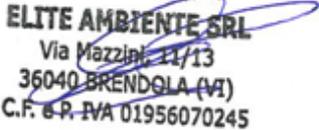


Provincia di Vicenza 	Regione del Veneto 	Comune di Brendola 
---	--	---

	RIESAME AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE N. 1/2017 DEL 20/02/2017 SITO DI BRENDOLA, VIA MAZZINI 13
Elaborato AIA All. C13a	Piano di gestione operativa

TIMBRI E FIRME STUDIO ECO-MANAGEMENT: Ing. Luca Vecchiato  Collaboratori: Dott.ssa Vania Ruzzon Dott. Danilo De Carli Dott.ssa Valentina Narsilio Ing. Luca Vecchiato	Il richiedente:  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
--	--

Elaborato da: ECO-Management SRL  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	Data: Ottobre 2021
	Rev. 00

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.....	8
5.4	Norme di sicurezza.....	9
5.5	Modalità di scarico e preparazione alle lavorazioni dei rifiuti in ingresso all'impianto	9
6	Descrizione dei trattamenti	12
6.1	Attività di recupero	12
6.2	Messa in riserva R13 dei rifiuti non pericolosi e pericolosi	13
6.3	R12 selezione-cernita, riduzione volumetrica, accorpamento.....	14
6.4	R12-R3 carta	15
6.5	R12-R3 plastica.....	15
6.6	R12-R4 metalli ferrosi e non ferrosi.....	16
6.7	Controllo sul rottame in ferro acciaio e alluminio	17
6.8	Controllo radiometrico sui rifiuti/partite di rottami in ingresso e sulla partita di rottame in uscita	18
6.9	R12, R3/R4 riutilizzo imballaggi.....	19
7	Attività di Miscelazione (R12)	20
7.1	Modalità operative	20
8	Informazioni relative ai controlli di processo	22
9	Piano di sicurezza	23

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 carta e 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).

Il responsabile tecnico d'impianto dal 2016 è Alessio Brusamolin, che verrà sostituito con decorrenza dal 01.01.2022 da Elisa Campagnolo di cui si allega c.v. ed attestati professionali.

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 già confezionati:

- In big-bags;
- In fusti;
- In cisternette;
- In cassoni;
- In contenitori non specificati

2.2 Tipologia Automezzi impiegati

Per il trasporto dei rifiuti verranno utilizzati mezzi propri, dato che 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 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 (da 15-20-30-40 metricubi)
- Camion con rimorchio con sistemascarrabile
- Camion con gru a polipo per la raccolta dei rifiuti pressoclienti
- Autobotti o autocisterne
- Furgoni per microraccolta

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 contaminare il suolo ovvero possano infiltrarsi nel sottosuolo. Al fine di prevenire i danni dovuti a sversamenti accidentali di rifiuti liquidi, nelle aree interne dove avviene la movimentazione dei rifiuti liquidi sono presenti cordolature e pozzetti ciechi non comunicanti con la rete. Lo svuotamento dei pozzetti interni avviene con opportune pompe sommerse che inviano i liquidi in fusti e cisternette per la raccolta.

All'esterno dei fabbricati non è presente alcun tipo di lavorazione, ma avviene lo stoccaggio di rifiuti non pericolosi in cassoni coperti o sotto tettoia e pertanto non soggetti a dilavamento.

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 dilavamento del tetto e le acque di seconda pioggia vengono convogliate direttamente alla rete comunale delle acque bianche.

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, che vengono direttamente convogliate nella rete fognaria acque bianche.
- acque meteoriche di dilavamento dei tetti, raccolte e utilizzate come riserva antincendio o convogliate direttamente in fognatura.

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, il vecchio impianto è già dotato di Certificato Prevenzione Incendi.

L'impianto è provvisto 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;
- la conformità delle operazioni a quanto espressamente previsto nell'autorizzazione;
- tutte le necessarie misure di riduzione del rischio, sia in materia di sicurezza che di tutela dell'ambiente.

