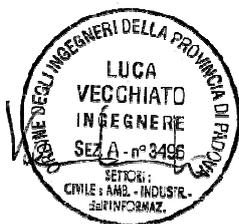


<p>Provincia di Vicenza</p> 	<p>Regione del Veneto</p> 	<p>Comune di Brendola</p> 
---	--	---

	<p>RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE N. 1/2017 DEL 20/02/2017 SITO DI BRENDOLA, VIA MAZZINI 13</p>
--	---

<p>Elaborato AIA All. C13a</p>	<p>Piano di gestione operativa</p>
---	---

TIMBRI E FIRME STUDIO ECO-MANAGEMENT:
Ing. Luca Vecchiato



Collaboratori:
Dott.ssa Vania Ruzzon
Dott. Danilo De Carli
Ing. Luca Vecchiato

Il richiedente:

ELITE AMBIENTE SRL
Via Mazzini, 13/13
36040 BRENDOLA (VI)
C.F. & P. IVA 01956070245

ELITE AMBIENTE SRL
Via Mazzini, 13 – 36040 – BRENDOLA (VI)
Reg.Imp. – Cod.Fisc. e Partita IVA 01956070245-
R.E.A. VI195923 Cap.Soc. € 100.000,00
Uffici: Via Pigafetta 38 – 36040 Grisignano (VI)
Tel. +39 0444 / 415230– Fax +39 0444 / 414976
e-mail PEC: eliteambiente@pec-mail.it

<p>Elaborato da: ECO-Management SRL</p>  <p>Via Emilia, 7 - 35043 Monselice (PD) Tel: +39 049 0990550 Fax: +39 049 0990580 P.IVA 03699350280 eMail PEC: eco-management@pec.eco-management.it</p>	<p>Data: Febbraio 2023</p> <hr/> <p>Rev. 00</p>
--	---

1	Premessa	3
2	Modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto	3
2.1	Confezionamento	3
2.2	Tipologia Automezzi impiegati	3
2.3	Sistemi di contenimento eventuale dispersione eolica.....	4
2.4	Gestione spanti e colaticci nel conferimento	4
3	Gestione scarichi idrici.....	4
4	Adeguamento impianto antincendio	5
5	Procedure operative.....	5
5.1	Caratterizzazione dei rifiuti in ingresso	6
5.2	Modalità di accettazione rifiuti	7
5.3	Gestione carichi non conformi - Criteri per la valutazione delle non conformità	8
5.4	Norme di sicurezza	10
5.5	Modalità di scarico e preparazione alle lavorazioni dei rifiuti in ingresso all'impianto	10
6	Descrizione dei trattamenti.....	13
6.1	Attività di recupero	13
6.2	Messa in riserva R13 dei rifiuti non pericolosi e pericolosi	14
6.3	R12 selezione-cernita, riduzione volumetrica, accorpamento.....	15
6.4	R12-R3 plastica	18
6.5	R12-R4 metalli ferrosi e non ferrosi.....	19
6.6	Controllo sul rottame in ferro acciaio e alluminio.....	20
6.7	Controllo radiometrico sui rifiuti/partite di rottami in ingresso e sulla partita di rottame in uscita.....	21
6.8	R12, R3/R4 riutilizzo imballaggi	22
7	Attività di Miscelazione (R12).....	24
7.1	Modalità operative	24
8	Informazioni relative ai controlli di processo	25
9	Piano di sicurezza	27

1 Premessa

ELITE Ambiente srl è attualmente autorizzata presso il sito di via Mazzini 13 nel Comune di BRENDOLA con AIA provinciale n. 01/2017 del 20/02/2017 alla gestione di rifiuti pericolosi e non pericolosi, mediante operazioni di messa in riserva [R13], di accorpamento (travasamento e trasferimento in altro contenitore), selezione e cernita, riduzione volumetrica [R12], operazioni per il recupero della plastica [R3], operazioni per il recupero dei metalli [R4] ai sensi dell'art. 29 sexies del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii., riferimento operazioni 5.1.d), 5.3.b.4) 5.5 All. VIII alla parte II del D.Lgs 152/06 ss.mm.ii.

Si riporta nel presente PGO la gestione operativa delle operazioni dei rifiuti, che verranno effettuate presso l'impianto:

- conferimento carico/scarico;
- accettazione;
- caratterizzazione;
- stoccaggio (messa in riserva R13);
- lavorazioni (R3/R4/R12).

2 Modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto

2.1 Confezionamento

L'impianto sarà in grado di ricevere i rifiuti (urbani e speciali) pericolosi e non pericolosi, alla rinfusa mediante scarico diretto nelle aree dedicate, oppure rifiuti confezionati in colli:

- Big-bags;
- Fusti;
- Cisternette;
- Cassoni;
- Altri contenitori non specificati in elenco.

2.2 Tipologia Automezzi impiegati

Per il trasporto dei rifiuti possono essere utilizzati mezzi propri, in quanto l'azienda è iscritta all'Albo Nazionale Gestori Ambientali per il trasporto di rifiuti nelle cat. 1, 4, 5; inoltre l'azienda si avvarrà di trasportatori terzi, come ad esempio la ditta Emme Trasporti srl appartenente al medesimo gruppo Ethan Spa.

Le tipologie di automezzi impiegati potranno essere le seguenti:

- Motrice con sistema scarrabile per il cambio cassoni;
- Camion con rimorchio con sistema scarrabile;
- Camion con gru a polipo per la raccolta dei rifiuti presso clienti;
- Bilico dotato di piano mobile (Walking floor);
- Bilico centinato;
- Autobotti o autocisterne;
- Furgoni per micro-raccolta

2.3 Sistemi di contenimento eventuale dispersione eolica

Il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica per talune tipologie di rifiuti è garantito dallo stoccaggio degli stessi all'interno del capannone; nelle aree esterne, come identificate nel lay out, vengono stoccati quei rifiuti che per la loro tipologia e stato fisico non sono soggetti a dispersioni eoliche o vengono stoccati in cassoni dotati di copertura.

2.4 Gestione spanti e colaticci nel conferimento

La protezione del suolo viene perseguita evitando che i rifiuti e i loro eventuali percolati vadano a infiltrarsi nel sottosuolo.

Al fine di prevenire i danni dovuti a possibili ed eventuali sversamenti accidentali di rifiuti liquidi, nelle aree interne, dove avviene la movimentazione dei rifiuti, vi sono presenti cordolature e pozzetti ciechi – non comunicanti con la rete – che permettono la raccolta delle acque interne dell'impianto. Lo svuotamento dei pozzetti interni avviene giornalmente con opportune pompe sommerse che inviano i liquidi in serbatoi dedicati per la raccolta.

In caso di eventuali sversamenti accidentali di rifiuti liquidi, si provvede all'aspirazione manuale dei pozzetti in cui le sostanze sono state convogliate, e si provvede allo smaltimento degli stessi.

All'esterno dei fabbricati non è presente alcun tipo di lavorazione.

3 Gestione scarichi idrici

ELITE Ambiente srl è allacciata alla rete fognaria per gli scarichi civili derivanti dagli uffici annessi al capannone con regolare autorizzazione rilasciata dall'ente gestore Acque del Chiampo spa.

Le acque meteoriche di dilavamento piazzale esterno, soggetto al solo transito e manovra degli automezzi, vengono trattate da apposito impianto di trattamento e convogliate nella rete comunale delle acque nere. Le acque di seconda pioggia vengono convogliate direttamente alla rete comunale delle acque bianche senza subire alcun trattamento.

Le tipologie di attività effettuate nell'impianto rientrano tra quelle di cui all'allegato "F" del Piano di Tutela delle Acque della Regione Veneto DCR N. 107/2009 e ss.mm.ii. (che comprende gli impianti di smaltimento e recupero di rifiuti, depositi e stoccaggi), allo stato attuale non risulta soggetta alla gestione delle acque derivanti dal dilavamento delle superfici.

Il sistema complessivo di scarico comprende:

- Scarichi assimilati ai civili che defluiscono con condotte proprie verso la rete fognaria;
- Acque meteoriche di dilavamento di prima pioggia, opportunamente captate, separate e convogliate dopo depurazione tramite impianto costituito da: cisterna con filtro a coalescenza; cisterna con insufflazione di aria e pompa ad immersione per il rimando alla terza cisterna; cisterna con filtri a quarzite e resine; cisterna con filtri a carboni attivi;
- acque meteoriche di seconda pioggia, convogliate direttamente nella rete fognaria acque bianche.
- acque meteoriche di dilavamento dei tetti, raccolte e utilizzate nel processo e come riserva antincendio.

Le superfici interessate al dilavamento sono asfaltate e circondate da superfici a verde secondo la seguente suddivisione:

- Area esterna scoperta 2650 mq
- Area coperta (dilavamento dei tetti) 3500 mq

4 Adeguamento impianto antincendio

L'attività svolta è soggetta ai controlli di prevenzione incendi, ai sensi del D.P.R. 1 agosto 2011, n. 151, ed è a norma in merito agli adempimenti antincendio.

L'impianto è provvisto di un sistema antincendio costituito da una serie d'idranti installati lungo il perimetro e sistemi di estinzione mobili. Le strutture sono state progettate in osservanza alla normativa antincendio (uscite di sicurezza, vie di fuga,...). L'impianto è dotato, inoltre, di allarme antincendio.

5 Procedure operative

Nel presente paragrafo saranno descritte le modalità operative di gestione dei rifiuti.

