codice EER 170503.	Materiale resistente al gelo, ottime/buone caratteristiche geotecniche. Può essere miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
		Attività di scavo con produzione di materiali fini, coesivi di diametro < di 20 mm	1) Compatibilità analoga ad altri inerti di cava – analisi fisica e geotecnica secondo UNI 11531-1 2) conformità al test di cessione –	Miscela di terreni agrari e argillosi anche da scavo stradale costituite da: 1) argille e limi; 2) granuli del diametro < 20 mm	Materiale fine con scarse caratteristiche geotecniche che costituisce inerti per ripristini ambientali, rinterri. Deve essere



			DM 186/2006	presenza di argille organiche; 3) granulato con peso specifico circa 1,85 t/m ³ ; 4) EER rifiuto non pericoloso diverso dal codice EER 170503.	miscelato con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste.
--	--	--	-------------	---	---

Tabella b

PROCESSI E TECNICHE DI TRATTAMENTO CONSENTITI

EER	Indicare l'attività di recupero (da R2 a R9)	Indicare il processo e tecnica di trattamento	Indicare eventuali parametri da monitorare per raggiungere: 1) standard tecnici; 2) standard ambientali del prodotto finito.	Indicare eventuali parametri di processo da monitorare, se previsti
010408	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea.	1) Miscele non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2) test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale fine e grossolano nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
010409	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea.	1) Miscele non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2) test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale fine nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
010410	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea.	1) Miscele non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2) test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale fine nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
010413	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e	1) Miscele non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego	Controllare il contenuto di materiale fine e grossolano nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste



		indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea	previsto 2)test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	
101201	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea.	1)Miscela non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2)test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale fine nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
101206	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea	1)Miscela non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2)test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale grossolano nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
101208	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea	1)Miscela non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2)test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale grossolano nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
101314	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione indesiderata per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea.	1)Miscela non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali analogamente al D. 152/2022, anche se non previsti nello stesso, in funzione dell'impiego previsto 2)test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche analogamente al D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale grossolano nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
170504	R5	Per il rifiuto sopravaglio (20mm): frantumazione e vagliatura	1)Miscela non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto	Miscelazione da ottimizzare in funzione della tipologia di rifiuto. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste



			2) test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	
		Per il rifiuto sottovaglio (20mm): eventuale selezione se necessaria	1) Miscelati o utilizzati ad altri inerti per ottenere miscele di aggregati riciclati conformi alla UNI 11531-1 2) test di cessione DM 186/2006	Utilizzo per recuperi ambientali, eventuale miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
170508	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di macinazione, vagliatura, selezione granulometrica e separazione della frazione metallica e indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea	1) Miscela non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2) test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale grossolano nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste
191209	R5	Fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse di vagliatura e separazione delle frazioni indesiderate per ottenere miscele inerti di natura lapidea a granulometria idonea	1) Miscela non legate di aggregati riciclati che dovranno rispettare i requisiti prestazionali previsti dal D. 152/2022 in funzione dell'impiego previsto 2) test di cessione DM 186/2006 e analisi chimiche secondo D. 152/2022	Controllare il contenuto di materiale fine nella miscela. Miscelazione con altri rifiuti inerti per ottenere le caratteristiche richieste

Tabella c

CRITERI QUALITA' MATERIALI DI CUI È CESSATA LA QUALIFICA DI RIFIUTO IN LINEA CON NORME PRODOTTO APPLICABILI, COMPRESI VALORI LIMITE SOSTANZE INQUINANTI, SE NECESSARIO:

Compilare Check list End of Waste, punti c) e d) - allegato 1

c)	la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici e ambientali per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti	Descrizione
1)	Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata, quali ad esempio: Norme tecniche di prodotto, Normative nazionali, specifiche Standard privati richiesta la registrazione REACH ove prevista	Le norme di prodotto si riferiscono a compatibilità ambientali e prestazionali, le norme utilizzate sono le UNI EN previste dal D. 152/2022 e test di cessione di cui al DM 186/2006, oltre che analisi chimiche dove previste dal D. 152/2022.
2)	Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita.	Analisi fisiche, chimiche e geotecniche eseguite da laboratori accreditati o conformi alle norme tecniche di settore.