A seguito di un primo contatto commerciale (richiesta telefonica, via email, fax, ecc.) e a richiesta del cliente, il personale commerciale interno, dopo verifica del tipo di rifiuto da smaltire e della rispondenza di questo all'autorizzazione, propone un'offerta commerciale.

Nel caso di accettazione da parte del cliente (offerta controfirmata), quest'ultimo predispone ed invia la Scheda di omologa rifiuto (Allegato 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 conferitori di rifiuti presso l'impianto di ELITE Ambiente, sottoscrivono una Scheda di omologa rifiuto (Allegato al PMC), dove dichiarano la tipologia, la provenienza e le caratteristiche del rifiuto conferito all'impianto.

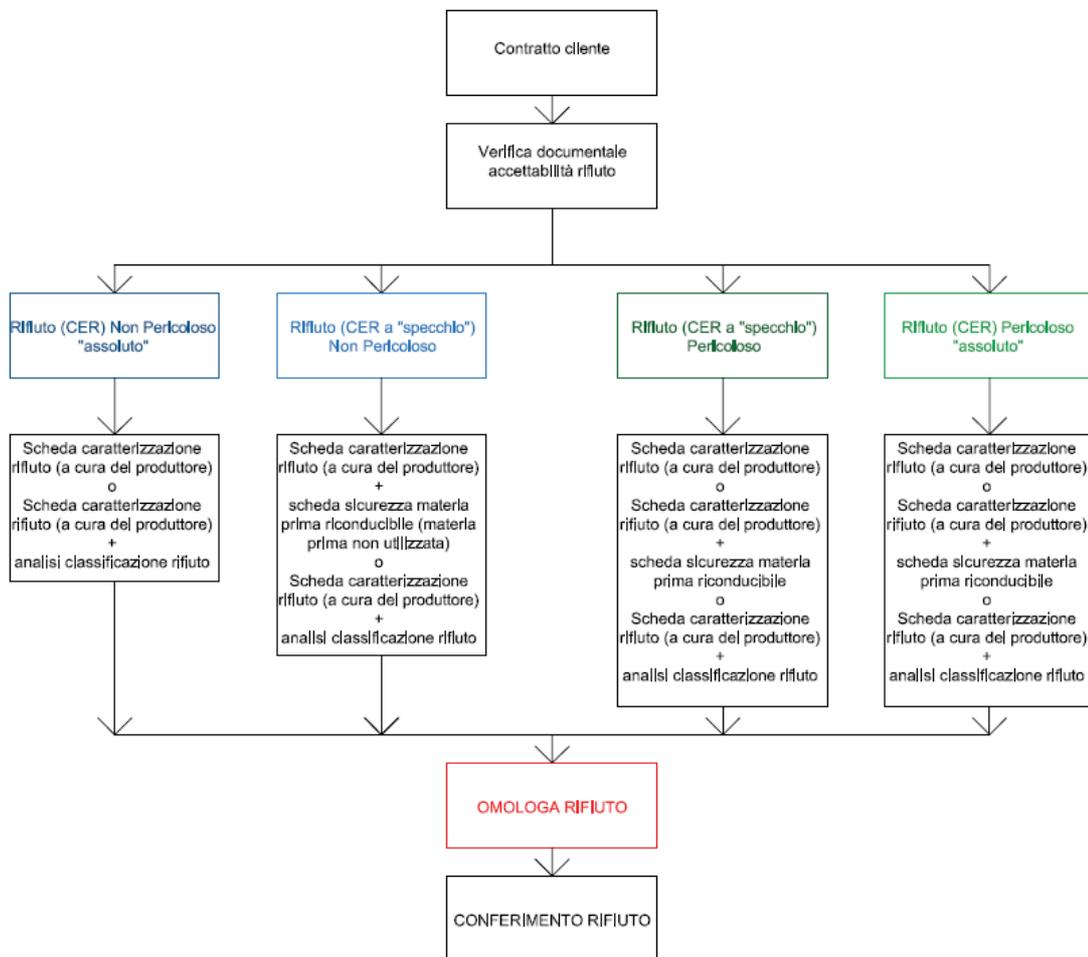
Se il rifiuto deve essere accompagnato da analisi (p.e. rifiuto caratterizzato da codice a specchio), questa viene richiesta al cliente, archiviata digitalmente ed inserita nello scadenziario analisi (gestito tramite il software ESTARweb). La validità dell'analisi è massimo 2 anni dall'emissione, fatto salvo l'assenza di alcuna modifica del processo produttivo.

