
STUDIO AM. & Co. S.R.L.

CONSULENZA AMBIENTALE
PROGETTAZIONE IMPIANTI
QUALITÀ (ISO 9001:2000 - ISO 14001)
FORMAZIONE PROFESSIONALE
CONSULENZA ADR
IGIENE E SICUREZZA

Via delle Industrie n. 29/h
30020 Marcon (VE)
Tel. 041.5385307 - Fax. 041.2527420
e-mail: info@studioamco.it -
pec: studioamcosrl@pec.it

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI

**RICHIESTA DI AUTORIZZAZIONE
AUTORIZZAZIONE UNICA
PASSAGGIO DA REGIME SEMPLIFICATO A ORDINARIO
(art. 208 D.Lgs n. 152/2006)**

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

VERIFICA ASSOGGETTABILITA' ALLA VALUTAZIONE DI IMPATTO AMBIENTALE

COMMITTENTE:



PREZERO POLYMERS ITALY SPA

SEDE LEGALE

Via dell'Artigianato n. 3
31010 Fonte (TV) – Località Onè
Tel. 0423 9462-35
Fax 0423 9462-19

SEDE STABILIMENTO

Via dell'Artigianato n. 3
31010 Fonte (TV) – Località Onè
Tel. 0423 9462-35
Fax 0423 9462-19



Committente:
**PREZERO POLYMERS
ITALY SpA**
Sede impianto:
Via dell'Artigianato, 3
FONTE (TV)

Rif.: D.Lgs n. 152/2006
D.P.R. N. 59/2013

Elaborato: Piano Gestione Operativa

INDICE

| | |
|---|-----------|
| 1.0 PREMESSA | 3 |
| 2.0 ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI SVOLTE - TIPOLOGIE DI RIFIUTI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO E PRODOTTI DAI PROCESSI DI RECUPERO | 5 |
| 2.1 Codifica delle attività di recupero rifiuti..... | 5 |
| 2.2 Tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto | 6 |
| 2.3 Tipologie di rifiuti prodotti dalle attività di trattamento e relativa codifica delle attività svolte | 8 |
| 3.0 OMOLOGA PREVENTIVA DEI RIFIUTI IN INGRESSO E DEI RIFIUTI PRODOTTI..... | 10 |
| 3.1 Rifiuti in ingresso..... | 10 |
| 3.2 Rifiuti prodotti | 11 |
| 4.0 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE RIFIUTI IN INGRESSO..... | 13 |
| 5.0 MODALITÀ DI CONFERIMENTO DEI RIFIUTI ALL'IMPIANTO, TIPOLOGIA DEGLI AUTOMEZZI IMPIEGATI | 14 |
| 6.0 SISTEMI PER IL CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI ORIGINATE DALLA DISPERSIONE EOLICA..... | 15 |
| 7.0 MODALITA' E CRITERI DI DEPOSITO DEI RIFIUTI IN INGRESSO E PRODOTTI | 16 |
| 8.0 ATTIVITÀ DI RECUPERO DEFINITA COME R3 – LINEA GUIDA SNPA..... | 17 |
| 9.0 GESTIONE DELLE NON CONFORMITA' | 34 |
| 9.1 Non conformità nella verifica dei rifiuti in ingresso..... | 34 |
| 9.2 Non conformità nella verifica dell'EoW prodotto | 35 |

1.0 PREMESSA

Il presente Piano di Gestione Operativa viene allegato all'istanza di Verifica di Assoggettabilità alla Valutazione di Impatto Ambientale che la ditta Prezero Polymers Italy SpA presenta alla Provincia di Treviso ai sensi dell'art. 19 del D.Lgs n. 152/2006, relativamente all'impianto di recupero rifiuti non pericolosi ubicato in via dell'Artigianato n. 3 a Fonte (TV).

Attualmente l'impianto è già operante in virtù dell'Autorizzazione Unica Ambientale (AUA – D.P.R. n. 59/2013) n. 173/2023 del 13.07.2023 che, come stabilito dall'art. 1 del Decretato, autorizza:

- a) emissioni in atmosfera, ai sensi del D.Lgs. 152/2006, parte quinta;
- b) attività di recupero di rifiuti non pericolosi in procedura semplificata, ai sensi degli artt. 214-216 del D.Lgs. 152/2006;
- c) impatto acustico;
- d) scarico ai sensi del D.Lgs. 152/2006, parte terza, sezione II, titolo IV, capo II:
 - delle acque reflue industriali provenienti dalla rete di raccolta delle acque di raffreddamento, con recapito nel canale Riazzolo (scarico NR1);
 - delle acque meteoriche di prima pioggia, provenienti dall'impianto di depurazione annesso alle aree scoperte pavimentate e a parte delle aree coperte riguardanti i tetti della porzione di stabilimento esistente, con recapito nel canale Riazzolo (scarico NR2).

Il presente documento viene redatto in conformità a quanto previsto dal punto 7 dell'Allegato A alla D.G.R.V. n. 2966 del 26.09.2006, il quale stabilisce quanto segue: *“Il Piano dovrebbe contenere indicativamente le seguenti informazioni:*

- ✓ *Modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto, della tipologia degli automezzi impiegati, dei sistemi autorizzati per il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica e delle perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento;*
- ✓ *Procedure di accettazione pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;*
- ✓ *Modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento.”*



Committente:
**PREZERO POLYMERS
ITALY SpA**
Sede impianto:
Via dell'Artigianato, 3
FONTE (TV)

Rif.: D.Lgs n. 152/2006
D.P.R. N. 59/2013

Elaborato: Piano Gestione Operativa

Il capitolo 8.0 è dedicato invece alle informazioni relative alla Disciplina End of Waste in conformità a quanto richiesto dall'art. 184 ter comma 3 ter del D.Lgs n. 152/2006 e approfondisce le argomentazioni richieste dalla Linee Guida SNPA (Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente) – deliberazione n. 41 del 2022.

2.0 ATTIVITA' DI RECUPERO RIFIUTI SVOLTE - TIPOLOGIE DI RIFIUTI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO E PRODOTTI DAI PROCESSI DI RECUPERO

Il presente capitolo approfondisce gli aspetti relativi a:

- a) Codifica delle attività di recupero rifiuti svolte presso l'impianto (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006);
- b) Codifica dei rifiuti in ingresso all'impianto;
- c) Codifica dei rifiuti prodotti dalle attività di recupero rifiuti svolte presso l'impianto e relative attività di gestione rispetto a quanto stabilito dagli Allegati B e C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006.

2.1 Codifica delle attività di recupero rifiuti

Il progetto presentato propone lo svolgimento delle seguenti attività di recupero rifiuti non pericolosi, così come definite nell'allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006:

- a) operazione di esclusiva messa in riserva (**R13**) di rifiuti provenienti da stessi produttori per l'avvio a recupero presso impianti successivi;
- b) operazione di messa in riserva (**R13**) di rifiuti funzionale all'attività di recupero dell'impianto;
- c) operazioni di recupero **R12**, come di seguito descritte:
 - c.1) operazioni di selezione, cernita e adeguamento volumetrico al fine di ottimizzarne il trasporto e il recupero presso un impianto di recupero successivo;
 - c.2) operazioni di accorpamento di rifiuti con medesimo codice EER, provenienti da diversi produttori, per l'avvio a recupero presso impianti successivi o presso l'impianto della proponente.
- d) operazione di recupero di sostanze organiche (**R3**) a partire da rifiuti a matrice plastica mediante operazioni di selezione, riduzione volumetrica, lavaggio ed estrusione per la produzione di materiale che cessa la qualifica di rifiuto a matrice plastica conforme alle Norme UNIPLAST 10667.

2.2 Tipologie di rifiuti in ingresso all'impianto

Le tipologie di rifiuti oggetto di richiesta di autorizzazione sono esattamente le stesse ad oggi autorizzate in regime di AUA, classificate come Non pericolosi ai sensi dell'Allegato D alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e ssmii ed a titolo non esaustivo proverranno principalmente:

- Attività commerciali;
- Attività industriali;
- Attività artigianali;
- Attività di costruzione/demolizione;
- Impianti di recupero rifiuti;
- Impianto di autodemolizione;
- Attività di autoriparazione;
- Industria automobilistica;
- Raccolta differenziata dei rifiuti, così come definita dall'art. 183 comma 1 lettera p) del D.Lgs n. 152/2006 e ssmii (dunque sia rifiuti urbani che speciali);
- Centri di raccolta abilitati secondo quanto stabilito dal D.M. 08 aprile 2008 e ssmii;
- Altri impianti di recupero rifiuti regolarmente autorizzati.