3)	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.	Le miscele di inerti devono essere conformi al Test di Cessione di cui al DM 186/2006 oltre che analisi chimiche dove previste dal D. 152/2022.
4)	Devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	Come da D. 152/2022 non sono previsti standard sanitari essendo i rifiuti, in ingresso, inerti e non pericolosi.
d)	l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana	Descrizione
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.	Per i recuperi o il trattamento dei rifiuti non si prevedono impatti in quanto si tratta di rifiuti inerti non pericolosi.
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.	Trattandosi di recupero di rifiuti inerti non pericolosi, si genera un impatto positivo nei confronti dell'ambiente per due motivi: - non vengono create nuove cave per la produzione di materia prima; - vengono eliminati dall'ambiente dei rifiuti inerti altrimenti destinati a discariche.
3)	Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili.	I limiti sono inseriti nelle norme ambientali e prestazionali descritte nelle tab a, c.
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.	Non è necessaria tale valutazione in quanto i EER proposti rientrano nelle tipologie di rifiuti inerti non pericolosi generalmente recuperati anche da altri impianti fissi e mobili.

Tabella 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:

Descrivere il sistema di gestione per la cessazione della qualifica di rifiuto – condizioni e criteri.	Inserito nel PQA
Indicare documentazione (ad es. check list, report periodici ecc.) che evidenzia che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto.	Inserito nel PQA
Indicare la documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso.	Inserito nel PQA
Indicare la documentazione di monitoraggio del processo.	Inserito nel PQA
Descrivere la documentazione di monitoraggio della sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	Inserito nel PQA

Tabella e

UN REQUISITO RELATIVO ALLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ



<p>Indicare modello dichiarazione che si utilizzerà. 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:</p> <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. 	<p>Si veda Appendice - Format scheda CE-DoP</p>
<p>Dichiarare periodicità del lotto. Es. mensile, semestrale, annuale.</p>	<p>In funzione del periodo stagionale e dei cantieri.</p>
<p>Descrivere le condizioni di stoccaggio del prodotto/materiale.</p>	<p>Deposito su piazzale in calcestruzzo presente nel sito in progetto</p>
<p>Dichiarare la durata di conservazione del prodotto/sostanza entro il quale deve essere utilizzata. Oltre tale data indicare gli interventi atti a riconfermare la conformità del prodotto.</p>	<p>Tenuto conto che solitamente la durata delle MPS/EoW richiesta è di 1 anno, si propone la durata delle MPS/EoW per tre anni. Tale richiesta nasce dalle necessità in cui si dovrà far fronte a periodi di crisi in cui le MPS rimarranno invendute oltre il periodo di un anno. Si propone dopo tale periodo che la miscela sia sottoposta alla verifica del: PH; COD; NO₃; SO₄.</p>



RIFIUTI PREVISTI DAL D.M. 05/02/1998 PER OTTENERE EOW

I rifiuti non pericolosi i cui processi di recupero sono già previsti dalle norme tecniche del D.M. 05/02/1998 per quanto concerne tipologia, provenienze, caratteristiche del rifiuto sono quelli previsti nella tipologia 7.1: 101311, 170101, 170103, 170107, 170904.

In Tabella 5 sono riportati i criteri dettagliati solo per la tab. d) ed e) della tab.4.1 delle linee Guida SNPA n. 41/2022 per i rifiuti inerti non pericolosi che hanno cessato la qualifica di rifiuto EoW, per i quali è già previsto il processo di recupero dalle norme tecniche del D.M. 05.02.1998, ma che tuttavia con il decreto 152 del 27 Settembre 2022 la normativa ha definito un processo di recupero sulla base di norme tecniche. In tale circostanza si rientra nella casistica 7 della tabella 4.3 delle linee guide SNPA 41/2022. Viene fatta pertanto una valutazione completa delle tabelle d) ed e) come previsto, utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1. I nuovi standard tecnici di riferimento per la cessazione della qualifica del rifiuto sono individuati sulla base delle norme armonizzate UNI EN che nel decreto 152 del 27/09/22 vengono individuate, e in funzione dell'impiego, rimandano alla specifica "Idoneità Tecnica".