ELITE Ambiente srl adotta tutte le necessarie misure per garantire nel proprio impianto:

- La conformità delle operazioni alle leggi di settore attualmente in vigore;
- La conformità delle operazioni a quanto espressamente previsto nell'Autorizzazione Integrata Ambientale;

- Tutte le misure necessarie a riduzione del rischio, sia in materia di sicurezza che di tutela dell'ambiente.

A seguito di un primo contatto commerciale – tramite richiesta telefonica, email, fax, ecc. – da parte del cliente interessato al recupero dei suoi rifiuti, il personale impiegato nella mansione commerciale, dopo un'attenta verifica del tipo di rifiuto da avviare a recupero e della rispondenza di questo all'Autorizzazione, propone un'offerta commerciale.

Nel caso di accettazione da parte del cliente, che può avvenire verbalmente o con offerta sottoscritta, quest'ultimo predispone ed invia la Scheda di omologa rifiuto (Allegata al PMC), dove dichiara tipologia, provenienza e caratteristiche del rifiuto stesso.

Tutte le varie fasi di gestione del cliente, dall'offerta alla programmazione ed effettuazione del servizio, vengono gestite e registrate all'interno del software gestionale aziendale ESTARweb.

5.1 Caratterizzazione dei rifiuti in ingresso

I clienti che conferiscono i rifiuti presso l'impianto di ELITE Ambiente, sottoscrivono una Scheda di omologa rifiuto (Allegata al PMC) dove dichiarano il codice EER, la descrizione del rifiuto, la tipologia, la provenienza – perciò il ciclo produttivo – e le caratteristiche del rifiuto conferito all'impianto, ed eventuali caratteristiche di pericolo se il rifiuto destinato a recupero risulta essere un rifiuto speciale pericoloso.

I rifiuti in ingresso possono essere:

- Accompagnati dalla sola scheda di omologa rifiuto;
- Accompagnati dalla scheda di omologa rifiuto e da una o più schede di sicurezza delle sostanze contaminanti del rifiuto;
- Accompagnati dalla scheda di omologa rifiuto e da un'analisi di classificazione.

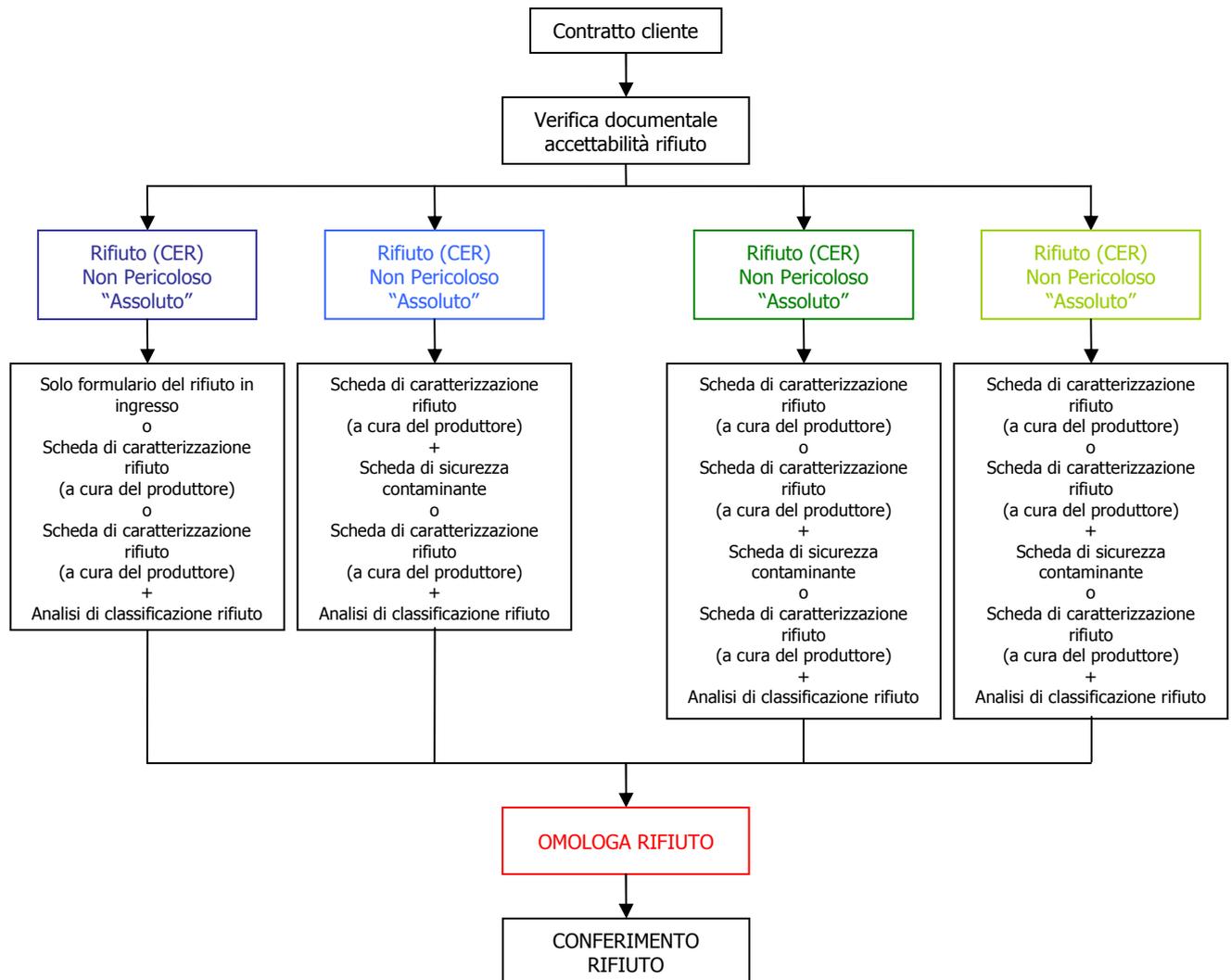
Per la micro raccolta, ELITE Ambiente provvede a caratterizzare i rifiuti raccolti per settore merceologico (es. aziende agricole, falegnamerie, carrozzerie, ecc.) eseguendo dei prelievi a campione per verificare la corretta gestione del rifiuto da parte dei produttori.

Anche in tal caso, l'aggiornamento delle analisi del rifiuto è ogni 24 mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione.

Il conferimento del rifiuto può essere concordato telefonicamente (prenotazione del servizio), tramite e-mail con apposito modulo o richiesti direttamente con l'ausilio delle funzionalità di ESTARweb (es. prenotazione diretta del cliente con l'accesso a ESTARweb).

Se nell'offerta è compresa la locazione di un cassone o di altri contenitori, questo viene registrato in locazioni.

Si riporta diagramma che illustra le modalità di caratterizzazione dei rifiuti in ingresso all'impianto:



5.2 Modalità di accettazione rifiuti

L'accettazione dei rifiuti conferiti in impianto è un compito fondamentale effettuato dall'ufficio accettazione o dal Responsabile d'Impianto, con la supervisione del Responsabile Tecnico Impianto. Viene prestata particolare attenzione alla documentazione di Omologa, delle eventuali analisi e del materiale in entrata per verificarne la rispondenza alle prescrizioni riportate nel decreto di Autorizzazione.

All'ingresso degli automezzi che trasportano i rifiuti, l'ufficio accettazione deve:

- 1) Verificare che il carico sia effettivamente previsto nel programma giornaliero dell'impianto (software ESTAR);
- 2) Esaminare e raccogliere tutta la documentazione di accompagnamento del carico, in particolare, il formulario di identificazione, scheda di caratterizzazione del rifiuto, eventuale analisi e/o Schede di sicurezza del prodotto e, nel caso di rifiuti trasportati ai sensi della normativa ADR, deve essere verificato che la specifica annotazione riportata nel formulario sia corretta e che esista

corrispondenza all'etichettatura riportata sui colli o nei container;

- 3) Verificare il peso dei rifiuti tramite i dispositivi di pesatura presenti.

Gli addetti operanti in impianto, ricevuto l'ordine di scarico dall'ufficio accettazione, provvedono a:

- a) Per il materiale in colli, controllare il carico dei rifiuti confezionati in fusti o in altri contenitori, verificando l'integrità degli stessi, la corretta etichettatura e l'eventuale sigillatura e lo stato di conservazione. Per il materiale sfuso, controllarne l'idoneità e l'effettiva congruenza con quanto prenotato dal cliente;
- b) Qualora non sia possibile scaricare/controllare il carico al momento del conferimento, il cassone coperto verrà messo nell'area X, appositamente etichettato e identificato.
- c) In caso di anomalie, esse verranno gestite secondo quanto stabilito dalla sistema di Gestione Ambientale sulle Non Conformità ed Azioni correttive.
- d) Nel caso in cui, a giudizio del Responsabile di Impianto, siano necessari ulteriori accertamenti si effettuerà il campionamento allo scarico e posizionerà la partita in area dedicata ed identificata con apposita dicitura "rifiuto sottoposto a verifica ulteriore". Ottenuti i risultati delle prove effettuate allo scarico, si procederà come indicato all'interno del Piano di Monitoraggio e controllo.

La persona preposta per il campionamento è il Responsabile dell'Impianto od un suo incaricato.

Si procede, per le tipologie di rifiuto solitamente gestite, conformemente alla norma UNI 10802-2013;

Ai sensi del Regolamento UE n. 333/2011 i controlli sul materiale in ingresso effettuati dal personale qualificato vengono registrati su base giornaliera nell'apposito modulo ESTAR dal personale incaricato.