Per ciascuna tipologia di rifiuto la tabella seguente riporta la descrizione, lo stato fisico e le attività di recupero che vengono svolte.

| RIFIUTI | | SELEZIONE E RECUPERO | | STOCCAGGIO | |
|---------|---|--|---------------------------------|--------------|------------------|
| EER | DESCRIZIONE | Adeguamento volumetrico, selezione e cernita | Macinazione lavaggio estrusione | Accorpamento | Messa in Riserva |
| | | R12 | R3 | R12 | R13 |
| 020104 | Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi) | X | X | X | X |
| 070213 | Rifiuti plastici | X | X | X | X |
| 120105 | Limatura e trucioli di materiali plastici | | X | X | X |
| 150102 | Imballaggi in plastica | X | X | X | X |
| 170203 | Plastica | X | X | X | X |
| 160119 | Plastica | X | X | X | X |

| RIFIUTI | | SELEZIONE E RECUPERO | | STOCCAGGIO | |
|---------|---|--|---------------------------------|--------------|------------------|
| EER | DESCRIZIONE | Adeguamento volumetrico, selezione e cernita | Macinazione lavaggio estrusione | Accorpamento | Messa in Riserva |
| | | R12 | R3 | | |
| 160216 | Plastica | X | X | X | X |
| 160306 | rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05 | X | X | X | X |
| 191204 | Plastica | X | X | X | X |
| 200139 | Plastica | X | X | X | X |

Tabella 1

Tutti i rifiuti in ingresso presentano stato fisico solido non pulverulento e sono classificati come non pericolosi assoluti secondo quanto indicato dall'Allegato D alla parte IV del D.Lgs n. 152/2006 e alle "Linee Guida sulla Classificazione dei Rifiuti" redatte da SNPA (Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente), giusta Delibera SNPA n. 105/2021 e Decreto del Ministero della Transizione Ecologica – Direzione Generale – n. 47 del 9 agosto 2021 (ufficializzato nella Gazzetta Ufficiale del 21 agosto 2021 n. 200).

Le tipologie di rifiuti ricevute dalla ditta PreZero Polymers Italy SpA da un punto di vista qualitativo (dunque indipendentemente da codice CER loro attribuito) possono essere suddivise in quattro differenti categorie¹:

- a) CATEGORIA 1 - Materiale MISTO (imballato): materiale plastico semirigido (ad esempio HDPE, LDPE e PP) – Codici CER 191204 - 150102;
- b) CATEGORIA 2 - Materiale LDPE Film (imballato): materiale plastico non rigido (ad esempio sacchetti, teli etc) – Codici CER 191204 - 150102;
- c) CATEGORIA 3 - Materiale macinato asciutto (in big-bags o sacchi): particolato non pulverulento secco (Polipropilene, Polietilene) – Codici CER 020104 – 070213 – 120105 – 150102 – 160119 - 160216 – 160306 – 170203 - 191204 – 200139

¹ La suddivisione in categorie è un mero atto formale che serve solamente a chiarire le modalità di gestione dei materiali

- d) CATEGORIA 4 - Materiale macinato bagnato (in big-bags o sacchi): articolato non pulverulento con possibile presenza di umidità (Polipropilene, Polietilene) – Codici CER 020104 – 070213 – 120105 – 150102 – 160119 – 160216 – 160306 – 170203 - 191204 – 200139

Per quanto concerne la provenienza dei rifiuti, come nella situazione attualmente in esercizio, la ditta riceverà sia rifiuti urbani che rifiuti speciali.

2.3 Tipologie di rifiuti prodotti dalle attività di trattamento e relativa codifica delle attività svolte

Dalle attività di trattamento dei rifiuti proposte dalla ditta Prezero Polymers Italy SpA saranno prodotte le seguenti tipologie di rifiuti:

| CODICE EER | DESCRIZIONE | MODALITA' DI STOCCAGGIO | AREA DI STOCCAGGIO |
|--|--|---|---------------------------------------|
| Prodotti da attività di manutenzione | | | |
| 130208 | altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione | Contenitori da 1 mc posti su bacino di contenimento idoneamente dimensionato in base a quanto previsto dalla D.C.I. del 27/07/1984 L'area di stoccaggio è ubicata all'interno di idoneo box chiuso che consente la protezione dagli agenti atmosferici | I |
| 150102 | Imballaggi in plastica (big-bags rotti) | Balle di raffia stoccate all'esterno in area stoccaggio rifiuti prodotti | G1-G2-I |
| Prodotti da attività di depurazione dei reflui | | | |
| 161002 | soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01 | Cisterna fissa munita di doppia parete (la seconda parete funge da bacino di contenimento) | H (di fianco impianto depurazione) |
| 190814 | fanghi prodotti da altri trattamenti delle acque reflue industriali, diversi da quelli di cui alla voce 19 08 13 | Cassone scarrabile messo in area stoccaggio rifiuti prodotti sotto tettoia | I |
| Prodotti da attività di trattamento rifiuti ed estrusione | | | |
| 070208* | Altri fondi e residui di reazione (prodotto dal degasaggio degli estrusori) | In contenitori a tenuta posizionati su bacino di contenimento | I |
| 150106 | Imballaggi in materiali misti | In cassone | I |

| CODICE EER | DESCRIZIONE | MODALITA' DI STOCCAGGIO | AREA DI STOCCAGGIO |
|---|--|--|--------------------|
| Prodotti da attività di manutenzione | | | |
| 191204 | Plastica | In cumulo a terra in area coperta (stoccati all'interno del fabbricato nell'area adiacente alla zona di messa in riserva e separati mediante new-jersey dagli altri rifiuti) | G1-G2 |
| 191212 | altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11 | Cassone scarrabile in area stoccaggio rifiuti prodotti sotto tettoia e in cumulo a terra in area coperta (stoccati all'interno del fabbricato nell'area adiacente alla zona di messa in riserva e separati mediante new-jersey dagli altri rifiuti) | G1-G2 |
| 070213 | Blocchi di plastica | In cumulo a terra in area coperta (stoccati all'interno del fabbricato nell'area adiacente alla zona di messa in riserva e separati mediante new-jersey dagli altri rifiuti) | G1-G2 |
| 191202 | Metalli ferrosi | Cassone scarrabile in area stoccaggio rifiuti prodotti sotto tettoia | I |
| 191203 | Metalli non ferrosi | Cassone scarrabile in area stoccaggio rifiuti prodotti sotto tettoia | I |
| 191201 | Carta e cartone | Cassone scarrabile in area stoccaggio rifiuti prodotti sotto tettoia | I |

Tabella 2

3.0 OMOLOGA PREVENTIVA DEI RIFIUTI IN INGRESSO E DEI RIFIUTI PRODOTTI

Il presente capitolo riporta le prescrizioni gestionali che la ditta seguirà durante la conduzione dell'impianto di recupero rifiuti a matrice plastica.

3.1 Rifiuti in ingresso

Relativamente ai rifiuti in ingresso all'impianto, la ditta proponente seguirà quanto nel seguito precisato:

- a) i rifiuti in ingresso all'impianto saranno ricevuti solo se accompagnati da specifica **caratterizzazione di base** del rifiuto (fase di Omologa), che consentirà di individuarne con precisione le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche. Detta caratterizzazione sarà svolta seguendo le indicazioni stabilite dalla DGRV n. 119 del 07.02.2018 e dalle "Linee Guida sulla Classificazione dei Rifiuti" redatte da SNPA (Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente), giusta Delibera SNPA n. 105/2021 e Decreto del Ministero della Transizione Ecologica – Direzione Generale – n. 47 del 9 agosto 2021, come nel seguito dettagliato:
 - a) "L'omologa è il processo che consente la corretta ed esaustiva individuazione delle caratteristiche del rifiuto al fine di sottoporlo a uno specifico trattamento. L'omologa deve consentire di individuare le caratteristiche chimiche, fisiche e merceologiche del rifiuto, anche con riferimento al profilo degli inquinanti, le eventuali caratteristiche di pericolosità, la eventuale tendenza alla cessione di contaminanti per lisciviazione o al loro rilascio come emissione in una qualunque fase del loro recupero o smaltimento, con la finalità di garantire l'idoneità e l'efficacia delle lavorazioni cui il rifiuto sarà sottoposto;
 - b) Per i rifiuti aventi codice EER "voce a specchio" (160216-160306) la ditta richiederà al primo conferimento e ogni 12 mesi la compilazione della "Scheda descrittiva del rifiuto" (fac simile in allegato) e un'analisi chimica attestante la non pericolosità del rifiuto;
 - c) Per i rifiuti aventi codice EER "non voce a specchio" (020104-070213-120105-150102-170203-160119-191204-200139) la ditta richiederà al primo conferimento e ogni 12 mesi la compilazione della "Scheda descrittiva del rifiuto" (fac simile in allegato);