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 avviene dopo accordi telefonici (prenotazione del servizio) o richiesti in forma scritta (anche con l'ausilio delle funzionalità di 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 del Responsabile Tecnico Impianto, che pone particolare cura nel controllo della 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 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.

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

- a) verificare il peso dei rifiuti tramite i dispositivi di pesatura presenti;
- b) controllare in modo accurato il carico dei rifiuti confezionati in fusti/o altri contenitori, verificando l'integrità degli stessi, la corretta etichettatura e l'eventuale sigillatura e lo stato di conservazione;
- c) Qualora non sia possibile scaricare/controllare il carico al momento del conferimento, il cassone

- coperto verrà messo nell'area X, appositamente etichettato e identificato.
- d) avvisare il responsabile dell'impianto se sono state riscontrate anomalie, che verranno gestite secondo quanto stabilito dalla sistema di Gestione Ambientale sulle Non Conformità ed Azioni correttive.
 - e) 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. Nei casi in cui il materiale venga respinto, il trasporto dovrà essere accompagnato da copia del formulario di prima accettazione.

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 comunicati al personale d'ufficio e registrati su base giornaliera/settimanale nell'apposito modulo ESTAR dal personale.

5.3 Gestione carichi non conformi

Nel caso si dovessero riscontrare dei carichi in ingresso non conformi a seguito della verifica visiva delle caratteristiche qualitative, viene valutato se il quantitativo di materiali non conformi in ingresso è:

1. al massimo pari al 20% in peso per ciò che concerne i rifiuti non pericolosi;
2. al massimo pari al 5% in peso per ciò che concerne i rifiuti pericolosi; in questo caso, si deve procedere alla separazione di eventuale materiale pericoloso presente nel carico e si procede alla collocazione di tali materiali in area dedicate. Il personale operativo sotto indicazioni del tecnico responsabile dell'impianto provvederà al caricamento di tali rifiuti nel registro di carico e scarico dell'Azienda con il CER più appropriato e verrà a seguire trasmessa comunicazione al Cliente della NC applicata.

Solo dopo la separazione del materiale non conforme dal carico in ingresso, potranno essere lavorate le quantità residue.

Nel caso il materiale non conforme superi le percentuali sopra riportate, il carico si dovrà respingere per intero o relativamente alla parte del carico non conforme, dandone comunicazione alla Provincia di Padova e provvedendo ad effettuare la contestazione al cliente (tale azione è gestita nel ns software ESTARweb come nonconformità del carico).

ELITE Ambiente concorderà in questo caso con il cliente le modalità di ritiro del rifiuto respinto (tramite trasportatore autorizzato dall'Albo Nazionale Gestori Ambientali). Il carico respinto deve lasciare il sito impiantistico in tempi celeri.

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).

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 scaricare i mezzi, mentre l'autista si attiene alle disposizioni fornite dal personale di ELITE Ambiente addetto allo scarico. Prima di essere scaricati i rifiuti in ingresso in impianto saranno sempre controllati qualitativamente se corrispondono a quanto dichiarato dal produttore; in caso contrario saranno respinti.

a) All'ingresso in impianto le singole partite di rifiuto saranno pesate previo controllo della documentazione di accompagnamento.