5.3 Gestione carichi non conformi - Criteri per la valutazione delle non conformità

In base al Sistema di Gestione Ambientale e Qualità, si rileva una non conformità quanto si verifica un mancato soddisfacimento di un requisito specificato dalla legislazione, dalle norme cogenti o volontarie.

Le Non Conformità possono essere riferite a:

Rifiuto, prodotto o servizio: Se un prodotto o servizio non soddisfa i requisiti per i quali era stato realizzato, cioè non rispetta i limiti definiti nelle specifiche tecniche, o il grado di servizio non risulta appropriato.

Ad esempio:

- Rifiuto in ingresso parzialmente o totalmente non corrispondente a quanto indicato nella documentazione di omologa;
- Rifiuto in uscita parzialmente o totalmente non corrispondente alla documentazione di destino;
- Prodotto che ha cessato la qualifica di rifiuto che non rispetta i requisiti specifici delle norme e dai regolamenti di riferimento e/o le caratteristiche tecniche e qualitative di quanto disposto dalle stesse norme/regolamenti;

- Prodotto che ha cessato la qualifica di rifiuto con prestazioni applicative non standard per cui non risulta vendibile;
- Reclamo da parte di clienti per prodotto, o servizio, o rifiuto.

Queste NC sono investigate dal Responsabile Tecnico o da un suo incaricato e gestite da un punto di vista documentale dal Responsabile del Sistema di Gestione Ambientale e Qualità; se ritenuto necessario, si procede ad applicare delle azioni correttive.

Processo: se un processo non ottiene i risultati pianificati, cioè non rispetta i parametri e le condizioni di funzionamento stabiliti e quindi può provocare problemi di qualità del prodotto che ha cessato la qualifica di rifiuto, rischi per la sicurezza e di impatto ambientale.

Ad esempio:

- Eventi incidentali o anomali;
- Fuoriuscite accidentali di prodotti;
- Incidenti o quasi incidenti senza rischi per gli operatori ma con implicazioni per la sicurezza;
- Eventi come sopra elencati che causano o sono potenziali cause di un impatto ambientale.

Gli eventi che generano queste NC sono investigati dal Responsabile Tecnico e dall'Alta Direzione se hanno rilevanza a livello di salute/sicurezza/ambiente, se invece provocano problemi di qualità sono gestiti dal Responsabile del Sistema di Gestione.

Sistema: se manca il rispetto di una procedura, di un'istruzione operativa o, in generale, di un'attività descritta nel Sistema di Gestione.

Ad esempio:

- Utilizzo di strumenti per il controllo fuori taratura;
- Inosservanza di controlli e verifiche previsti;
- Inosservanza di modalità operative specifiche per l'esecuzione di operazioni critiche dal punto di vista della sicurezza e ambiente.

Queste NC solitamente non provocano un effetto rilevante ed immediato sulla qualità o sull'ambiente o sulla salute, sicurezza e prevenzione degli incidenti rilevanti.

Solitamente emergono dagli audit, dalle investigazioni su incidenti/quasi incidenti di qualunque tipo.

Sono registrate nel SGA e qualità insieme all'azione per il loro trattamento e risoluzione.

Normativa: (relativa a salute sicurezza e ambiente) se non viene rispettata una disposizione o un requisito di legge o se si tratta di segnalazione esterna (reclamo di una parte interessata), come ad esempio:

- Il superamento dei valori limite di inquinanti in aria o nelle acque di scarico;
- Mancata compilazione delle registrazioni obbligatorie;
- Mancato rispetto di prescrizioni legislative in materia di sicurezza;

- Se viene ricevuta segnalazione esterna (reclamo) da una delle parti interessate.
- Prodotto che non rispetta i limiti delle indagini analitiche.

Ha carattere di gravità e devono venire risolte urgentemente e registrate.

Nel caso di un prodotto che da controllo analitico rileva il superamento dei limiti normativi previsti per lo specifico EoW , viene registrata la NC e il "prodotto" rimane sottoposto al regime dei rifiuti e gestito come tale.

Azione correttiva (AC): Azione intrapresa per eliminare le cause di NC esistenti, difetti o altre situazioni non desiderate, al fine di prevenirne il ripetersi (agisce sull'effetto)

Le tempistiche di chiusura delle NC sono correlate al grado di gravità delle stesse.

Periodicamente con il riesame dell'alta direzione vengono rivisti gli esiti ed esaminata l'efficacia della chiusura delle azioni intraprese.

Nell'ottica delle norme ISO 9001:2015 e ISO 14001:2015 e del Regolamento EMAS viene eseguita un'analisi costante del rischio che tiene conto di tutte le variabili associate all'attività impiantistica nell'ottica anche del ciclo di vita del prodotto/rifiuto che costituisce di fatto un'analisi preventiva al fine di eliminare a monte le cause di eventuali potenziali non conformità.

Di tutte le registrazioni ne viene mantenuta traccia nel sistema di Gestione ambientale e qualità.

5.4 Norme di sicurezza

Il personale operativo adeguatamente formato, sarà dotato degli appositi DPI per lo svolgimento delle attività impiantistiche al fine di espletare in sicurezza le mansioni attribuitegli (es: tuta integrale in TYVEK®, maschera facciale o semi-facciale dotata di filtro ABEK, guanti da lavoro, occhiali protettivi, scarpe antinfortunistica con puntale rinforzato alte S3, tappi/cuffie).

5.5 Modalità di scarico e preparazione alle lavorazioni dei rifiuti in ingresso all'impianto

L'addetto impianto, ricevuto il benestare dall'ufficio accettazione, provvede a far accedere allo scarico i mezzi, mentre l'autista si attiene alle disposizioni fornite dal personale.

Prima di essere scaricati (quando possibile), o, contrariamente, durante lo scarico, i rifiuti in ingresso in impianto saranno sempre controllati qualitativamente se corrispondono a quanto dichiarato dal produttore. In caso contrario, se i rifiuti conferiti non sono idonei allo scarico presso l'impianto per motivi commerciali, o per difformità qualitativa o di omologa che ne non permettono la gestione, saranno respinti.

- a) All'ingresso in impianto, il mezzo verrà pesato previo controllo della documentazione di accompagnamento. L'incaricato alla pesa verificherà la corrispondenza tra singole tipologie di rifiuto in ingresso e quanto indicato nella prenotazione e, di conseguenza, nei rispettivi formulari;
- b) L'incaricato, come già precisato, dovrà effettuare prima di ogni altra cosa all'ispezione del carico, onde determinarne la conformità e, ove presenti, l'integrità dei contenitori e le relative chiusure, e lo stato di conservazione degli stessi. In caso di anomalia, provvederà a effettuare immediatamente una segnalazione al Responsabile Impianto, il quale provvederà a dare disposizioni per la messa in sicurezza degli stessi.
- c) L'operatore darà inizio allo scarico dei vari contenitori/cassoni tenendo presente che:
- Tutte le tipologie di rifiuto devono essere verificate;
 - I contenitori devono essere tenuti separati per tipologia di rifiuto;
 - Eventuali contenitori che presentassero perdite o probabilità di rottura vanno tenuti separati per essere e poi travasati all'interno di contenitori idonei, e l'anomalia va segnalata al cliente;
 - Su ogni singolo collo devono essere applicate le etichette identificative del rifiuto.

Si provvede quindi allo scarico dei rifiuti con le seguenti modalità:

1. Rifiuti non pericolosi e pericolosi a stoccaggio (R13):
 - a. Il personale operativo provvede per prima cosa alla verifica dell'imballaggio;
 - b. Viene effettuato un eventuale riconfezionamento di imballaggi non integri;
 - c. Viene verificata l'etichettatura (eventuale viene fatta un'integrazione di cartellonistiche rovinata nella movimentazione o assenti);
 - d. Si provvede allo stoccaggio in una delle aree dedicate nel layout e lo si comunica all'ufficio;
 - e. In casi di eventuali cambi di area di stoccaggio, il personale operativo ne dà comunicazione all'ufficio.
2. Rifiuti non pericolosi e pericolosi a recupero (R3/R4/R12):
 - a. Il personale operativo provvede per prima cosa alla verifica dell'imballaggio;
 - b. Dopo l'effettiva verifica della conformità del carico, in caso il materiale non venga lavorato immediatamente, si provvede allo stoccaggio in una delle aree dedicate e presenti nel layout, e lo si comunica all'ufficio;
 - c. In caso di rifiuti da sottoporre a selezione, si provvede allo scarico nel compartimento idoneo a seconda della tipologia di rifiuto;
 - d. Al momento della lavorazione, gli operatori provvedono a posizionare il rifiuto nell'area dedicata qualora lo stesso risulti già opportunamente selezionato, oppure provvedono ad effettuare il trattamento di selezione e cernita, manualmente o mediante l'utilizzo di ragno e muletti;

- e. Le frazioni ottenute dalla selezione/cernita vengono movimentate e poste nelle apposite aree a seconda della tipologia, in attesa di avviarle a recupero interno presso le linee di lavorazione, o, per le parti non gestibili internamente, ad impianti terzi specializzati ad un ulteriore recupero/smaltimento;
- f. L'impianto di triturazione e lavaggio viene utilizzato per effettuare la riduzione volumetrica dei rifiuti da avviare ad impianti terzi e, soprattutto, per la produzione di End of Waste di metalli ferrosi e non ferrosi in conformità alle norme di settore: Regolamento UE 333/2011.
- g. L'impianto di triturazione e lavaggio viene utilizzato per effettuare la riduzione volumetrica dei rifiuti costituiti da plastica destinata ad ulteriore lavorazione con macinatore ad umido per la produzione di End of Waste di plastica conforme alla norma UNI 10667; il ferro ottenuto dalla riduzione volumetrica viene lavorato internamente, il rifiuto non recuperabile ottenuto dalla selezione e cernita/riduzione volumetrica/macinazione, invece, viene destinato ad un impianto terzo autorizzato.