- d) La documentazione di cui ai punti b) e c) sarà ripetuta ogniqualvolta cambia il ciclo produttivo da cui genera il rifiuto (sarà cura del Produttore/detentore comunicarlo alla proponente) e inoltre quando, a seguito di verifiche all'atto di conferimento in impianto, si manifestino discrepanze o non conformità, di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto dell'omologazione e l'effettivo contenuto del carico, a seguito dei controlli effettuati dalla Ditta;
- e) La responsabilità dell'omologa sarà in capo al Tecnico Responsabile (art. 28 della L.R. 3/2000);
- f) I rifiuti, oggetto di ritiro da parte di consorzi previsti per legge (COREPLA, Polieco etc), potranno essere sottoposti nell'impianto della proponente alla sola operazione di stoccaggio se l'impianto stesso e quello di destinazione, debitamente autorizzati, siano formalmente inseriti nel sistema di raccolta, trasporto, stoccaggio, trattamento, riutilizzo, riciclaggio, recupero e/o smaltimento organizzato dal consorzio competente;

3.2 Rifiuti prodotti

Relativamente ai rifiuti prodotti dall'attività dell'impianto, la ditta proponente seguirà quanto nel seguito precisato:

- a) I rifiuti in uscita caratterizzati da codice EER "voce a specchio" saranno caratterizzati almeno annualmente ovvero secondo le modalità richieste dall'impianto di destinazione;
- b) I rifiuti in uscita caratterizzati da codice EER "non voce a specchio" saranno caratterizzati secondo le modalità richieste dall'impianto di destinazione;
- c) I rifiuti prodotti dall'attività saranno avviati al recupero presso impianti autorizzati o operanti in regime di comunicazione, idonei alla loro ricezione, ovvero ad impianti di smaltimento in possesso delle dovute autorizzazioni;

A tali prescrizioni il presente documento aggiunge anche alcune considerazioni in merito all'Accorpamento dei rifiuti, in linea con quanto disciplinato dalla DGRV n. 119 del 07 febbraio 2018, recante *“Piano Regionale di Gestione dei Rifiuti Urbani e Speciali. DCRV n. 30 del 29.04.2015, art. 17. Indirizzi tecnici sulle attività di miscelazione e gestione di rifiuti?”*, vale a dire:

- a) I rifiuti accorpati hanno le medesime caratteristiche merceologiche, medesimo codice EER, e sono destinati ad essere sottoposti al medesimo trattamento presso impianti terzi;
- b) I rifiuti accorpati sono già singolarmente conferibili direttamente all'impianto di destino finale e l'accorpamento viene eseguito per migliorare la logistica delle fasi di stoccaggio e trasporto dei rifiuti;
- c) L'operazione di accorpamento non inficia o peggiora la smaltibilità del rifiuto e non determina effetti di diluizione degli inquinanti;
- d) la natura dei rifiuti non viene modificata;
- e) il codice EER del rifiuto accorpati in uscita resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso;
- f) la qualifica di rifiuto urbano/speciale resta la medesima;
- g) il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto accorpati;

4.0 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE RIFIUTI IN INGRESSO

I rifiuti provenienti dall'esterno, possono provenire sia dal circuito della raccolta differenziata dei rifiuti urbani, che dal circuito di raccolta dei rifiuti speciali (rif. art. 183 del D.Lgs n. 152/2006 e ss.mm.ii.), nonché da impianti di trattamento che hanno già pre-selezionato in rifiuto.

Le modalità di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso sono descritte nel seguito.

I rifiuti conferiti all'impianto saranno sempre accompagnati da formulario, fatta eccezione per le deroghe previste dal comma 4 dell'art. 193 del D.Lgs n. 152/2006) ed il trasporto sarà effettuato da ditte iscritte all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.

I rifiuti saranno sottoposti alle seguenti fasi di verifica qualitativa e quantitativa:

1. Qualora le indagini preliminari descritte diano esito positivo e il Responsabile Tecnico dell'impianto valuti l'esito favorevole dell'omologa, il rifiuto potrà essere conferito all'impianto di recupero;
2. All'atto del conferimento viene verificata la sussistenza di quanto valutato in sede di omologa del rifiuto, oltre che alla regolare compilazione dei documenti di trasporto;
3. La successiva operazione di controllo consiste nella verifica quantitativa mediante il sistema di pesatura fisso in dotazione alla Ditta.
4. Terminate le operazioni di cui al punto precedente, i rifiuti verranno scaricati dall'automezzo e depositati nelle pertinenti aree di stoccaggio.
5. Solamente a questo step la documentazione di accompagnamento del rifiuto viene controfirmata, per accettazione, dalla ditta Prezero Polymers Italy SpA.
6. In caso di discrepanza o non conformità di carattere non meramente formale tra quanto dichiarato preliminarmente in sede di Omologa e quanto conferito, si procederà come descritto al Capitolo 9.0.

5.0 MODALITÀ DI CONFERIMENTO DEI RIFIUTI ALL'IMPIANTO, TIPOLOGIA DEGLI AUTOMEZZI IMPIEGATI

A seconda del veicolo utilizzato, la modalità di conferimento sarà differente, infatti:

- Cassone ribaltabile²: il rifiuto sarà scaricato direttamente all'interno dell'area di R13 Messa in Riserva utilizzando il sistema di ribaltamento in dotazione all'automezzo;
- Cassone scarrabile: il cassone verrà scarrato direttamente all'interno dell'area di R13 Messa in Riserva;
- Centinato o container: il rifiuto arriva imballato e le balle di materiale vengono scaricate a terra mediante un muletto in dotazione alla proponente.

² Compresi gli automezzi muniti di vaschette/vasca di raccolta

6.0 SISTEMI PER IL CONTENIMENTO DELLE EMISSIONI ORIGINATE DALLA DISPERSIONE EOLICA

Al fine di limitare la formazione e la diffusione delle emissioni polverose, la ditta Prezero Polymers Italy SpA ha previsto di dotare tutte le fasi di processo che possono portare alla potenziale formazione di polveri ed emissioni odorigene di sottostazioni di aspirazione, che daranno origine alle emissioni convogliate elencate nella tabella seguente.

| Camino | Fasi di processo | Inquinanti | Portata (Nmc/h) | Conc. (mg/Nmc) | Tempo di impiego (ore/day) | Altezza sbocco (m) | Diametro sbocco (mm) |
|--------|-----------------------------|---------------|-----------------|----------------|----------------------------|--------------------|----------------------|
| C1 | Estrusione (fase di carico) | Polveri | 48.000 | < 10 | 24 | 11 | 900 |
| C2 | Estrusione | COV | 60.000 | < 50 | 24 | 15 | 1.200 |
| | | Butadiene | | < 5 | | | |
| | | Polveri | | < 10 | | | |
| | | Nebbie oleose | | < 5 | | | |
| C3 | Comparto lavaggi | COV | 56.000 | < 50 | 24 | 15 | 1.200 |
| | | polveri | | < 10 | | | |
| C4 | Comparto miscelazione | polveri | 7.500 | < 10 | 24 | 10 | 500 |
| C5 | Comparto triturazione | polveri | 63.000 | < 10 | 24 | 15 | 1.200 |
| C6 | laboratorio | /// | /// | /// | /// | /// | /// |
| C7 | Saldatura | polveri | 3.200 | < 10 | 16 | 11 | 300 |
| C8 | Forno anime | /// | /// | /// | /// | /// | /// |
| C9 | Estrusione (fase di carico) | Polveri | 48.000 | < 10 | 24 | 11 | 900 |

Tabella n. 3

7.0 MODALITA' E CRITERI DI DEPOSITO DEI RIFIUTI IN INGRESSO E PRODOTTI

La tabella seguente riassume le aree funzionali di progetto.

| AREA | EER | QTA (ton) | MODALITA' |
|------|---|-----------|---|
| B1 | 020104-070213-120105-150102-170203-160119-160216-160306-191204-200139 | 358,00 | Cumulo, big-bags, balle |
| B2 | 020104-070213-120105-150102-170203-160119-160216-160306-191204-200139 | 240,00 | Cumulo, big-bags, balle |
| B3 | 020104-070213-120105-150102-170203-160119-160216-160306-191204-200139 | 400,00 | Cumulo, big-bags, balle |
| F1 | 191204 | 100,00 | Cumulo |
| F2 | 191204 | 100,00 | Cumulo |
| F3 | 191204 | 100,00 | Cumulo |
| G1 | 191204-191212 | 80,00 | Cumulo a terra o all'interno di cassonetti o big bags |
| G2 | 191204-191212 | 80,00 | Cumulo a terra o all'interno di cassonetti o big bags |
| H | 161002 | 80,00 | cisterna fissa munita di doppia parete da 60 mc |
| I | 1912XX - 190814 - 150106 | 100,00 | Cassoni |

Tabella n. 4

8.0 ATTIVITÀ DI RECUPERO DEFINITA COME R3 – LINEA GUIDA SNPA

Il presente Capitolo approfondisce la verifica delle condizioni dell'art. 184-ter del D.Lgs n. 152/2006 in merito alla sola Linea di produzione del materiale che cessa la qualifica di rifiuto.