Tabella 5: Scheda tecnica "Criteri Dettagliati" indicati nell'art. 14 bis della L. 128 del 02/11/2019

LINEE GUIDA SNPA [tab. 4.1-punti d) ed e)] -RIFIUTI INERTI NON PERICOLOSI PER LA PRODUZIONE DI EoW

Tabella 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:	
Descrivere il sistema di gestione per la cessazione della qualifica di rifiuto – condizioni e criteri.	Inserito nel PQA
Indicare documentazione (ad es. check list, report periodici ecc.) che evidenzia che per ogni lotto sono rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto.	Inserito nel PQA
Indicare la documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso.	Inserito nel PQA
Indicare la documentazione di monitoraggio del processo.	Inserito nel PQA
Descrivere la documentazione di monitoraggio della sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.	Inserito nel PQA


Tabella e
UN REQUISITO RELATIVO ALLA DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ

<p>Indicare modello dichiarazione che si utilizzerà. 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:</p> <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. 	<p>Si veda Appendice - Format scheda CE-DoP</p>
<p>Dichiarare periodicità del lotto. Es. mensile, semestrale, annuale.</p>	<p>In funzione del periodo stagionale e dei cantieri.</p>
<p>Descrivere le condizioni di stoccaggio del prodotto/materiale.</p>	<p>Deposito su piazzale in calcestruzzo del sito in progetto</p>
<p>Dichiarare la durata di conservazione del prodotto/sostanza entro il quale deve essere utilizzata. Oltre tale data indicare gli interventi atti a riconfermare la conformità del prodotto.</p>	<p>Tenuto conto che solitamente la durata delle MPS/EOW richiesta è di 1 anno, si propone la durata delle MPS/EoW per tre anni. Tale richiesta nasce dalle necessità in cui si dovrà far fronte a periodi di crisi in cui le MPS rimarranno invendute oltre il periodo di un anno. Si propone dopo tale periodo che la miscela sia sottoposta alla verifica del: PH; COD; NO₃; SO₄.</p>



APPENDICE 2

SISTEMA DI CERTIFICAZIONE DELLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DEL RIFIUTO – MISCELE INERTI

L' End of Waste (aggregati recuperati) è ottenuto sulla base di criteri dettagliati inseriti nel progetto proposto che includono:

- a) materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero:
Oltre alle analisi sui rifiuti per testare la non pericolosità eseguite dal produttore, potranno essere eseguite verifiche da parte del gestore dell'impianto per accertare la non pericolosità del rifiuto ai sensi della Direttiva 2008/98/UE introducendo la Decisione Commissione Ue 2014/955/UE che modifica la precedente Decisione 2000/532/UE.
- b) processi e tecniche di trattamento consentiti: nella prima fase il materiale subirà una prima selezione che permetterà di dividerlo dalle frazioni indesiderate quali metalli, plastica e legno eventualmente presenti. Le lavorazioni vedranno poi il caricamento del materiale mediante escavatore o pala meccanica nel frantoio in cui le dimensioni dei materiali verranno ridotte meccanicamente. Il vaglio provvederà a suddividere le frazioni inerti in funzione della granulometria. Le frazioni indesiderate, materiali di scarto, separate dalle frazioni inerti verranno poi raccolte e stoccate in aree e contenitori appositamente individuati all'interno dell'impianto.
- 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, così definite: ogni miscela prodotta, secondo le norme tecniche individuate dal Decreto 152 del 27 settembre 2022, e depositata nell'area dedicata dell'impianto, sarà sottoposta ai controlli e test per ottenere la conformità secondo la norma prevista. Al fine di valutare l'ecocompatibilità, sul materiale recuperato verrà effettuato il test di cessione e le analisi chimiche secondo il Decreto 152 del 27 settembre 2022 che prevede il campionamento del materiale trattato in modo da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802 (campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati).
- 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:



È definita e documentata la responsabilità (Responsabile Tecnico dell’Impianto) di chi dispone della libertà organizzativa e dell'autorità necessaria per:

- i. promuovere le azioni occorrenti per prevenire il verificarsi di non conformità del prodotto, del processo e del sistema qualità, in particolare attraverso:
 - la verifica dei rifiuti in ingresso;
 - la miscelazione adeguata dei rifiuti in funzione delle caratteristiche del prodotto finito da ottenere;
 - la valutazione del prodotto finito.
- ii. identificare e registrare ogni problema relativo al prodotto, al processo e al Sistema di Qualità;
- iii. avviare, proporre o fornire soluzioni ai problemi emersi, avvalendosi degli operatori incaricati della specifica attività;
- iv. verificare l'attuazione delle soluzioni;
- v. tenere sotto controllo la gestione del prodotto non conforme, finché la carenza o la condizione insoddisfacente sia stata corretta.

L’azienda predisporrà e pianificherà procedure documentate per individuare le necessità di addestramento del personale che esegue le attività aventi influenza sulla qualità. Tra esse ricordiamo:

- uso e manutenzione di apparecchiature per la produzione degli aggregati recuperati;
- svolgimento di tutte le fasi di produzione;
- movimentazione e conservazione del prodotto finito con identificazione per lotti;
- uso e manutenzione di apparecchiature di prova e controllo;
- registrazioni sui documenti della qualità.

Andrà anche previsto un addestramento rivolto al personale direttivo, che consenta la corretta comprensione del sistema qualità e della strumentazione e tecniche necessarie per una piena partecipazione del personale al funzionamento del sistema stesso.

Si dovranno implementare tutte le attività di addestramento, provvedendo all’addestramento stesso con risorse interne ed esterne anche attraverso l’affiancamento a personale più esperto.

Apposite registrazioni dell’addestramento effettuato devono essere conservate.

Si dovranno implementare ed applicare procedure documentate per la pianificazione e l'esecuzione di verifiche ispettive interne della qualità, allo scopo di accertare se le attività



inerenti la qualità ed i relativi risultati sono in accordo con quanto pianificato e per valutare l'efficacia del sistema qualità.

La valutazione oggettiva degli elementi del sistema qualità può riferirsi ai seguenti aspetti:

- strutture organizzative;
- procedure documentate operative e gestionali;
- risorse umane, apparecchiature e materiali impiegati
- aree di lavoro, operazioni e processi;
- prodotto, per accertarne il grado di conformità a norme specifiche;
- documenti e loro archiviazione.

Le verifiche ispettive interne della qualità devono essere eseguite da personale indipendente da chi ha la diretta responsabilità per le attività sottoposte a tali verifiche, e avente adeguata competenza. I risultati delle verifiche ispettive devono essere registrati e portati all'attenzione della direzione. In essi devono venire compresi:

- descrizioni specifiche delle non conformità o delle carenze rilevate;
- eventuali proposte di azioni correttive (se richieste);
- valutazione dell'applicazione e dell'efficacia delle azioni correttive raccomandate in precedenti verifiche ispettive.

Il responsabile dell'impianto deve intraprendere tempestive azioni correttive, relativamente alle carenze evidenziate durante le verifiche ispettive. Successive attività di verifica ispettiva devono accertare e registrare l'attuazione e l'efficacia delle azioni correttive intraprese.

La direzione, inoltre, deve preoccuparsi di valutare, ed eventualmente mettere in atto, le opportunità di aggiornamento del sistema qualità al variare di tecnologie, esigenze e strategie di mercato, situazioni sociali e/o ambientali (riesame del Sistema Qualità da parte della direzione).

e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità:

Conformità prodotto ottenuto: miscele di inerti (aggregato recuperato) EoW con D.o.P. (dichiarazione di Prodotto) e CE per la realizzazione di opere civili dove sia previsto l'uso dei materiali prodotti e conformi alle norme tecniche del Decreto 152 del 27 Settembre 2022.

Il materiale lavorato, sottoposto alle analisi secondo decreto 152/2022 e risultato conforme, verrà commercializzato accompagnato dal documento CE/DoP che ne attesta la conformità (vedasi fondo appendice per Fac-Simile).