La tracciabilità del rifiuto (gestione delle aree) e dei trattamenti, viene garantita mediante le registrazioni sul registro di carico e scarico e mediante il gestionale ESTARweb che consente una gestione dell'impianto in relazione alle zone identificate nella planimetria di lay out.

Le registrazioni dei rifiuti gestiti sul registro di carico e scarico vengono effettuate dal personale impiegato presente nel sito entro 2 gg lavorativi.

A servizio effettuato, l'ufficio amministrazione, restituisce la quarta copia del formulario al trasportatore con l'invio della fattura.

La situazione giornaliera dello stoccaggio (giacenze rifiuti) è aggiornata direttamente nel software gestionale, che permette il rispetto dei limiti autorizzativi ed il controllo dei flussi di rifiuti.

Si riporta di seguito l'elenco aree di deposito individuate all'interno di suddetto lay out nelle quali verranno posizionati i vari rifiuti in stoccaggio e/o in attesa di essere sottoposti a successive operazioni di recupero o smaltimento nelle apposite aree di lavorazione:

AREA	SUP. M ²	DESCRIZIONE
A1/A3	70,5	Rifiuti P autorizzati
A2	28	Rifiuti NP autorizzati
A4	30,5	Rifiuti NP autorizzati
A5/A7	69	Rifiuti P autorizzati
A6	30,5	Rifiuti P autorizzati
L1		Area di lavorazione
L2		Area di lavorazione
L3		Area di lavorazione
L4		Area di lavorazione
B1	45	Rifiuti NP autorizzazione
B2	45	Rifiuti P autorizzati in uscita
B3	34,5	Rifiuti P autorizzati

B4	34,5	Rifiuti NP autorizzati in uscita
B5	34,5	Rifiuti autorizzati
B6	34,5	MPS metallo
B7	40	Carta e Film in PE
B8	40	MPS metallo
D1	65	MPS plastica
D2	42	Rifiuti P e NP autorizzati
D3	30	MPS plastica
D5	5	Cabina in depressione/area di emergenza
D6	26	Imballaggi a riutilizzo
D7	9	MPS plastica / Imballaggi a riutilizzo
D8	60	Rifiuti P o NP autorizzati
F1		Linea lavorazione RAEE
F2		WIP RAEE
H1	28	Tutti I CER P autorizzati potranno essere stoccati nelle scaffalature
H2	17	Tutti I CER P autorizzati potranno essere stoccati nelle scaffalature
H3	17	Tutti I CER NP autorizzati potranno essere stoccati nelle scaffalature
H4	2,5	Tutti I CER autorizzati con s.f. liquido potranno essere stoccati nelle scaffalature
H5	2,5	Tutti I CER autorizzati con s.f. liquido potranno essere stoccati nelle scaffalature
H6	2,5	Tutti I CER autorizzati con s.f. liquido potranno essere stoccati nelle scaffalature
H7	14	Area di emergenza
H8	14	Tutti I CER P autorizzati potranno essere stoccati a terra su bancali o su idonei contenitori non soggetti a rischio percolato
H9	14	Tutti I CER NP autorizzati potranno essere stoccati a terra su bancali o in idonei contenitori

Le aree di stoccaggio e lavorazione, ove necessario, ovvero con i rifiuti aventi stato fisico liquido, sono dotate di bacino di contenimento atto a contenere eventuali spandimenti.

Una volta eseguite tutte le prescrizioni relative allo scarico, si provvederà al posizionamento dei rifiuti nelle specifiche aree di stoccaggio.

In fase di scarico, nel caso venisse riscontrata un'eventuale carenza dell'etichettatura sui singoli colli, sarà integrata così da rendere possibile un'istantanea identificazione del materiale in essi contenuto.

6 Descrizione dei trattamenti

6.1 Attività di recupero

Le operazioni di recupero effettuate nel sito sono le sgg: R13, R12, R3, R4.

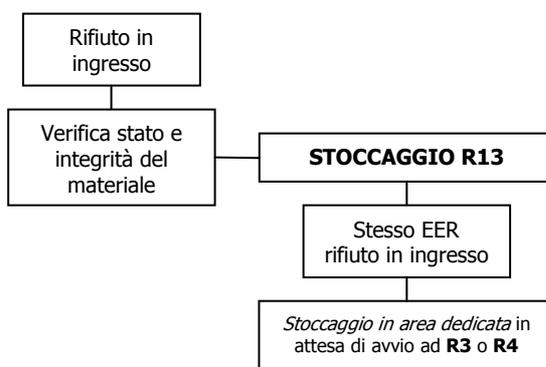
Di seguito si riporta in dettaglio le attività previste per singola attività di recupero e i relativi diagrammi di flusso.

6.2 Messa in riserva R13 dei rifiuti non pericolosi e pericolosi

Come già attualmente autorizzato, la ditta esegue l'attività di messa in riserva R13 preliminare – e non – alle successive attività di recupero.

Nello specifico, la messa in riserva di rifiuti R13 comporta le seguenti attività:

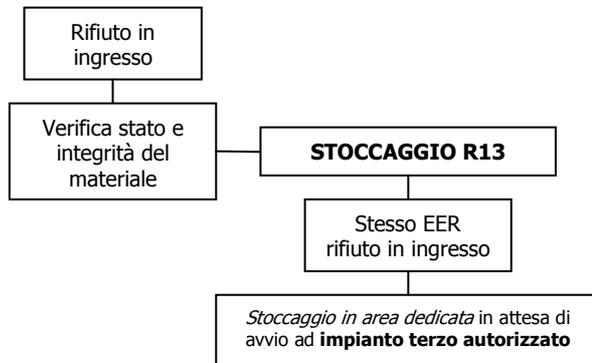
1. Lo stoccaggio dei rifiuti di diversa tipologia e provenienza, finalizzato al successivo invio alle altre fasi di recupero (R12/R3/R4), nello stato in cui i rifiuti sono presi in carico con successiva lavorazione presso l'impianto stesso; di tutte le lavorazioni successive ne verrà tenuta traccia nel registro di carico scarico.



2. Lo stoccaggio dei rifiuti di diversa tipologia e provenienza, finalizzato al successivo invio alle altre fasi di recupero presso altri impianti, nello stato in cui i rifiuti sono presi in carico senza che presso l'impianto stesso venga eseguito alcun intervento sul rifiuto, fatta comunque salva la possibilità solo per tipologie di rifiuti che lo consentono, di accorpamento per la formazione di carichi omogenei (R12) con conseguente ottimizzazione nella preparazione dei carichi in uscita, senza portare alcuna modifica alle caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche del rifiuto né l'attribuzione di un diverso CER.



3. I rifiuti gestiti in R13 esclusivo verranno stoccati per essere poi destinati esclusivamente ad attività di recupero presso impianti terzi.



All'interno della cabina in depressione, servita da un impianto di aspirazione collegato a un camino con filtro a carboni attivi, avverranno tutte le necessarie verifiche che devono precedere lo stoccaggio per i rifiuti che possono avere caratteristiche odorigene o contenenti SOV.

Con la sola attività di messa in riserva R13 i rifiuti usciranno dall'impianto con il medesimo codice di ingresso.

Eventuali rifiuti in uscita, prodotti dalla citata operazione ad esempio con l'accorpamento, saranno da codificarsi con il rispettivo codice del gruppo 19.12.XX, fatto salvo il caso in cui non sia possibile individuare un codice CER ricompreso all'interno delle voci 19.12.XX, in quel caso verrà attribuito un codice CER diverso, ritenuto più appropriato per identificare il rifiuto.

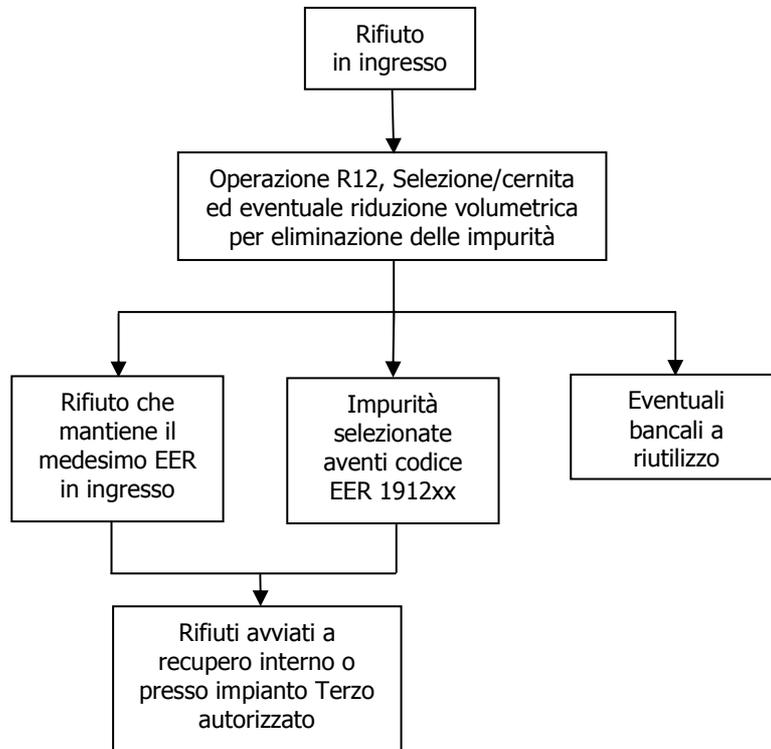
6.3 R12 selezione-cernita, riduzione volumetrica, accorpamento

Nell'impianto verrà altresì svolta l'operazione R12 (scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11); tale attività è intesa come l'insieme delle lavorazioni di pretrattamento (quali: selezione, cernita, separazione meccanica, adeguamento delle dimensioni [frammentazione, compattazione, schiacciatura] e/o accorpamento, miscelazione finalizzate alla preparazione di carichi omogenei in quantità utile per il conferimento ad altre operazioni di recupero.