Il progetto proposto dalla ditta Prezero Polymers Italy SpA prevede la produzione di materiale che cessa la qualifica di rifiuto conforme alle seguenti Norme UNIPLAST 10667:

- 1) UNIPLAST 10667-1: Materie plastiche prime-secondarie - Parte 1: Generalità su materie plastiche prime secondarie e sottoprodotti di materie plastiche
- 2) UNIPLAST 10667-2: Materie plastiche prime-secondarie - Polietilene destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post consumo - Parte 2: Requisiti e metodi di prova
- 3) UNIPLAST 10667-3: Materie plastiche prime-secondarie - Polipropilene destinato ad impieghi diversi, proveniente dal riciclo di residui industriali e/o materiali da pre e/o post-consumo - Parte 3: Requisiti e metodi di prova
- 4) UNIPLAST 10667-4 Materie plastiche prime-secondarie - Polietilentereftalato in scaglia destinato alla produzione di fibre, proveniente dal riciclo di contenitori per liquidi post-consumo - Parte 7: Requisiti e metodi di prova
- 5) UNIPLAST 10667-8 Materie plastiche prime-secondarie - Polietilentereftalato in scaglia destinato alla produzione di corpi cavi, proveniente dal riciclo di contenitori per liquidi post-consumo - Parte 8: Requisiti e metodi di prova
- 6) UNIPLAST 10667-9 Materie plastiche prime-secondarie - Polietilentereftalato in scaglia destinato alla produzione di lastre e foglie, proveniente dal riciclo di contenitori per liquidi post-consumo - Parte 9: Requisiti e metodi di prova
- 7) UNIPLAST 10667-11 Materie plastiche di riciclo - Polietilene e copolimeri provenienti da foglie e film per agricoltura destinato ad impieghi diversi - Requisiti e metodi di prova
- 8) UNIPLAST 10667-16 Materie plastiche prime-secondarie - Miscele di materie plastiche eterogenee a base di poliolefine provenienti da residui industriali e/o da materiali da post-consumo destinate a diverse tecnologie di trasformazione - Parte 16: Requisiti e metodi di prova

- 9) UNIPLAST 10667-17 Materie plastiche prime secondarie - Parte 17: Miscele di materie plastiche eterogenee provenienti da residui industriali e/o da materiali da post-consumo, destinate all'impiego in processi metallurgici e siderurgici - Requisiti e metodi di prova
- 10) UNIPLAST 10667-18 Materie plastiche prime secondarie - Parte 18: Miscele di materie plastiche eterogenee a base di poliolefine provenienti da residui industriali e/o da materiali da post-consumo destinate alla conversione in miscele di idrocarburi solidi, liquidi o gassosi da utilizzarsi come combustibili liquidi e/o gassosi o per ulteriori processi chimici industriali - Requisiti e metodi di prova
- 11) UNIPLAST 10667-19 Materie plastiche prime-secondarie - Parte 19: Polietilentereftalato proveniente dal riciclo di rifiuti in PET, anche in multistrato con altri polimeri, destinato a diverse tecnologie di trasformazione - Requisiti e metodi di prova

Si Premette che l'attività di recupero rifiuti definita dalla causale R3 (Allegato C alla Parte IV del D.Lgs n. 152/2006) proposta dalla ditta Prezero Polymers Italy SpA è già disciplinata dalle tipologie di attività 6.1 e 6.2 di cui all'Allegato 1 sub allegato 1 al D.M. 05.02.1998 e ssmmii.

Seguendo le informazioni richieste dalla tabella 4.1 delle Linee Guida SNPA n. 41/2022, considerando anche le indicazioni riportate nel sito internet di ARPAV, viene nel seguito argomentata la produzione di materiale che cessa la qualifica di rifiuto a matrice plastica prodotto dalla Prezero Polymers Italy SpA.

| | |
|--|--|
| Denominazione ditta: | Prezero Polymers Italy SpA |
| Sede legale: | via dell'Artigianato n. 3 Fonte (TV) |
| Sede dell'impianto: | via dell'Artigianato n. 3 Fonte (TV) |
| Autorizzazione vigente: | Autorizzazione Unica Ambientale (AUA – D.P.R. n. 59/2013) n. 173/2023 del 13.07.2023 |
| Attività attuale: | Tipologie 6.1 e 6.2 – Allegato 1 sub allegato 1 D.M. 05.02.1998 |
| Motivo della richiesta: | richiesta di autorizzazione art. 208 D.Lgs n. 152/2006 |
| Riferimenti a Decreti Ministeriali: | tipologie 6.1 e 6.2 D.M. 05.02.1998 e ssmmii |

Tabella 1: Rif. Tabella 4.3 linee guida SNPA 41/2022

(Indicare con una X in quale casistica rientra la Ditta per i codici proposti)

| | Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso | Modalità di valutazione in fase istruttoria ai fini del rilascio del parere tecnico EoW caso per caso | |
|---|---|--|---|
| 1 | Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti | I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a b) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e). | X |
| 2 | Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche dei rifiuti, Attività di recupero, Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Viene esclusivamente richiesta una quantità massima recuperabile diversa (in termini di rifiuti trattati e/o di capacità di stoccaggio) | I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nel parere. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a c) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare la condizione d) e c). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e). | |
| 3 | Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono richieste tipologie di rifiuti diversi in ingresso (per EER, provenienza dei rifiuti, caratteristiche dei rifiuti) | I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle tipologie di rifiuti diverse in ingresso con il processo di recupero e con le caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti ottenuti (criterio dettagliato a); 2. Criteri dettagliati d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d) | |
| 4 | Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposte attività di recupero diverse o modificate rispetto a quelle citate nei decreti tecnici di cui sopra. | I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle attività di recupero diverse o modificate proposte rispetto ai rifiuti in ingresso da trattare e alle caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti da ottenere; 2. Criteri dettagliati b), d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d) | |
| 5 | Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposti nuovi usi delle materie prime e/o dei prodotti. | I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Criteri dettagliati d) ed e); 2. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi specifici proposti; 3. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi proposti; 4. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti 5. verifica della condizione d), alla luce dei diversi utilizzi. | |
| 6 | Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e attività di recupero. Vengono proposte materie prime e/o prodotti con nuove specifiche tecniche e/o ambientali | I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. verifica delle le nuove specifiche tecniche e/ ambientali delle materie prime e/o prodotti da ottenere utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1; 2. criteri dettagliati c), d) ed e); 3. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 4. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 6. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti; 5. verifica della condizione d) sulle norme tecniche e ambientali di riferimento 6. verifica delle nuove specifiche tecniche e ambientali, tenuto conto che i rifiuti in ingresso e l'attività di recupero dovrebbero rimanere | |

| | | | |
|---|--|--|--|
| | | invariati, siano tali per cui gli impatti complessivi sull'ambiente e sulla salute umana legati all'utilizzo della nuova materia prima/prodotto siano diversi rispetto a quelli contemplati con le norme tecniche di cui ai DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. A tal proposito utilizzare indicazioni previste nella tabella 4.1; | |
| 7 | Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05, con modifiche parziali di più di un aspetto (tipologia di rifiuti in ingresso, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti). | I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni dovranno concentrarsi sulle modifiche proposte, tenendo conto delle indicazioni pertinenti proposte dal punto 1 al punto 6 e del rispetto delle condizioni da a) ad) e dei criteri dettagliati da a) ad e). Vanno comunque definiti i criteri dettagliati d) ed e). | |
| 8 | Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della sezione di supporto alle istruttorie) | Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1. | |
| 9 | Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Si tratta di un processo sperimentale in cui definire gli standard tecnici e ambientali, la possibilità di utilizzo della materia prima/prodotti in processi o utilizzi su scala reale. | Va fatta una valutazione completa utilizzando i criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti per gli impianti sperimentali (ex art. 211 d.lgs. 152/06 e s.m.i.) utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1. | |