Le analisi verranno eseguite sul campione prelevato dal lotto di materiale lavorato in modo da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802 (campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati).

SISTEMA DI CERTIFICAZIONE DELLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DEL RIFIUTO – TERRE E ROCCE

L' End of Waste è ottenuto sulla base di criteri dettagliati inseriti nel progetto proposto che prevedono per le terre e rocce da scavo in colonna A (di natura litoide – Sopra vaglio > 20 mm) la miscelazione con altri rifiuti inerti per la formazione di miscele conformi al decreto 152/2022, come descritto al paragrafo precedente. Per la frazione sotto vaglio (< 20 mm) si procederà alla certificazione della cessazione della qualifica di rifiuto che prevede le seguenti attività:

- a) materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero: Oltre alle analisi sui rifiuti per testare la non pericolosità eseguite dal produttore, in particolare per le terre e rocce da scavo che hanno il codice a specchio (170503), potranno essere eseguite verifiche da parte del gestore dell'impianto per accertare la non pericolosità del rifiuto ai sensi della Direttiva 2008/98/UE introducendo la Decisione Commissione Ue 2014/955/UE che modifica la precedente Decisione 2000/532/UE. In aggiunta alle analisi di "non pericolosità", dovranno essere eseguite le seguenti verifiche analitiche in ingresso:
 - analisi chimiche sul campione di rifiuto che deve avere caratteristiche chimiche conformi alla Colonna A, Tab.1 dell'Allegato 5 alla Parte IV Titolo V del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.;
- b) Processi e tecniche di trattamento consentiti: Le lavorazioni vedranno lo scaricamento nelle zone di pertinenza dei materiali in R13 predisposte (colonna A) e lavorate per ottenere il prodotto richiesto. Nel caso di litologie sciolte come sabbie e ghiaie le lavorazioni possono avvenire anche solo con vaglio. Nel caso di rocce le lavorazioni possono avvenire anche con il frantumatore.
- c) Criteri di qualità e prestazionali per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto EoW secondo UNI EN 11531-1, ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti. I materiali lavorati, divisi per lotti, e sottoposti ai test di cui alla UNI EN 11531-1, diventano EoW una volta che risultano conformi alle analisi eseguite che ne attestano la conformità.
- 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. È definita e documentata la responsabilità (Responsabile Tecnico dell'Impianto) di chi dispone della libertà organizzativa e dell'autorità necessaria per:

- i. promuovere le azioni occorrenti per prevenire il verificarsi di non conformità del prodotto, del processo e del sistema qualità, in particolare attraverso:
 - la verifica dei rifiuti in ingresso;
 - la miscelazione adeguata dei rifiuti in funzione delle caratteristiche del prodotto finito da ottenere;
 - la valutazione del prodotto finito da ottenere.
- ii. identificare e registrare ogni problema relativo al prodotto, al processo e al Sistema Qualità;
- iii. avviare, proporre o fornire soluzioni ai problemi emersi, avvalendosi degli operatori incaricati della specifica attività;
- iv. verificare l'attuazione delle soluzioni;
- v. tenere sotto controllo la gestione del prodotto non conforme, finché la carenza o la condizione insoddisfacente sia stata corretta.

L'azienda predisporrà e pianificherà procedure documentate per individuare le necessità di addestramento del personale che esegue attività aventi influenza sulla qualità. Tra esse ricordiamo:

- uso e manutenzione di apparecchiature per la produzione;
- svolgimento di tutte le fasi di produzione
- movimentazione e conservazione del prodotto finito;
- uso e manutenzione di apparecchiature di prova e controllo;
- registrazioni sui documenti della qualità.

Andrà anche previsto un addestramento rivolto al personale direttivo, che consenta la corretta comprensione del sistema qualità e della strumentazione e tecniche necessarie per una piena partecipazione del personale al funzionamento del sistema stesso.