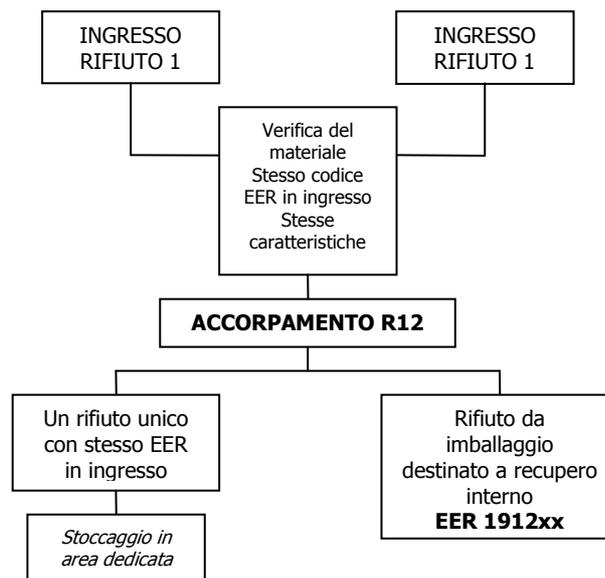
Nello specifico l'operazione conterà principalmente nelle seguenti lavorazioni:

1. Selezione e cernita manuale e/o con l'ausilio di mezzi meccanici (caricatore con benna a polipo, muletto) in funzione delle dimensioni dei materiali da cernire e movimentare; L'operazione richiesta sulle varie tipologie di rifiuti come specificato nell'elenco dei codici CER viene eseguita per eliminazione di eventuali impurità e/o per separazione delle varie frazioni recuperabili (es: legno, carta, plastica, metalli...) sulla quale può essere eseguita anche riduzione volumetrica (compattazione, triturazione). Le operazioni di selezione e cernita potranno essere svolte all'interno delle aree X pertinenti a ciascun compartimento. Nei rifiuti costituiti da RAEE l'operazione di selezione e cernita eseguita su partite omogenee viene eseguita la separazione delle diverse frazioni recuperabili (es: componenti rimossi, plastica,

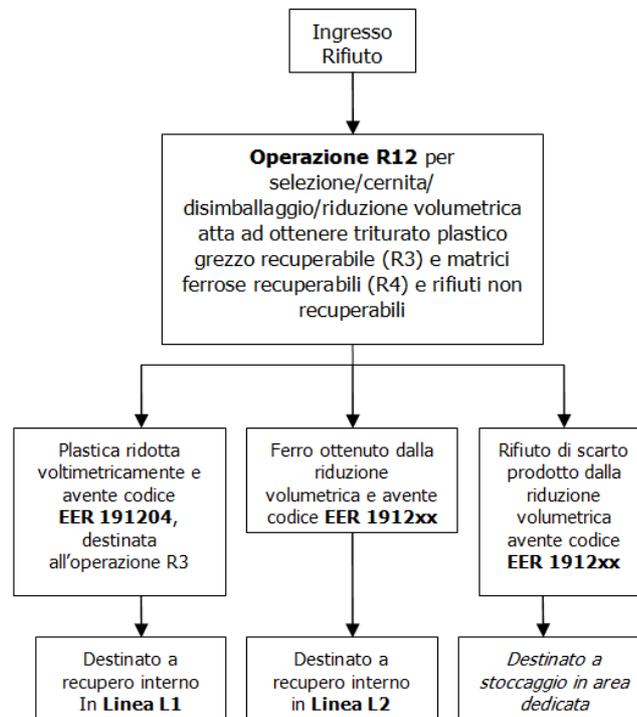
metalli) ed eventuale riduzione volumetrica. Il materiale cernito verrà stoccato in aree dedicate dalle quali potrà essere prelevato per essere poi trattato all'interno dell'impianto (R3-R4) con produzione di prodotto che ha cessato la qualifica di rifiuto (art. 184 ter D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.) e/o avviato ad impianti terzi per l'effettivo recupero.



2. Condizionamento e ricondizionamento (inteso come accorpamento travaso/trasferimento del rifiuto in altro contenitore) con recupero di eventuale imballaggio di partenza, finalizzato alla produzione di MPS dall'imballaggio, al riutilizzo dell'imballaggio per lo scopo originario alle condizioni definite dall'art. 184 del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.



3. Riduzione volumetrica mediante pressa o macinatore/tritratore in dotazione sia per i rifiuti plastici (pericolosi e non pericolosi) sia per i rifiuti metallici (pericolosi e non pericolosi) nell'area appositamente dedicata del Capannone 1.



Le operazioni di ricondizionamento ed accorpamento verranno eseguite nell'area D5.

I rifiuti in uscita a seconda delle operazioni manterranno lo stesso codice o codice CER appartenente al gruppo 1912XX (incluso il 191211* se derivante da pretrattamento su rifiuti pericolosi) fatto salvo il caso in cui non sia possibile individuare un codice CER ricompreso all'interno delle voci 1912XX, in quel caso verrà attribuito un codice CER specifico, ritenuto più appropriato per identificare il rifiuto.

Si precisa che per quanto concerne gli imballaggi secondari e terziari, che per definizione non sono entrati a contatto con il rifiuto, gli stessi saranno codificati riutilizzati in impianto in quanto frutto di disimballaggio.

Le misure di prevenzione dei rischi di sversamento/dispersione vengono assicurate grazie alle dotazioni impiantistiche che permettono la raccolta di eventuali spanti, mediante pavimentazione in calcestruzzo, presenza di pozzetti ciechi per la raccolta degli spanti e all'esterno canale di raccolta acque di dilavamento del piazzale convogliate ad impianto di depurazione dotato di dissabbiatore e disoleatore, filtri a carboni attivi e filtri a quarzite e resine.

Per ciò che concerne la salute e l'igiene in ambiente di lavoro, si specifica che le operazioni R12 di macinazione di rifiuti (riduzione volumetrica) a umido, è previsto un sistema di captazione delle emissioni convogliato, del tipo filtro a maniche (camini 2 e 3).

Gli operatori per effettuare le operazioni nella "cabina in depressione" saranno dotati di adeguati DPI (ad esempio maschera facciale a filtro polivalente) e opportunamente formati.

I rifiuti destinati a recupero in impianto potranno essere sottoposti preventivamente ad operazioni R12 intese come selezione cernita, riduzione volumetrica, accorpamento, prima di essere sottoposti ad operazioni di recupero R3, R4 nell'impianto stesso.

6.4 R12-R3 plastica

Il rifiuto costituito da materiale plastico (come evidenziato nel dettaglio nella tabella dei CER richiesti) sia pericoloso sia non pericoloso, viene sottoposto ad eventuale selezione e cernita per eliminazione di impurità e/o di materiali estranei per essere conseguentemente lavorato mediante l'ausilio del tritratore nell'area L1 e successiva raffinazione nella medesima area con macinatore ad umido.

Nella prima fase di lavorazione i rifiuti costituiti da materiale plastico vengono sottoposti ad operazioni di riduzione volumetrica mediante l'ausilio di un tritratore ad umido e successiva eliminazione delle frazioni metalliche, eventualmente presenti, mediante un rullo magnetico collocato nello stesso macchinario. Il materiale ottenuto (rifiuto tritratato materia plastica) viene stoccato in appositi contenitori (cassoni, gabbie ecc..) per essere poi avviato allo stoccaggio con destino altri impianti di recupero oppure per essere sottoposto ad ulteriore lavorazione (seconda fase).

Nella seconda fase il rifiuto plastico tritratato stoccato verrà sottoposto ad ulteriore macinazione con mulino ad umido, vasca di decantazione per separazione del materiale plastico a seconda del peso specifico ed ulteriore pulizia ed asciugatura mediante centrifuga dinamica.

Le acque di processo prodotte dal lavaggio e dalla decantazione verranno riutilizzate previo trattamento e stoccaggio in prossimità di tali aree. Periodicamente tali acque di trattamento verranno avviate a smaltimento presso impianti autorizzati (previa verifica analitica).