Tabella n. 5

Verifica delle *condizioni*

RAFFRONTO TABELLA 4.1 LINEE GUIDA SNPA

CONDIZIONI

| Presupposto normativo: a) La sostanza è destinata a essere utilizzata per scopi specifici | | |
|---|---|--|
| Scopo dell'istruttoria | Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza | Dimostrazione |
| Definire l'uso o gli usi della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto, con riferimento ai materiali che vengono sostituiti. | E' necessario che si possa individuare in modo certo e univoco come sarà reimpiegato l'EoW nella successiva fase di utilizzo e quale materia prima viene sostituita | Come indicato nella Relazione Tecnica di progetto il materiale che cessa la qualifica di rifiuto sarà conforme alla specifica Norma UNIPLAST 10667, a seconda del polimento sottoposto a recupero. La destinazione d'impiego del materiale che ha Cessato la qualifica di rifiuto è stabilita dalla specifica Norma UNIPLAST ed è legata al comparto produttivo delle materie e manufatti a matrice plastica. La materia prima sostituita dall'EoW è il polimero specifico, generalmente creato industrialmente. |
| Presupposto normativo: b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza | | |
| Dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza che cessa la | Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza che cessa la | Il mercato in cui viene utilizzato il materiale che cessa la qualifica di rifiuto è quello delle materie plastiche, sempre più in crescita considerando |

| | | |
|---|--|--|
| qualifica di rifiuto. | qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima. | l'incremento dei prezzi del petrolio ed il conseguente incremento dei costi di produzione. |
| | Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti: contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.. - Esistenza di altri produttori dell'end of waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o domanda -Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato | Ad oggi la ditta Prezero Polymers Italy SpA sta svolgendo la medesima attività per cui richiede l'autorizzazione, pertanto ha già sviluppato un mercato. Per l'impianto in questione inoltre sono già in essere accordi commerciali con il CoRePla. Nel territorio della regione Veneto vi sono altri impianti di recupero rifiuti non pericolosi autorizzati a produrre il medesimo EoW partendo dalle medesime tipologie di rifiuti |
| | Descrizioni delle tempistiche di stoccaggio del prodotto | L'EoW prodotto, come argomentato nel seguito, è un materiale prettamente stabilizzato che non cede inquinanti se sottoposto all'azione degli agenti atmosferici. E' pertanto un materiale che nel tempo non perde le caratteristiche, in quanto le stesse sono modificabili solamente in caso di ulteriori manipolazioni fisiche (non svolte dalla ditta proponente a seguito dell'ottenimento dell'EoW). |
| Presupposto normativo: c) la sostanza soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifiche e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti | | |
| Dimostrare la conformità a Standard tecnici | Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata e degli standard tecnico-prestazionali previsti. Devono essere definiti gli eventuali parametri da analizzare e la frequenza di analisi. Laddove previsto e applicabile, è richiesta la registrazione REACH. | Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto dal descritto trattamento dei rifiuti è analogo a quello di cui all'Allegato 1 sub allegato 1 al D.M. 05.02.1998, vale a dire materiale conforme a quanto stabilito dalle Norme UNIPLAST-UNI 10667-n ³ , specifiche per i polimeri sottoposti a trattamento. |
| | Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto con | La ditta Polymers Italy SpA produce da molti anni l'EoW in argomento. |

³ Il numero identifica la specifica norma UNIPLAST-UNI associata a ciascun polimero

| | | |
|---|---|--|
| | gli standard tecnici e confronto con la materia prima sostituita nell'utilizzo. | |
| Dimostrare la conformità a standard ambientali | <p>1. Devono essere indicati gli standard ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento</p> <p>2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.</p> | <p>Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto è conforme alle Norme UNIPLAST-UNI 10667-n, dunque materiale che la stessa norma ha disciplinato poter essere utilizzato direttamente nelle aziende di stampaggio in sostituzione della plastica prodotta dal petrolio. Sostanzialmente trattasi di materiale a matrice plastica di post consumo caratterizzato da elevati standard qualitativi, dunque avente i medesimi standard ambientali della plastica di produzione industriale. Tale materiale non contiene al suo interno sostanze pericolose</p> |
| | <p>3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto.</p> | <p>I rifiuti sottoposti a trattamento non presentano caratteristiche che possano comportare rischi per la salute umana. Essi infatti non contengono sostanze pericolose o elementi patogeni e tale evidenza sarà avvallata dalla procedura di OMOLOGA.</p> |
| <p>Presupposto normativo: d) l'utilizzo della sostanza non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana</p> | | |
| Dimostrare che l'utilizzo della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima | <p>Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, <u>in modo alternativo</u>:</p> <p>1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo</p> | <p>Al fine di attestare la compatibilità ambientale dell'utilizzo della sostanza EoW oggetto di approfondimento è sufficiente quanto precisato in precedenza, infatti il materiale che cessa la qualifica di rifiuto sarà conforme alle caratteristiche chimico-fisiche stabilite dalle specifiche Norme UNIPLAST 10667 di riferimento</p> <p>La dimensione del Lotto varierà a seconda delle esigenze della ditta Polymers Italy SpA ed avrà una dimensione massima di 300 ton</p> |

| | | |
|--|--|--|
| | <p>della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto anche in base a dati di letteratura;</p> <ol style="list-style-type: none">2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator)3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali | |
|--|--|--|

Tabella n. 6

CRITERI DETTAGLIATI

| a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero | | | |
|---|---|--|--|
| Scopo dell'istruttoria | Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza | Dimostrazione | |
| <p>Devono essere descritte le tipologie di provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico- prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso</p> <p>Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</p> | | <p>Codice EER</p> <p>I rifiuti sottoposti all'attività di recupero R3 oggetto di valutazione sono identificati dai seguenti codici EER:</p> <ul style="list-style-type: none"> - 020104 "rifiuti plastici" - 070213 "rifiuti plastici" - 120105 "Limatura e trucioli di materiali plastici" - 150102 "Imballaggi in plastica" - 170203 "Plastica" - 160119 "Plastica" - 160216 "Plastica" - 160306 "rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05 - Plastica" - 191204 "Plastica e gomma" - 200139 "Plastica" | |
| | | <p>Provenienza</p> <p>Raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole, attività di costruzione e demolizione</p> | |
| | | <p>Caratteristiche merceologiche</p> <p>Tali rifiuti sono costituiti da materiali plastici di varia forma e natura, compresi gli imballaggi, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura</p> | |
| | | <p>Tipo e frequenza di analisi</p> <p>Si vedano Omologa (par. 3.0)</p> | |
| | | <p>b) Processi e tecniche di trattamento consentiti</p> | |
| | | <p>Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</p> | <p>L'attività di recupero R3 "Riciclo/Recupero di sostanza organica" finalizzata alla produzione di materiale che cessa la qualifica di rifiuto conforme alle norme UNIPLAST UNI 10667, è il cuore dell'attività svolta dalla ditta Prezero Polymers Italy Srl. Nell'ipotesi di progetto prevista, lo svolgimento dell'attività di recupero R3 potrà essere svilupparsi in due distinte fasi di trattamento, vale a dire:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) Attività di recupero consistente in operazioni di selezione, cernita e riduzione volumetrica e lavaggio - ATTIVITA' LEGATA AL TRATTAMENTO DELLA SOLA PLASTICA RIGIDA; 2) Attività di recupero consistente in operazioni di selezione, cernita e riduzione volumetrica, lavaggio ed estrusione dunque esattamente identica a quella attualmente svolta e descritta al paragrafo 4.2.2 - ATTIVITA' LEGATA AL TRATTAMENTO DELLA PLASTICA MOLLE O MISTA |

1) **ATTIVITÀ DI RECUPERO CONSISTENTE IN OPERAZIONI DI SELEZIONE, CERNITA E RIDUZIONE VOLUMETRICA E LAVAGGIO – ATTIVITA' LEGATA AL TRATTAMENTO DELLA SOLA PLASTICA RIGIDA**

I rifiuti in ingresso **costituiti esclusivamente da plastica rigida**, a seguito delle verifiche quali-quantitative, saranno prelevati ed avviati alle successive fasi di trattamento di:

- a) Selezione e cernita per estrarre eventuali materiali non plastici;
- b) macinazione;
- c) lavaggio;

LINEE DI MACINAZIONE PRINCIPALI (macchinari 8A, 8B, 8C)

L'attività è esattamente quella attualmente svolta e corrispondente alle Linee di macinazione 8A, 8B e 8C descritte al paragrafo 4.2.2. Tutte le linee di macinazione sono tra loro indipendenti.