Si dovranno implementare tutte le attività di addestramento, provvedendo all'addestramento stesso con risorse interne ed esterne anche attraverso l'affiancamento a personale più esperto. Apposite registrazioni dell'addestramento effettuato devono essere conservate. Si dovranno implementare ed applicare procedure documentate per la pianificazione e l'esecuzione di verifiche ispettive interne della qualità, allo scopo di accertare se le attività inerenti la qualità ed i relativi risultati sono in accordo con quanto pianificato e per valutare



l'efficacia del sistema qualità. La valutazione oggettiva degli elementi del sistema qualità si riferisce ai seguenti aspetti:

- strutture organizzative;
- procedure documentate operative e gestionali;
- risorse umane, apparecchiature e materiali impiegati;
- aree di lavoro, operazioni e processi;
- prodotto, per accertarne il grado di conformità a norme e specifiche;
- documenti e loro archiviazione.

Le verifiche ispettive interne della qualità devono essere eseguite da personale indipendente da chi ha la diretta responsabilità per le attività sottoposte a tali verifiche, e avente adeguata competenza.

I risultati delle verifiche ispettive devono essere registrati e portati all'attenzione della direzione. In essi devono venire compresi:

- descrizioni specifiche della non conformità o delle carenze rilevate,
- eventuali proposte di azioni correttive (se richieste),
- valutazione dell'applicazione e dell'efficacia delle azioni correttive raccomandate in precedenti verifiche ispettive.

Il responsabile dell'impianto deve intraprendere tempestive azioni correttive, relativamente alle carenze evidenziate durante le verifiche ispettive.

Successive attività di verifica ispettiva devono accertare e registrare l'attuazione e l'efficacia delle azioni correttive intraprese.

La direzione, inoltre, deve preoccuparsi di valutare, ed eventualmente mettere in atto, le opportunità di aggiornamento del sistema qualità al variare di tecnologie, esigenze e strategie di mercato, situazioni sociali e/o ambientali (riesame del Sistema Qualità da parte della direzione).

e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità:

Conformità prodotto ottenuto:

- Miscela di inerti (Litoidi sopra vaglio > 20 mm) non legate EoW con D.o.P. (dichiarazione di Prodotto) e CE per la realizzazione di rilevati e sottofondi stradali e ferroviari e aeroportuali, piazzali industriali.
- Terre e rocce da scavo – Colonna A con D.o.P. (dichiarazione di Prodotto) CE da utilizzare in aree residenziali e produttive, a verde pubbliche o private così come per



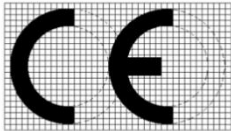
recuperi ambientali mediante rimodellamenti morfologici per la restituzione di aree degradate.

Il materiale lavorato, sottoposto alle analisi prestazionali secondo UNI EN 11531-1 e risultato conforme, verrà commercializzato accompagnato dal documento CE/DoP che ne attesta la conformità (vedasi fondo appendice per Fac-Simile).

Le analisi verranno eseguite sul campione prelevato dal lotto di materiale lavorato in modo da ottenere un campione rappresentativo secondo le norme UNI 10802 (campionamento manuale e preparazione ed analisi degli eluati).