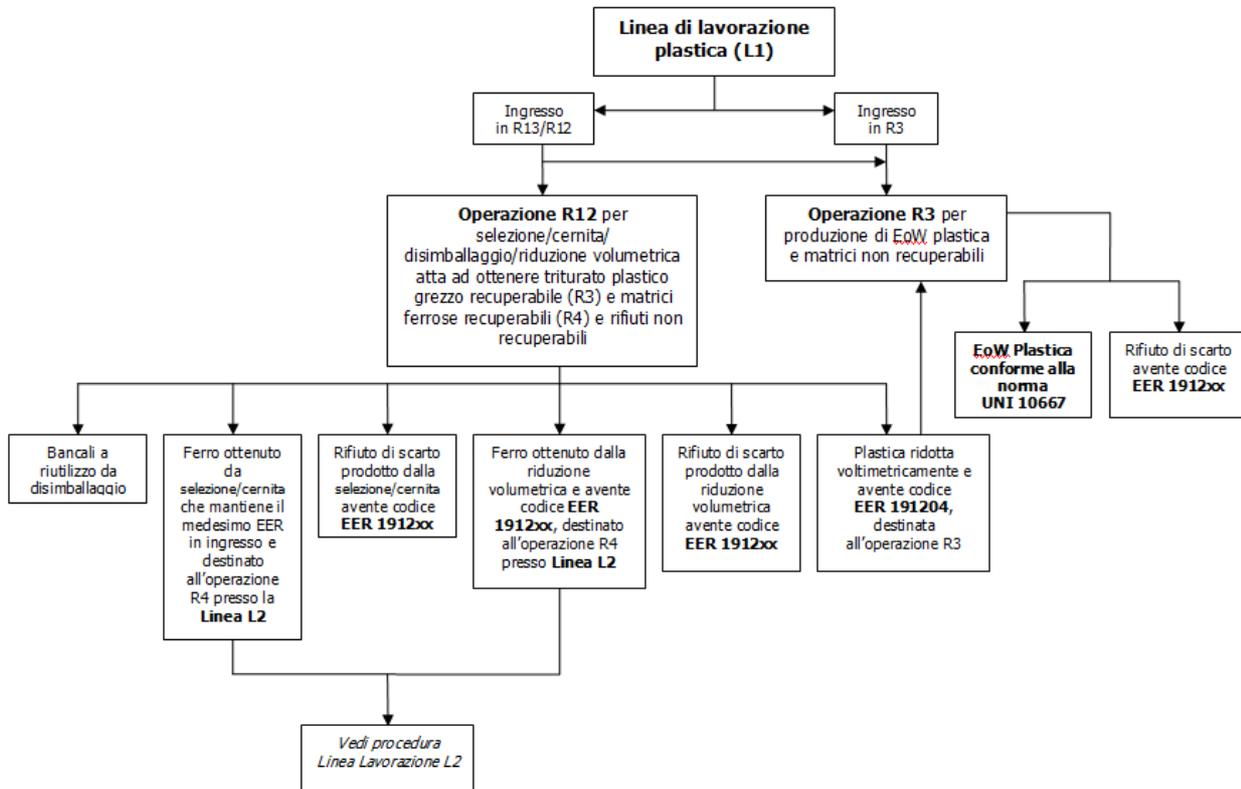
Una volta che il materiale è stato lavorato (seconda fase) e avrà cessato la qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter, verrà confezionato in contenitori, stoccato nelle apposite aree, come indicato nel layout aggiornato (all. 2 dell'all. C13g), per essere successivamente conferito (con bolla di accompagnamento) ad impianti terzi.

Le caratteristiche del Prodotto che ha cessato la qualifica di rifiuto come previsto dal DM 5/02/98 consiste in materie prime secondarie per l'industria rispondenti alle specifiche delle norme UNI-PLAST 10667.

Dall'operazione di recupero il rifiuto ottenuto dalle preliminari operazioni di selezione e cernita verrà codificato con CER 1912XX, fatto salvo il caso in cui non sia possibile individuare un codice CER ricompreso all'interno delle voci 19XXXX, in quel caso verrà attribuito un codice CER diverso, ritenuto più appropriato per identificare il rifiuto.

Per ciò che concerne i contenitori derivati dal disimballaggio, è prevista altresì l'operazione di pulizia e bonifica finalizzata al riutilizzo dell'imballaggio: bottiglie, fusti, bidoni, secchi e cisternette in plastica, pallet, che, una volta bonificati, verranno gestiti pertanto come imballaggio riutilizzabile. L'operazione verrà eseguita nella cabina in depressione.

Al fine di abbattere le emissioni prodotte durante la lavorazione verranno convogliate ad un impianto di abbattimento camino n. 3 dotato di filtro a maniche.



6.5 R12-R4 metalli ferrosi e non ferrosi

Sul rifiuto costituito da metalli sia ferrosi sia non ferrosi (come evidenziato nel dettaglio nella tabella dei CER richiesti) sia non pericolosi sia pericolosi viene effettuata la selezione/cernita e l'eventuale trattamento per l'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee: il rifiuto viene cernito manualmente o con l'ausilio del ragno per eliminarne le impurezze o le frazioni di materiali estranei.

In una fase successiva viene quindi lavorato mediante l'utilizzo del trituratore ad umido in dotazione all'impianto che ne consente la riduzione volumetrica e lavaggio (per eliminazione anche di sostanze pericolose) con successiva centrifugazione e deferizzazione. Il materiale metallico che ha cessato la qualifica di rifiuto viene raccolto in appositi contenitori, mentre il materiale di scarto codificato con 1912XX viene raccolto nei contenitori nel capannone 1 per essere avviato a stoccaggio e a successivi impianti di recupero.

Le lavorazioni avverranno nell'area L2; le acque di processo prodotte dal lavaggio verranno riutilizzate previo trattamento e stoccaggio in prossimità di tali aree. Periodicamente tali acque di trattamento verranno avviate a smaltimento presso impianti autorizzati (previa verifica analitica).

Le emissioni prodotte da tale lavorazione verranno convogliate all'impianto di abbattimento camino n. 2 costituiti da filtro a maniche.

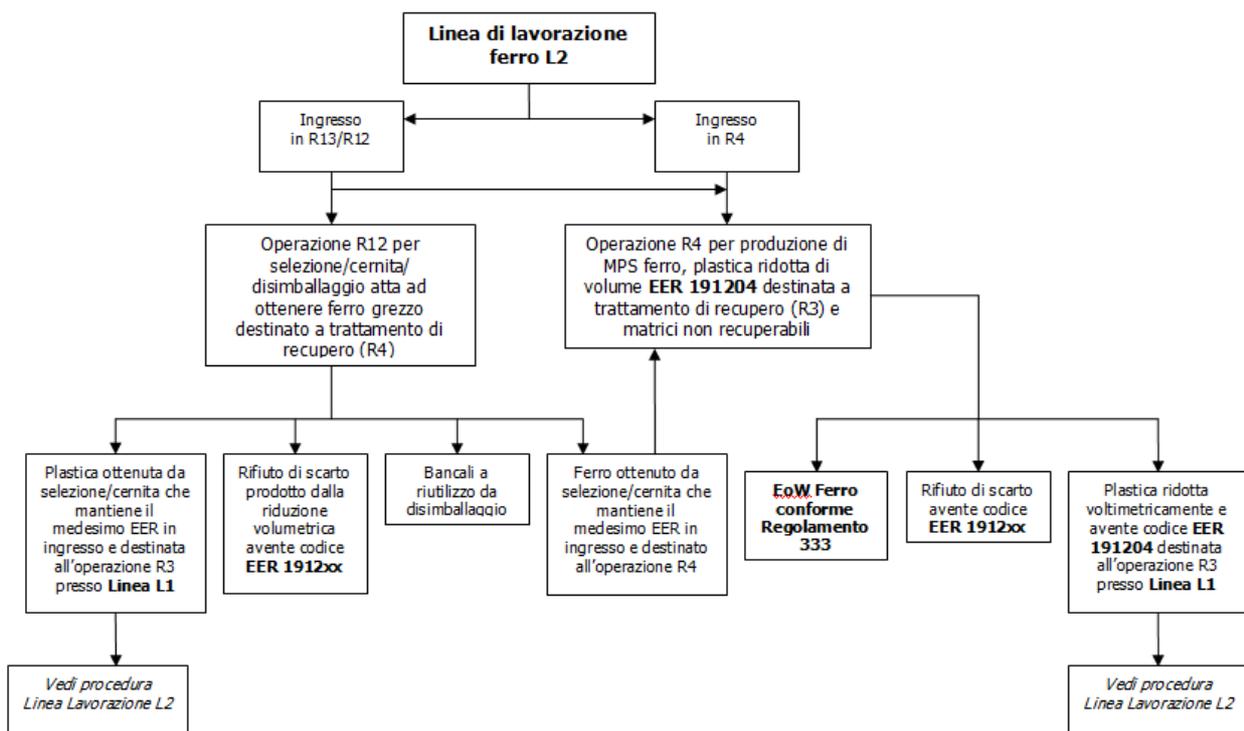
Una volta che il materiale è stato lavorato e avrà cessato la qualifica di rifiuto ai sensi dell'art. 184-ter, e stoccato in cassoni e/o contenitori nelle apposite aree del capannone 1 verrà conferito ad impianti terzi o ad industrie metallurgiche per il recupero definitivo in processi produttivi.

Le caratteristiche del Prodotto che ha cessato la qualifica di rifiuto come previsto dalla normativa vigente consiste in materie prime secondarie per l'industria metallurgica rispondenti alle seguenti specifiche:

- Se originate da METALLI FERROSI ferro e acciaio - End of Waste conforme al Regolamento CE 333/2011;
- Se originate da METALLI NON FERROSI alluminio – End of Waste conforme al Regolamento CE 333/2011 (per metalli non ferrosi costituiti da alluminio).