L'incaricato della pesa verificherà la corrispondenza delle singole tipologie di rifiuto in ingresso a quanto indicato nell'ordine di trasporto ad integrazione di quanto riportato nei rispettivi formulari.

b) L'incaricato come già precisato dovrà effettuare prima di ogni altra cosa una attenta ispezione al carico, onde determinare la conformità del carico e ove presenti l'integrità dei contenitori le relative chiusure e lo stato di conservazione degli stessi.

In caso di anomalia provvederà a segnalare immediatamente la cosa al responsabile dell'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 e pesate;
- i contenitori devono essere tenuti separati per tipologia di rifiuto;
- eventuali contenitori che presentassero perdite o probabilità di rottura vanno tenuti separati per essere poi travasati all'interno di contenitori idonei;
- su ogni singolo collo devono essere applicate le etichette identificative del rifiuto e l'eventuale etichettatura conformemente a quanto richiesto dalla normativa "ADR".

Prima della fase di scarico dei rifiuti c/o l'impianto di ELITE Ambiente, viene controllata la documentazione (tipologia, scheda di omologa) e le caratteristiche del rifiuto. Questa cautela è osservata da parte di tutto il personale operativo dell'impianto prima di iniziare qualsiasi fase di stoccaggio e/o la lavorazione.

A supporto del personale operativo, sono presenti in ufficio i seguenti moduli riassuntivi per la gestione dei rifiuti (stoccaggio, trattamento) e per la gestione delle aree in osservanza del decreto autorizzativo:

- Gestione CER autorizzati (sintesi voci R per ogni CER)
- Per ogni area vengono definiti i CER stoccabili (CER per area lay-out)

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. eventuale riconfezionamento di imballaggi non integri
 - c. quindi si verifica l'etichettatura (eventuale integrazione di pittogrammi mancanti)
 - d. infine si provvede allo stoccaggio nell'apposita area riportata nel planning giornaliero
 - e. in casi di eventuali cambi di area di stoccaggio (purché previsto in autorizzazione), il personale operativo ne dà comunicazione all'ufficio.
2. rifiuti non pericolosi e pericolosi a recupero (R3/R4/R12):
- a. in caso di rifiuti da sottoporre a selezione, si provvede allo scarico nel compartimento idoneo a seconda della tipologia di rifiuto.
 - b. dopo verifica della conformità del carico, gli operatori provvedono a posizionarlo nell'area dedicata qualora lo stesso risulti già opportunamente selezionato oppure effettuano il trattamento di selezione e cernita, manualmente o mediante l'utilizzo del ragno e muletti.
 - c. le frazioni ottenute dalla selezione/cernita vengono posizionate nelle apposite aree a seconda della tipologia in attesa di avviarle ad impianti terzi specializzati ad un ulteriore recupero.
 - d. la frazione di rifiuto da avviare ad impianto finale di recupero/smaltimento viene invece posizionata nelle apposite aree a seconda della tipologia del rifiuto.
 - e. l'impianto di triturazione e lavaggio viene utilizzato per ridurre volumetricamente i rifiuti da avviare ad impianti terzi ed anche per la produzione di end of waste di metalli ferrosi e non ferrosi in conformità alle norme di settore: Regolamento UE 333/2011.
 - f. l'impianto di triturazione e lavaggio viene utilizzato per ridurre volumetricamente i rifiuti costituiti da plastica da avviare ad impianti terzi oppure da sottoporre ad ulteriore lavorazione con macinatore ad umido per la produzione di end of waste di plastica conformemente alla norma Uni 10667.
 - g. la pressa, invece, viene utilizzata per ridurre volumetricamente i rifiuti da avviare ad impianti terzi ed anche per la produzione di end of waste di carta in conformità alle norme di settore: UNI 643 e al D.M. n. 188/2020.

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 entro 2 gg lavorativi, vengono effettuati dal personale ufficio presente nel sito.