Scheda CE Fac – Simile

		
NERVESIA INERTI S.p.a. Sede legale: Via Madonnetta, n° 18 31040 – Nervesa della Battaglia (TV) Anno 2022		
UNI EN 13242:2008 Aggregati per materiali non legati e legati idraulicamente da utilizzare per opere di ingegneria civile e costruzione di strade UNI 11531-1 Sottofondo – Prospetto 4a		
Marchatura CE₂₂ – Sistema 2+ – Lotto 01/2022 – Aggregato Riciclato X-XX		
Prestazioni Dichiarate:		
Caratteristica	Requisito	Valore Ottenuto
Designazione della miscela	0/31,5	0/30 - GT ₂₅
Sopravaglio della miscela	OC ₇₅	OC ₇₅
Contenuto Massimo dei Fini	UF ₁₅	UF ₁₅
Contenuto Minimo dei Fini	-	NPD
Granulometria della miscela	G _U	G _{A 85}
Appiattimento dell'aggregato grosso	FI ₃₅	11,4 % - FI ₂₀
Equivalente in sabbia - Qualità dei fini	SE ₃₀	38 % - SE ₃₈
Resistenza alla frammentazione - Apparecchio "Los Angeles"	LA ₄₅	34,4 % - LA ₃₅
Percentuale di particelle frantumate/arrotondate	-	NPD
Resistenza all'usura	-	NPD
Solfati Solubili in Acqua	SS _{0,2}	SS _{0,1}
Contenuto di frammenti di conglomerati cementizi, manufatti in calcestruzzo, malte, elementi lapidei naturali anche derivanti da murature, sfondi di cava o pietrisco tolto d'opera, materiali legati idraulicamente, vetro.	Rcu _{G70}	100,00 % - Rcu _{G70}
Contenuto di vetro	Rg ₅	0,0 % - Rg ₂
Contenuto di materiali bituminosi	Ra ₁₀	0,0 % - Ra ₁
Contenuto di materiale galleggiante: carta, legno, fibre tessili, cellulosa, residui alimentari, polistirolo, sostanze organiche eccetto bitume, ...	FL ₅	0,0 % - FL ₅
Contenuto di terreno vegetale, metalli, legno non galleggiante, plastica, gomma, gesso, cartongesso, e altri materiali non galleggianti non litoidi.	X ₁	0,0 % - X ₁
Massa volumica max. con energia Proctor modificata	-	XX
Portanza CBR dopo 4 d di imbibizione su provini costipati con umidità ±2% dell'ottimo al 94% della massa volumica massima all'energia Proctor modificata	≥ 10	70
Rigonfiamento CBR	≤ 1 %	XX
Perdita di resistenza dopo cicli di gelo e disgelo	-	NPD
Ecocompatibilità	Test Di Cessione	Conforme RDP n xxxxxx-xxx – gg-mm-aaaa

La presente dichiarazione attesta che il produttore, di seguito indicato, può apporre la marchatura CE ai prodotti elencati per le destinazioni d'uso specificate.

Nervesa della Battaglia, gg-mm-aaaa

Il Produttore, Il Legale Rappresentante
Sig.ra Montesel Maria


 Studio Di Consulenza www.arxem.it



Scheda DOP Fac – Simile

**NERVESIA
INERTI** s.p.a.
im. base e lav. e fondi rustici

NERVESIA INERTI S.p.a.

Sede legale:

Via Madonnetta, n° 18

31040 – Nervesa della Battaglia (TV)

P.IVA 01104710262

R.E.A. TV - 131186

tel. 0422 720064

DICHIARAZIONE DI PRESTAZIONE N° 1

- Codice di identificazione unico del prodotto-tipo: **Aggregato Riciclato 0/XX**
- Numero di lotto: **01/2022**
- Usò previsto del prodotto da costruzione, conformemente a:
 - UNI EN 13242:2008
 - UNI 11531-1 – Prospetto 4a
- Nome e indirizzo del fabbricante:

Nervesia Inerti S.p.a.
31040 - Nervesa della Battaglia (TV)
Via Madonnetta, 18
- Sistema di valutazione e verifica della costanza della prestazione del prodotto da costruzione: **SISTEMA 2+**
- L'organismo notificato: **Certiquality – n° xxxx – ha rilasciato il certificato n° xxxx-XXX-xxxx di conformità del controllo di produzione di fabbrica in base ai seguenti elementi: ispezione iniziale dello stabilimento di produzione ai fini della certificazione del controllo di produzione di fabbrica e sorveglianza continua dello stesso controllo di produzione**
- Nel caso di una dichiarazione di prestazione relativa ad un prodotto da costruzione che rientra nell'ambito di una norma armonizzata: **UNI EN 13242: 2008**
- Prestazione dichiarata:

Caratteristiche Essenziali	Prestazioni	Specificia Tecnica
Designazione della miscela	0/30 - GT _F 25	UNI EN 13242:2008 UNI 11531-1 – Prospetto 4a
Sopravaglio della miscela	OC ₇₅	
Contenuto Massimo dei Fini	UF ₁₅	
Granulometria della miscela	G _A 85	
Appiattimento dell'aggregato grosso	11,4 % - FI ₂₀	
Equivalente in sabbia - Qualità dei fini	38 % - SE ₃₈	
Resistenza alla frammentazione - Apparecchio "Los Angeles"	34,4 % - LA ₃₅	
Solfati Solubili in Acqua	SS _{0,1}	
Ecocompatibilità	Test Di Cessione Conforme RDP n XXXXXX-XXX – gg-mm-aaaa	DM 186/2006