I macchinari delle linee di macinazione 8A e 8B sono esattamente identici, mentre il macchinario della linea 8C è un tritatore Mod. Komet 2800. Le linee operano in parallelo. Preventivamente al trattamento vero e proprio, manualmente, gli operatori della ditta proponente estraggono eventuali frazioni non plastiche presenti nel rifiuto (codice EER 191212 - 191203 – depositato in area dedicata). Successivamente il rifiuto viene caricato nella tramoggia di carico di uno dei macchinari (macinatori/tritatore) ove avviene la riduzione volumetrica del materiale. La pezzatura raggiunta dal materiale varia da 1 cm a 3 cm. Il rifiuto pretrattato dalla linea 8C, mediante nastro di scarico, viene direttamente accumulato nei box dedicati ai "RIFIUTI SEMILAVORATI" (codice EER 191204) oppure andrà ad alimentare direttamente una delle 5 linee di lavaggio previste descritte nel seguito, mentre nelle linee 8A e 8B, mediante l'azione di una coclea di fondo ed una di estrazione, il rifiuto passa su un nastro trasportatore (chiuso ai lati e nella parte superiore) ove viene sottoposto ad una fase di deferrizzazione, attuata mediante l'azione di un DEFERRIZZATORE MAGNETICO che estrae i metalli ferrosi (EER 191202 – depositato in area dedicata).

Il nastro trasportatore successivamente conferirà il rifiuto o all'interno di uno dei quattro box dedicato allo stoccaggio dei "RIFIUTI SEMILAVORATI" oppure direttamente ad una delle linee di lavaggio nel seguito descritto. L'opzione alternativa di avviare il rifiuto allo stoccaggio, ovvero direttamente alle linee di lavaggio, è legata al fatto che il nastro di scarico dei materiali dopo la triturazione può essere direzionato direttamente allo scarico all'interno del box, ovvero in alternativa, ad un

nastro di carico dei macchinari afferenti ad una delle linee di lavaggio.

LINEE DI LAVAGGIO PRINCIPALI (macchinari 2A, 2B, 2C, 2D, 2E)

Le 5 linee di lavaggio sono state autorizzate in due distinti momenti come ampiamente argomentato al paragrafo 4.2.2. Tutte le linee di lavaggio operano in parallelo e sono tra loro indipendenti.

Nelle tre linee “storiche” (2A - 2B - 2C) il materiale in arrivo dalla precedente fase di riduzione volumetrica (in modo diretto o passando per il deposito in cumulo), entra in una CENTRIFUGA di prelavaggio ove avviene il primo lavaggio. Successivamente il materiale passa all'interno di una VASCA DI LAVAGGIO ove avviene il vero e proprio lavaggio e la separazione delle rimanenti impurità (codice EER 191212) presenti nel materiale. Il materiale plastico lavato continua il ciclo di lavorazione e viene convogliato all'interno di una CENTRIFUGA DI ASCIUGATURA per l'eliminazione di parte dell'umidità. La fase di asciugatura continua all'interno di un torchio, dal quale poi il materiale viene convogliato in un MULINO per la successiva operazione di riduzione volumetrica. Lungo la linea di lavaggio, come individuato dal relativo lay-out allegato alla presente, l'acqua viene raccolta, depurata e rimessa in circolo per un numero di lavaggi variabile (l'acqua viene riutilizzata fino a saturazione di inquinanti e successivamente smaltita mediante trasportatori ed impianti di depurazione regolarmente autorizzati secondo le vigenti normative ambientali).

Le due “nuove” linee di lavaggio dei rifiuti autorizzate sono definite “Washing Line”.

Ciascuna linea di lavaggio è composta da:

- dosaggio del materiale tramite tramoggione con doppia coclea di scarico;
- prelavaggio a secco per l'eliminazione di materiale contaminante secco;
- vasca di prelavaggio per l'eliminazione di gran parte del materiale contaminante non galleggiante
- prelavaggio meccanico tramite l'utilizzo di centrifughe orizzontali;
- decantazione all'interno della vasca di lavaggio per l'eliminazione di tutti i prodotti non galleggianti
- Asciugatura meccanica tramite l'utilizzo di centrifuga asciugatrice
- Disidratazione del materiale tramite l'utilizzo di pressa compattatrice

- Riduzione volumetrica tramite l'utilizzo di un mulino a lame

Per ciascun impianto di lavaggio sopra descritto il costruttore garantisce una potenzialità di trattamento massima pari a 2.750 kg/h.

A valle dei processi di trattamento, il rifiuto in forma di scaglia, rispetta già le caratteristiche di materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto e pertanto viene accumulato all'interno di big-bags con cappuccio in area esterna.

TRITURAZIONE PIZZE DI SCARTO (Macchinario 8D - 8E)

Con l'AUA n. 268/2022 - prot. n. 60238/2020 - del 17.10.2022 (ora sostituita dal Decreto n. 173 del 13 luglio 2023) la Provincia di Treviso ha autorizzato anche l'installazione di un macchinario di Granulazione Mod. Top 1000x800x630 RC utilizzato nella linea di pre-trattamento dello scarto di estrusione, volgarmente denominate "pizze" descritta nel seguito. Nel passaggio di autorizzazione dal "regime semplificato" al "regime ordinario", viene confermata la presenza del primo macinatore (8D) e ne viene inserito un altro (8E). Dalla linea di estrusione viene prodotto del materiale plastico di scarto, volgarmente denominato "pizze", le quali verranno stoccate all'interno di box posti nell'area di impianto denominata in planimetria Tav. 5 alla voce "Stoccaggio Rifiuti prodotti" (Lettere G1 e G2). Il destino di questo materiale è quello di essere nuovamente sottoposto alle operazioni di macinazione mediante i macchinari in argomento e successivamente ad operazioni di deferrizzazione e estrusione, arrivando ad un materiale che cessa la qualifica di rifiuto, le cui potenzialità sono comprese nella Linea di estrusione.

I macchinari sono costituiti da una tramoggia di carico, da una camera di taglio, da un rotore e da un gruppo di scarico del materiale e da un gruppo di lubrificazione. Il rifiuto viene caricato nella tramoggia di carico del macchinario mediante nastro trasportatore e successivamente ridotto di pezzatura all'interno della camera di triturazione a lame rotanti.

Lo scarto viene movimentato nell'area di lavorazione con carrelli elevatori. Il rifiuto viene collocato sopra il nastro trasportatore di alimentazione del macchinario e ridotto di pezzatura. Lo scarto "pizze" si presenta infatti come un grande ammasso di materiale plastico che si è solidificato senza prendere alcuna forma precisa. Al fine di essere nuovamente estruso deve prima essere nuovamente ridotto di pezzatura.

In uscita dal macinatore, lo scarto plastico viene stoccato in un silo e da qui il rifiuto viene sottoposto ad una

successiva operazione di deferrizzazione, mediante il deferrizzatore posizionato nel successivo nastro trasportatore. Il materiale ferroso estratto viene classificato con il CER 191202 e posizionato all'interno di un cassonetto nell'area indicata in planimetria Tav. 5 alla voce "stoccaggio rifiuti prodotti" (Area I).

Mediante una coclea il rifiuto plastico viene raccolto all'interno di big bags e successivamente avviato nuovamente alle operazioni di estrusione.

Come argomentato, nella nuova ipotesi di progetto viene mantenuto il macchinario autorizzato (8D - che viene rilocalizzato) e viene inserito in parallelo un nuovo macchinario del tutto analogo (8E).