Dall'operazione di recupero il rifiuto ottenuto dalle preliminari operazioni di selezione e cernita verrà codificato con CER 1912XX, fatto salvo il caso in cui non sia possibile individuare un codice CER ricompreso all'interno delle voci 19XXXX, in quel caso verrà attribuito un codice CER diverso, ritenuto più appropriato per identificare il rifiuto.

Per ciò che concerne i contenitori, è prevista altresì l'operazione di pulizia a bonifica finalizzata al riutilizzo dell'imballaggio: bottiglie, fusti, bidoni, secchi e cisternette in metallo all'interno della cabina in depressione.



6.6 Controllo sul rottame in ferro acciaio e alluminio

Sul materiale ferro, acciaio e alluminio in uscita dal processo di recupero la ditta effettua una serie di controlli di qualità per accertare che il materiale possa ottenere la "qualifica di cessazione di rifiuto" ai sensi del Regolamento (UE) N. 333/2011. I controlli sono differenziati per i rottami di ferro e per i

rottami di alluminio e sono effettuati da personale che ha ottenuto una qualifica interna di "operatore qualificato" (secondo la procedura interna di formazione del personale).

I controlli vengono effettuati su ogni partita e comprendono:

Controlli	Rottami di ferro	Rottami di alluminio
Suddivisione per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma	Sì	Sì
Quantità di materiali estranei	Controllo a campione a cadenza stabilita. Limite di accettabilità 2%	Controllo a campione a cadenza stabilita. Limite di accettabilità 5%
Controllo sulla quantità di ossidi	sì	sì
Controllo sulla quantità di olio	sì	sì
Controllo sull'assenza di radioattività	sì	sì
Controllo sull'assenza di materiali pericolosi	sì	sì

I controlli sono comunicati al personale d'ufficio e registrati nel software gestionale ESTARweb per ogni partita su apposito modulo legato alla partita.

6.7 Controllo radiometrico sui rifiuti/partite di rottami in ingresso e sulla partita di rottame in uscita

Su ciascuna partita di materiale in ingresso, sul rifiuto metallico in ingresso (CER identificati nel PMC) nonché sul materiale in uscita dal processo di recupero la ditta effettua il monitoraggio della radioattività per accertare che il materiale sia conforme al punto 1.5 – allegati I e II del Regolamento (UE) N. 333/2011. I controlli non sono differenziati per i rottami di ferro e per i rottami di alluminio e sono effettuati da personale che ha ottenuto una qualifica interna di "operatore qualificato" (tramite corso effettuato da Esperto Qualificato ai sensi D.Lgs. 230). La qualifica è ottenuta con prova scritta al termine del corso interno e richiede che l'operatore risponda correttamente ad almeno il 60% delle domande.

Il controllo è effettuato con strumento in dotazione secondo procedura definita dall'Esperto Radiometrico incaricato. I limiti di rilevabilità e la definizione della soglia di allerta sono definiti sempre all'interno di tale procedura, così come pure le modalità di azione ed intervento nel caso in cui si rilevassero delle anomalie o dei superamenti dei limiti definiti.

Il valore letto con il contatore in dotazione (o a scintillazione o contatore proporzionale) viene comunicato dall'operatore al personale d'ufficio che lo riporta sul modulo presente sul gestionale ESTAR: tale modulo viene allegato alla Dichiarazione di conformità e conservato in copia insieme al resto della documentazione della partita.

Anche per il valore rilevato sul rifiuto in ingresso viene riportato su apposito modulo che viene allegato al formulario di ingresso.

6.8 R12, R3/R4 riutilizzo imballaggi

Come espresso nei paragrafi sopra, gli imballaggi in plastica, metallo potranno essere sottoposti alle operazioni di selezione e cernita con (eventuale) lavaggio, finalizzata al riciclaggio di imballaggi (in plastica, metallo) da destinare al riutilizzo originario alle condizioni stabilite dall'art. 184 ter del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.

Tali operazioni di pulizia avverranno nell'apposita cabina in depressione.

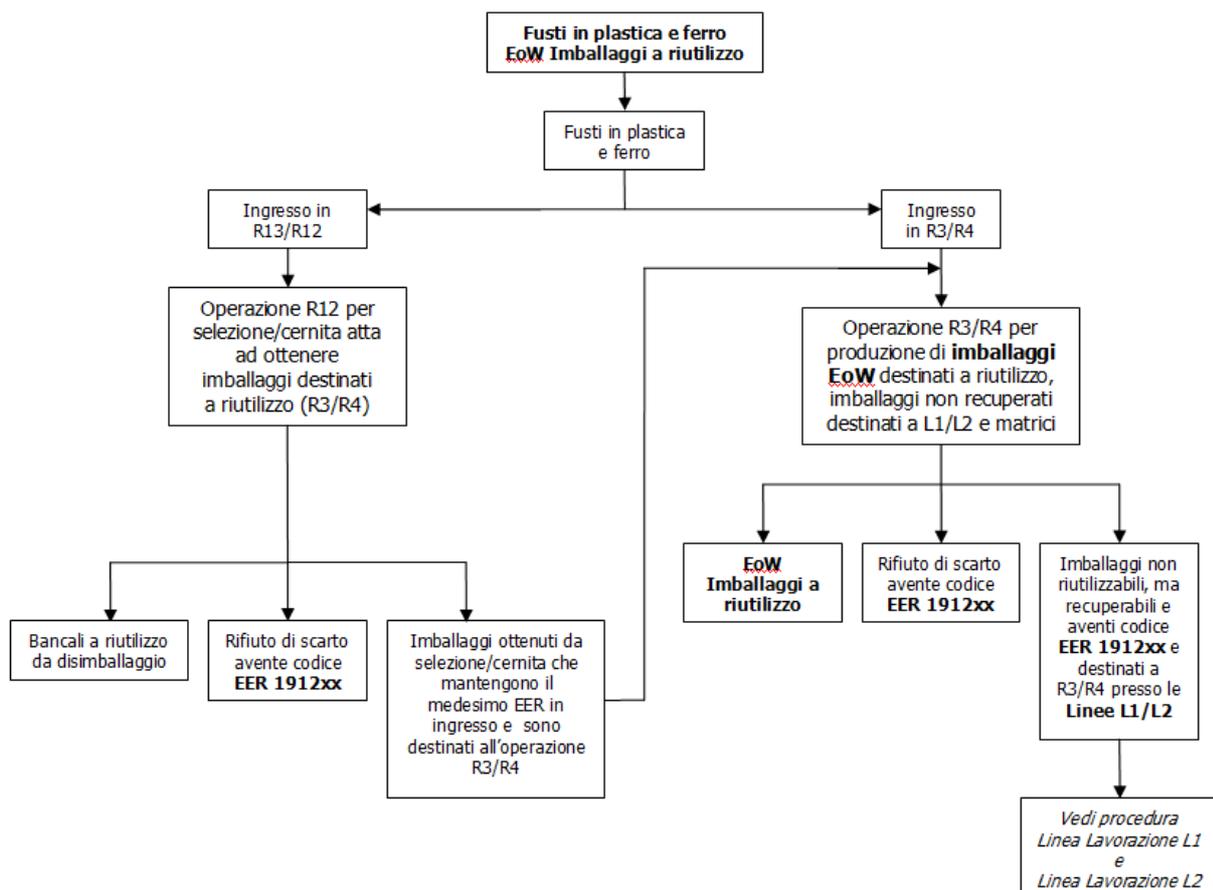
Tale area è dotata di impianto di abbattimento a carboni attivi per le emissioni prodotte durante le lavorazioni.