Ulteriori caratteristiche e prestazioni dichiarate sono riportate nella scheda CE allegata

- La prestazione del prodotto sopra identificato ai punti 1 e 2 è conforme all'insieme delle prestazioni dichiarate. Si rilascia la presente dichiarazione di prestazione, in conformità al regolamento (UE) n. 305/2011, sotto la sola responsabilità del fabbricante identificato sopra.

Nervesia della Battaglia, gg-mm-aaaa

Il Produttore, Il Legale Rappresentante
Sig.ra Montesel Maria



APPENDICE 3

ORGANIZZAZIONE: RESPONSABILITÀ, PIANIFICAZIONE, FORMAZIONE, VERIFICHE INTERNE

L'organizzazione ed i rapporti gerarchici e funzionali presenti in azienda sono descritti in un organigramma del personale, il più possibile chiaro e semplice. È definita e documentata la responsabilità (Responsabile Tecnico dell'Impianto) di chi deve disporre della libertà organizzativa e dell'autorità necessaria per promuovere le azioni occorrenti per prevenire il verificarsi di non conformità del prodotto, del processo e del sistema qualità.

L'azienda predisporrà e pianificherà procedure documentate per individuare le necessità di addestramento del personale che esegue attività aventi influenza sulla qualità. Tra esse ricordiamo:

- uso e manutenzione di apparecchiature per la produzione;
- svolgimento di tutte le fasi di produzione
- movimentazione e conservazione del prodotto finito;
- uso e manutenzione di apparecchiature di prova e controllo;
- registrazioni sui documenti della qualità.

Deve essere implementato l'addestramento rivolto al personale direttivo, che consenta la corretta comprensione del sistema qualità e della strumentazione e tecniche necessarie per una piena partecipazione del personale al funzionamento del sistema stesso. Dovranno essere pianificate per l'impianto tutte le attività di addestramento, e deve provvedere all'addestramento stesso con risorse interne ed esterne anche attraverso l'affiancamento a personale più esperto.

Apposite registrazioni dell'addestramento effettuato devono essere conservate. Si dovranno preparare ed applicare procedure documentate per la pianificazione e l'esecuzione di verifiche ispettive interne della qualità, allo scopo di accertare se le attività inerenti la qualità ed i relativi risultati sono in accordo con quanto pianificato e per valutare l'efficacia del sistema qualità.

La valutazione oggettiva degli elementi del sistema qualità può riferirsi ai seguenti aspetti:

- strutture organizzative;
- procedure documentate operative e gestionali;
- risorse umane, apparecchiature e materiali impiegati;
- aree di lavoro, operazioni e processi;
- prodotto, per accertarne il grado di conformità a norme e specifiche;
- documenti e loro archiviazione.



Le verifiche ispettive interne della qualità devono essere eseguite da personale indipendente da chi ha la diretta responsabilità per le attività sottoposte a tali verifiche, e avente adeguata competenza. I risultati delle verifiche ispettive devono essere registrati e portati all'attenzione della direzione. In essi devono venire compresi:

- descrizioni specifiche della non conformità o delle carenze rilevate,
- eventuali proposte di azioni correttive (se richieste),
- valutazione dell'applicazione e dell'efficacia delle azioni correttive raccomandate in precedenti verifiche ispettive.

Il responsabile dell'impianto deve intraprendere tempestive azioni correttive, relativamente alle carenze evidenziate durante le verifiche ispettive. Successive attività di verifica ispettiva devono accertare e registrare l'attuazione e l'efficacia delle azioni correttive intraprese.

La direzione, inoltre, deve preoccuparsi di valutare, ed eventualmente mettere in atto, le opportunità di aggiornamento del sistema qualità al variare di tecnologie, esigenze e strategie di mercato, situazioni sociali e/o ambientali (riesame del Sistema di Qualità da parte della direzione).