2) **ATTIVITÀ DI RECUPERO CONSISTENTE IN OPERAZIONI DI SELEZIONE, CERNITA E RIDUZIONE VOLUMETRICA E LAVAGGIO – ATTIVITA' LEGATA AL TRATTAMENTO DELLA SOLA PLASTICA RIGIDA**

I rifiuti in ingresso **costituiti esclusivamente da plastica molle, ovvero da un misto di plastica rigida e plastica molle**, a seguito delle verifiche quali-quantitative, saranno prelevati ed avviati alle successive fasi di trattamento di:

- a) macinazione;
- b) lavaggio;
- c) estrusione;
- d) miscelazione (non tutte le tipologie di materiali, in quanto alcune saranno depositate direttamente in big-bags muniti di cappuccio).

LINEE DI MACINAZIONE PRINCIPALI (macchinari 8A, 8B, 8C)

L'attività è esattamente quella attualmente svolta e corrispondente alle Linee di macinazione 8A, 8B e 8C descritte al paragrafo 4.2.2. Tutte le linee di macinazione sono tra loro indipendenti.

I macchinari delle linee di macinazione 8A e 8B sono esattamente identici, mentre il macchinario della linea 8C è un tritatore Mod. Komet 2800. Le linee operano in parallelo. Preventivamente al trattamento vero e proprio, manualmente, gli operatori della ditta proponente estraggono eventuali frazioni estranee presenti nel rifiuto (codice EER 191212 – 191203 – depositato in area dedicata). Successivamente il rifiuto viene caricato nella tramoggia di carico di uno dei macchinari (macinatori/tritatore) ove avviene la riduzione

volumetrica del materiale. La pezzatura raggiunta dal materiale varia da 1 cm a 3 cm. Il rifiuto pretrattato dalla linea 8C, mediante nastro di scarico, viene direttamente accumulato nei box dedicati ai "RIFIUTI SEMILAVORATI" (codice EER 191204) oppure andrà ad alimentare direttamente una delle 5 linee di lavaggio previste descritte nel seguito, mentre nelle linee 8A e 8B, mediante l'azione di una coclea di fondo ed una di estrazione, il rifiuto passa su un nastro trasportatore (chiuso ai lati e nella parte superiore) ove viene sottoposto ad una fase di deferrizzazione, attuata mediante l'azione di un DEFERRIZZATORE MAGNETICO che estrae i metalli ferrosi (EER 191202 – depositato in area dedicata). Il nastro trasportatore successivamente conferirà il rifiuto o all'interno di uno dei quattro box dedicato allo stoccaggio dei "RIFIUTI SEMILAVORATI" oppure direttamente ad una delle linee di lavaggio nel seguito descritto. L'opzione alternativa di avviare il rifiuto allo stoccaggio, ovvero direttamente alle linee di lavaggio, è legata al fatto che il nastro di scarico dei materiali dopo la triturazione può essere direzionato direttamente allo scarico all'interno del box, ovvero in alternativa, ad un nastro di carico dei macchinari afferenti ad una delle linee di lavaggio.

LINEE DI LAVAGGIO PRINCIPALI (macchinari 2A, 2B, 2C, 2D, 2E)

Le 5 linee di lavaggio sono state autorizzate in due distinti momenti come ampiamente argomentato al paragrafo 4.2.2. Tutte le linee di lavaggio operano in parallelo e sono tra loro indipendenti.

Nelle tre linee "storiche" (2A - 2B - 2C) il materiale in arrivo dalla precedente fase di riduzione volumetrica (in modo diretto o passando per il deposito in cumulo), entra in una CENTRIFUGA di prelavaggio ove avviene il primo lavaggio. Successivamente il materiale passa all'interno di una VASCA DI LAVAGGIO ove avviene il vero e proprio lavaggio e la separazione delle rimanenti impurità (codice EER 191212) presenti nel materiale. Il materiale plastico lavato continua il ciclo di lavorazione e viene convogliato all'interno di una CENTRIFUGA DI ASCIUGATURA per l'eliminazione di parte dell'umidità. La fase di asciugatura continua all'interno di un torchio, dal quale poi il materiale viene convogliato in un MULINO per la successiva operazione di riduzione volumetrica. Lungo la linea di lavaggio, come individuato dal relativo lay-out allegato alla presente, l'acqua viene raccolta, depurata e rimessa in circolo per un numero di lavaggi variabile (l'acqua viene riutilizzata fino a saturazione di inquinanti e successivamente smaltita mediante trasportatori ed impianti di depurazione regolarmente autorizzati secondo le vigenti normative

ambientali).

Le due “nuove” linee di lavaggio dei rifiuti autorizzate sono definite “Washing Line”.

Ciascuna linea di lavaggio è composta da:

- dosaggio del materiale tramite tramoggione con doppia coclea di scarico;
- prelavaggio a secco per l'eliminazione di materiale contaminante secco;
- vasca di prelavaggio per l'eliminazione di gran parte del materiale contaminante non galleggiante
- prelavaggio meccanico tramite l'utilizzo di centrifughe orizzontali;
- decantazione all'interno della vasca di lavaggio per l'eliminazione di tutti i prodotti non galleggianti
- Asciugatura meccanica tramite l'utilizzo di centrifuga asciugatrice
- Disidratazione del materiale tramite l'utilizzo di pressa compattatrice
- Riduzione volumetrica tramite l'utilizzo di un mulino a lame

Per ciascun impianto di lavaggio sopra descritto il costruttore garantisce una potenzialità di trattamento massima pari a 2.750 kg/h.

LINEE DI ESTRUZIONE (4A, 4B, 4C, 4D, 4E)

Linee “storiche” (4A - 4B - 4C) sono costituite dagli Estrusori n. 1, 2, 3. L'estrusore è una macchina consistente in una parte cava detta “Cilindro” e una parte mobile detta “Vite senza fine”, appositamente sagomata. Il movimento impresso da un motore elettrico e un riduttore spinge il materiale all'interno del cilindro. Tramite resistenze elettriche l'impasto di materiale plastico viene portato alla temperatura di rammollimento (220 °C circa), viene effettuato un degasaggio con apposita pompa a vuoto ad anello liquido e il tutto viene estruso con un taglio ad anello liquido che trasforma la materia fusa in singoli pellets delle dimensioni di qualche millimetro di lunghezza per 2/3 millimetri di diametro.

Le linee “nuove” sono state autorizzate con AUA n. 268/2022 - prot. n. 60238/2020 - del 17.10.2022 e sono un modello “Corema 2018 T9”. L'estrusore collegato tangenzialmente viene riempito continuamente con materiale caldo e pre-compattato. Nella vite dell'estrusore il materiale viene plastificato, omogeneizzato e poi pulito nel filtro autopulente completamente automatico. Il

| | |
|--|---|
| | <p>materiale fuso preparato e pulito passa poi attraverso la pompa di fusione direttamente all'estrusore bivate corotante, il quale trasforma la materia fusa in singoli pellets delle dimensioni di qualche millimetro</p> <p>Le 5 linee di estrusione lavoreranno in parallelo.</p> <p>Il materiale in uscita dalla linea di lavaggio viene convogliato direttamente al trattamento finale di estrusione, svolto da uno dei macchinari della linea di estrusione, vale a dire che non vi è una correlazione diretta tra una specifica linea di lavaggio e una specifica linea di estrusione, bensì le esigenze della proponente portano ad una correlazione dinamica tra le stesse. Naturalmente il collegamento tra le linee viene programmato ad ogni ciclo di lavoro.</p> <p>LINEA DI MISCELAZIONE (Silos 6A1÷6A10) Composto da 10 Silos miscelatori (5 aventi capienza di 10 ton e 5 con capienza di 15 ton) collegati tra loro per mezzo di un impianto di caricamento pneumatico automatico. In tali Silos vengono miscelati il Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto tra loro al fine di generare il “Prodotto finito” da vendere ai Clienti.</p> <p>SILOS DI STOCCAGGIO (6B) Il “Prodotto finito” e il Materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto generati dall'attività di trattamento vengono stoccati in Silos:</p> <p>a) Esterni – 6B: quattordici Silos della capienza di 65 ton cadauno</p> <p>Parallele, dunque indipendenti ai flussi descritti, vi sono anche due distinte linee di flusso, già autorizzate e descritte al paragrafo 4.2.2, come nel seguito descritto. la Linea di separazione dei materiali plastici leggeri viene implementata con il macchinario 9B e 9C, oltre agli esistenti.</p> <p>LINEE DI SEPARAZIONE DEL MATERIALE PLASTICO (Macchinari 9A-9B-9C) – Area D e Area R Trattasi di Linee di lavorazione “a sé stanti” finalizzate alla separazione del materiale plastico “leggero” da quello “pesante” utilizzata solitamente dopo il trattamento di macinazione. Trattasi di una fase di raffinazione che non influenza le potenzialità dell'impianto in quanto purifica il materiale plastico che dovrà successivamente essere lavato (riducendo in questo modo gli scarti nelle linee di lavaggio).</p> |
|--|---|