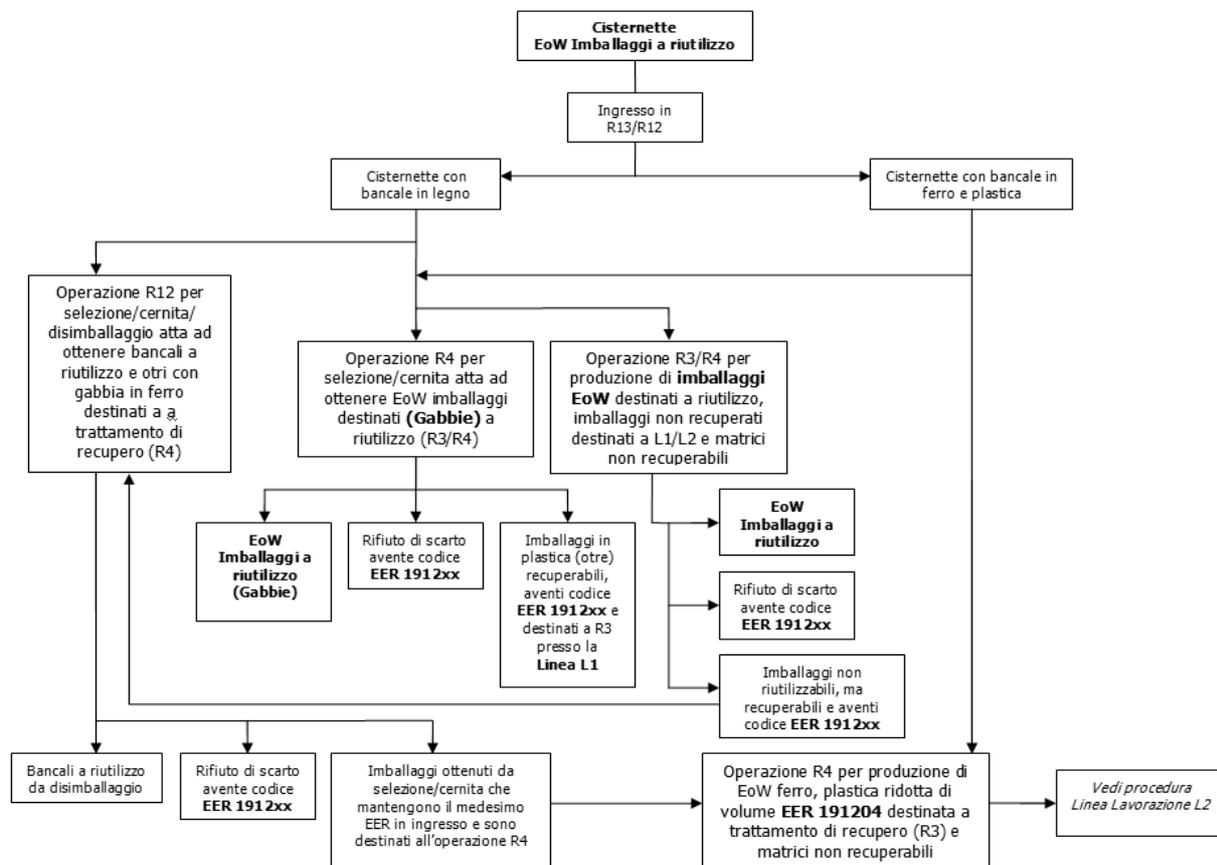
1. Viene fatto un controllo del formulario in ingresso (scheda di omologa e analisi/schede di sicurezza già verificati in fase di richiesta di conferimento) per verificare l'esattezza dei dati;
2. Il materiale viene scaricato sotto la sorveglianza del Responsabile d'Impianto, che stabilisce l'area dedicata in cui verrà stoccato il materiale (come previsto dal layout sopra allegato);
3. Viene fatto un controllo visivo per stabilire la conformità del materiale, e per verificare la reale recuperabilità e integrità per poter applicare la procedura di riutilizzo dell'imballaggio;
4. Dopo una prima verifica superficiale sull'integrità dell'imballaggio, e una verifica delle schede di sicurezza o dell'analisi chimica degli imballaggi, si procedere con una selezione manuale/disimballaggio [R12];
5. Per i fusti/fustini in plastica e ferro viene fatto un controllo alla tenuta del coperchio, alle guarnizioni e allo stato della cerniera;
6. Per le tank viene verificata la condizione del coperchio, lo stato del rubinetto e viene stabilito se:
 - a. Recuperare l'intera cisternetta [R3], provvedendo al lavaggio, in caso lo richiedesse, dell'otre con prodotti neutralizzanti e detergenti, risciacquando in fine con idropulitrice;
 - b. Recuperare l'intera cisternetta tagliando, però, la superficie con seghetto alternativo che verrà destinata a recupero [R3] presso linea dedicata (in caso di tank i cui ex-prodotti erano infiammabili o reattivi con fonti di calore, si provvedere ad una bonifica preventiva del contenitore). La tank tagliata ottenuta viene, se necessario, lavata con prodotti neutralizzanti o detergenti, risciacquando in fine con idropulitrice;
 - c. Recuperare esclusivamente la gabbia in ferro (compresa di bancale) [R4], con avvio a recupero interno dell'otre plastico presso linea dedicata [R3];

d. Recuperare esclusivamente i bancali e avviare i restanti componenti delle tank a recupero [R4] con produzione EoW Ferro e triturato plastico identificato con EER 191204 e avviato a recupero [R3].

7. Viene fatta una verifica con l'ausilio del PID per confermare l'assenza di COV;
8. Il personale dell'ufficio provvederà a registrare il formulario sul gestionale EstarWeb, riportando successivamente anche eventuali non conformità e i rifiuti generati dalla selezione [R12] effettuata dal personale impianto e dagli altri scarti generati dalle operazioni [R4] [R3];

Di seguito si riportano i diagrammi per le tipologie di EoW a riutilizzo.





7 Attività di Miscelazione (R12)

Nel presente paragrafo si riportano i dettagli e le specifiche relative alle operazioni di miscelazione eseguibili presso l'impianto. Tali operazioni vengono svolte in conformità alla normativa vigente.

7.1 Modalità operative

L'accertamento preliminare di "fattibilità", eseguito, sotto la responsabilità del tecnico responsabile è volto a verificare la compatibilità e non reattività dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione, mediante prova in loco, mantenendo le proporzioni dei pesi delle partite, dei rifiuti che si intendono miscelare; tali campioni vengono mescolati in un contenitore posto nell'apposita cabina di aspirazione dedicata presente nell'area D5, asservita da un sistema di captazione delle emissioni in grado di adsorbire l'eventuale formazione di vapori o altro.

La prova di miscela così ottenuta dovrà essere tenuta monitorata per 24 ore; in caso di esito positivo ovvero in mancanza di reazioni chimiche pericolose, si potrà procedere alla miscelazione dei rifiuti. Tale prova di miscelazione sarà registrata su apposita scheda che, numerata e datata progressivamente, verrà conservata per almeno 3 anni.

Una volta ottenuto un esito positivo della prova di miscela si potrà procedere alla miscelazione dei rifiuti. Tale operazione sarà eseguita sempre nell'area dedicate D5 (dove attualmente viene già eseguito l'accorpamento di rifiuti contenenti sostanze organiche volatili).

L'area di lavorazione è dotata di impianto di aspirazione che consente l'abbattimento di eventuali emissioni che possono generarsi dall'attività di miscelazione e che consentono anche l'eliminazione di eventuali emissioni odorogene.

I rifiuti vengono miscelati con l'ausilio di mezzi meccanici quali muletti dotati di pinze rotanti e/o caricatore meccanico per l'omogeneizzazione dei rifiuti lavorati.

Al fine di effettuare una preliminare riduzione della pezzatura, e per ottenere una miglior omogeneizzazione della miscela, i rifiuti potranno essere preliminarmente triturati.

Al fine di garantire la tracciabilità dei rifiuti a cui è stata applicata la procedura di miscelazione, la ditta dovrà registrare le prove di fattibilità su apposite schede datate e numerate; traccia delle miscelazioni sono presenti anche sul gestionale operativo ESTARweb.

Per la sicurezza dell'impianto sono state prese in considerazione le conclusioni sulle BAT previste dalla vigente normativa (Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147 del 10 agosto 2018) riportante le linee guida per il trattamento dei rifiuti, e altre tecniche che garantiscono la protezione dell'ambiente. In particolare:

Viene garantita la compatibilità dei rifiuti prima della miscelatura mediante l'adozione di procedure che garantiscano la compatibilità tramite una serie di prove e misure di controllo al fine di rilevare eventuali reazioni chimiche indesiderate e/o potenzialmente pericolose tra rifiuti (es. polimerizzazione, evoluzione di gas, reazione esotermica, decomposizione, cristallizzazione, precipitazione) in caso di miscelatura o altre operazioni di trattamento.

Le procedure vengono costantemente monitorate da parte del Responsabile Tecnico, o Responsabile Impianto e/o da parte dei suoi preposti al fine di accertare il rispetto delle procedure operative previste dal sistema di gestione aziendale ISO 14001:2015 ed EMAS in grado di garantire elevati standard di sicurezza ambientale.

8 Informazioni relative ai controlli di processo

Vengono seguite delle procedure di controllo finalizzate a verificare i rifiuti in ingresso tenendo conto delle potenzialità e caratteristiche tecniche dell'impianto ed alle autorizzazioni concesse, e vengono adottati tutti gli accorgimenti per ridurre i rischi per l'ambiente ed i disagi per la popolazione

È previsto che la gestione dei rifiuti avvenga conformemente alle modalità operative riportate precedentemente, e che vengano seguite le istruzioni operative riportate nel sistema di gestione ambientale relativamente all'accettazione, alle lavorazioni, alle etichettature ai conferimenti agli impianti di destino e alle registrazioni di sistema.

La struttura impiantistica risulterà dotata di apposita segnaletica identificativa delle aree di stoccaggio, di lavorazione, tipologie di rifiuto, nonché dei rischi connessi alla sicurezza in ambito di d.lgs. 81/2008.

Il personale impiegato verrà adeguatamente e costantemente formato a seconda della mansione

attribuita al fine di garantire una corretta gestione dell'attività ed assicurare un tempestivo intervento in caso di imprevisti.

Il personale impiegato nell'attività impiantistica prevederà le seguenti figure:

- Tecnico responsabile nominato ai sensi della LR 3/2000 e della normativa vigente;
- Il Responsabile d'Impianto;
- Operatori addetti all'impianto;
- Addetti al trasporto;
- Personale impiegato agli adempimenti amministrativi.

9 Piano di sicurezza

ELITE AMBIENTE srl adoterà un piano di sicurezza con le procedure di gestione in caso di incendio, sversamenti accidentali, emissioni di gas irritanti e scoppio.

La gestione della sicurezza del centro di conferimento, trattamento e stoccaggio di rifiuti speciali, al pari di altre attività industriali, va attuata con:

- L'adozione del piano di sicurezza
- L'installazione dei sistemi previsti
- La loro manutenzione programmata

Ciò comporta la verifica periodica della funzionalità degli apparecchi e l'addestramento del personale addetto all'impianto.



Il Progettista ing Luca Vecchiato



La ditta