| | |
|---|---|
| | <p>Le linee sono composta dalla seguente componentistica:</p> <ul style="list-style-type: none"> ✓ una Tramoggia ove viene caricato il rifiuto; ✓ un Ventilatore che convoglia il materiale dalla Tramoggia alla Camera di separazione; ✓ un Aspiratore che, dalla Camera di separazione, aspira il materiale leggero e per mezzo di un ciclone lo convoglia ad un cassone di stoccaggio; ✓ una Coclea che consente al materiale pesante di essere accumulato in big-bags; |
| <p>c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto, compresi i valori limite delle sostanze inquinanti</p> | |
| <p>Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.</p> | <p>Il materiale che cessa la qualifica di rifiuto prodotto dal descritto trattamento dei rifiuti è analogo a quello di cui all'Allegato 1 sub allegato 1 al D.M. 05.02.1998, vale a dire materiale conforme a quanto stabilito dalle Norme UNIPLAST-UNI 10667-n⁴, specifiche per i polimeri sottoposti a trattamento. Le caratteristiche strutturali ed ambientali del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto sono stabilite dalle menzionate Norme UNIPLAST</p> |
| <p>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</p> | |
| <p>Deve essere descritto il sistema di gestione che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovverosia le condizioni e i criteri sopra riportati e deve essere descritta la documentazione del suddetto sistema (ad esempio check list, report periodici ecc.) che evidenzia che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto</p> | <p>Il materiale ottenuto dai processi di trattamento dei rifiuti assume la qualifica di EoW solamente dopo aver superato la fase di verifica di conformità, rappresentata dall'esito positivo delle verifiche di conformità alle Norme UNIPLAST 10667 di riferimento.</p> <p>La ditta è in possesso di un proprio SGA (ISO 14001) con un modulo per la verifica di conformità dell'EoW.</p> <p>La verifica di conformità alle caratteristiche di EoW sarà fissata dalla Norma UNIPLAST 10667 di riferimento, sarà realizzata per Lotti.</p> |
| <p>e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità</p> | |
| <p>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.</p> | <p>Vedi sotto</p> |

⁴ Il numero identifica la specifica norma UNIPLAST-UNI associata a ciascun polimero



Committente:
**PREZERO POLYMERS
ITALY SpA**
Sede impianto:
Via dell'Artigianato, 3
FONTE (TV)

Rif.: D.Lgs n. 152/2006
D.P.R. N. 59/2013

Elaborato: Piano Gestione Operativa

| | |
|--|--|
| <p>La scheda di conformità allegata dovrà contenere le seguenti sezioni minime:</p> <ol style="list-style-type: none">1. Ragione sociale del produttore2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto3. La quantificazione del lotto di riferimento <p>Rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.</p> | |
|--|--|

Tabella n. 7

FAC SIMILE DICHIARAZIONE DI CONFORMITA'

Il sottoscritto _____ in qualità di _____ della ditta Prezero
Polymers Italy SpA avente sede legale in _____ e sede impianto in

DICHIARA ai sensi degli art. (art. 46 e 47 D.P.R. 28.12. 2000, n. 445)

La dichiarazione di conformità conterrà i seguenti dati:

1. Produttore:
 - Nome:
 - Indirizzo:
 - Referente:
 - Telefono:
 - E-mail:
2. Materiale che cessa la qualifica EPS – Polistirene espanso
3. Destinazione d'impiego conforme alla Norma UNIPLAST 10667-“n” e consiste nei successivi utilizzi _____ come dalla stessa definiti
4. Dichiarazione del rispetto delle norme UNIPLSST 10667-“n”
5. Prezero Polymers Italy SpA applica un sistema di gestione della qualità.
 - Data:
 - Firma:

9.0 GESTIONE DELLE NON CONFORMITA'

Il presente capitolo affronta le eventuali Non Conformità rivenute nell'applicazione delle procedure di controllo descritte ai capitoli precedenti.

Possono essere riscontrate delle Non Conformità dei materiali (rifiuti/EoW) in tre distinte fasi di verifica:

- a) Verifica dei rifiuti in ingresso;
- b) Verifica dei rifiuti prodotti;
- c) Verifica del materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto prodotto (EoW).

Per tutte le tre tipologie di Non Conformità, la ditta terrà un apposito Registro, messo a disposizione delle autorità di controllo qualora richiesto.

9.1 Non conformità nella verifica dei rifiuti in ingresso

Le Non conformità possono essere di due tipologie:

- Non conformità commerciale: trattasi di una non corrispondenza tra la qualità del rifiuto ed il contratto stipulato con il Conferitore. Il rifiuto è conforme al codice EER attribuitogli dal Produttore ma non è conforme al contratto commerciale. In questa casistica Prezero Polymers Italy SpA, sentito il Conferitore, valuterà se respingere il carico oppure, qualora il rifiuto sia trattabile presso l'impianto, accettare il carico e regolarizzare il contratto commerciale;
- Non conformità ambientale: trattasi di una non conformità del rifiuto in ingresso relativa alla composizione merceologica dello stesso (la composizione merceologica non corrisponde al codice EER attribuito dal Produttore), ovvero alla eccessiva presenza di materiale estraneo non conforme alla merceologia. Qualora durante la fase di scarico l'operatore incaricato da Prezero Polymers Italy SpA rilevi il potenziale rischio relativo a questa tipologia di Non conformità, l'intero carico verrà respinto.

9.2 Non conformità nella verifica dell'EoW prodotto

Il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto sarà sottoposto a verifica di conformità per Lotti chiusi non suscettibili di incremento. Qualora a seguito delle analisi eseguite il materiale dovesse risultare non conforme alle caratteristiche stabilite dalla Norma UNIPLSST 10667-“n”, allora il materiale verrà declassificato a rifiuto (codice EER 191204 “Plastica e gomma”) e come tale gestito.

Allegati:

Schede di caratterizzazione dei rifiuti

Venezia, li 15 marzo 2024

Il legale rappresentante

Documento firmato digitalmente

Il tecnico



Committente:
PREZERO POLYMERS ITALY SpA

Sede impianto: Via dell'Artigianato, 3 - FONTE (TV)

SCHEDA DESCRITTIVA RIFIUTO

| | |
|--|--|
| Nome o ragione sociale del Produttore | |
| Sede legale | |
| Via | Comune |
| Provincia | CAP 31056 |
| Tel. | Fax |
| Insedimento produttivo (se diverso dalla sede legale) | |
| Via | Comune |
| Provincia | CAP |
| Tel. | Fax |
| Codice Fiscale | P. IVA (se diversa dal codice fiscale) |
| E.E.R. | Descrizione rifiuto |
| Rifiuto da pre-consumo o post-consumo | <input type="checkbox"/> pre-consumo <input type="checkbox"/> post-consumo |
| Specificare se si tratta di rifiuto: <input type="checkbox"/> Non pericoloso con codice "voce a specchio" <input type="checkbox"/> Non pericoloso con codice "non voce a specchio" | |
| Classificazione del rifiuto <input type="checkbox"/> rifiuto da impianti di selezione <input type="checkbox"/> rifiuto urbano <input type="checkbox"/> rifiuto speciale | |
| Componenti merceologiche dei materiali che costituiscono il rifiuto | |
| Descrizione del processo produttivo di provenienza del rifiuto | |
| Elenco materie prime utilizzate nel ciclo produttivo (qualora utilizzate) | |
| Presenza di sostanze che possano determinare la classificazione di rifiuto pericoloso: <input type="checkbox"/> Si <input type="checkbox"/> No | |
| Caratteristiche organolettiche | |
| Caratteristiche chimico-fisiche / Analisi chimica allegata (limitatamente ai rifiuti codice EER "voce a specchio") | |
| Stato fisico <input type="checkbox"/> Solido pulverulento <input type="checkbox"/> Solido non pulverulento <input type="checkbox"/> Fangoso palabile <input type="checkbox"/> Liquido | |
| Confezionamento <input type="checkbox"/> Sfuso <input type="checkbox"/> Big bags <input type="checkbox"/> Cassoni <input type="checkbox"/> Altro: _____ | |

Data Timbro e Firma