A servizio effettuato, l'ufficio amministrazione, restituisce la quarta copia del formulario di trasporto 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 e NP autorizzati
A2	28	Rifiuti P o NP autorizzati
A4	30,5	Rifiuti P o NP autorizzati
A5/A7	69	Rifiuti P autorizzati
A6	30,5	Rifiuti P o NP autorizzati
L1		Area di lavorazione
L2		Area di lavorazione
B1	45	Rifiuti NP autorizzazione
B2	45	Rifiuti P autorizzati in uscita
B3	34,5	Rifiuti P o NP autorizzati
B4	34,5	Rifiuti NP autorizzati in uscita
B5	34,5	Rifiuti P o NP autorizzati
B6	34,5	MPS metallo
B7	40	Carta Film in PE
B8	40	MPS metallo
D1	65	MPS plastica
D2	42	Rifiuti P e NP autorizzati
D3	30	MPS plastica
D4	35	Area lavorazione
D5	5	Cabina in depression/area di emergenza
D6	26	Imballaggi a riutilizzo
D7	9	Imballaggi a riutilizzo
D8	60	Rifiuti P o NP autorizzati
F1		Linea lavorazione RAEE
F2		WIP RAEE
H1	28	Tutti I CER autorizzati potranno essere stoccati nelle scaffalature
H2	17	Tutti I CER autorizzati potranno essere stoccati nelle scaffalature
H3	17	Tutti I CER 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 autorizzati potranno essere stoccati a terra su bancali o su idonei contenitori non soggetti a rischio percolato
H9	14	Tutti I CER 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 (da imputare al relativo trasportatore), sarà integrata in base alla tipologia di rifiuto del rifiuto (riportandone le specifiche), così da rendere possibile un'istantanea identificazione del materiale in essi contenuto.

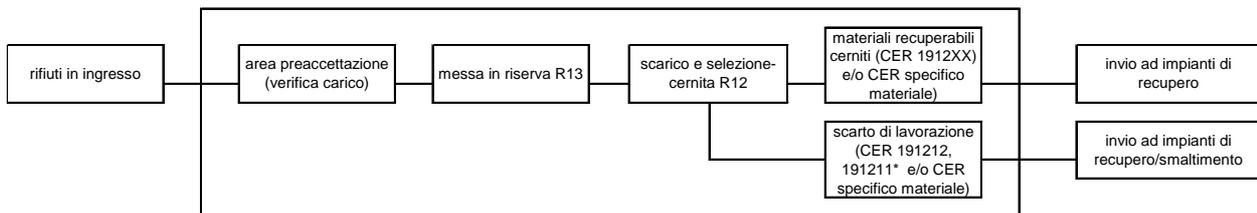
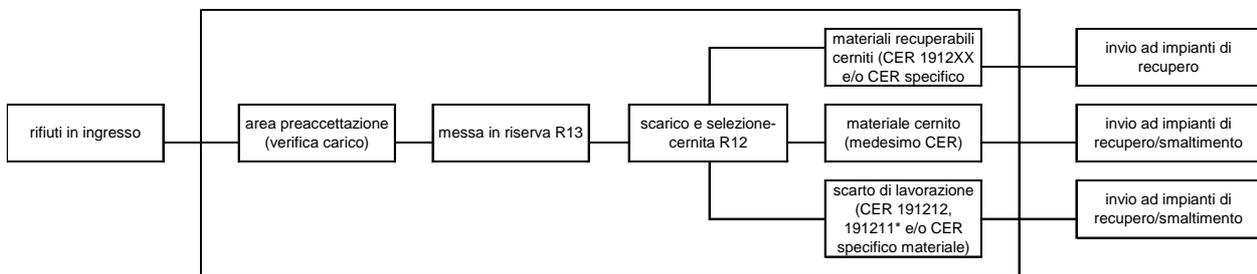
6 Descrizione dei trattamenti

6.1 Attività di recupero

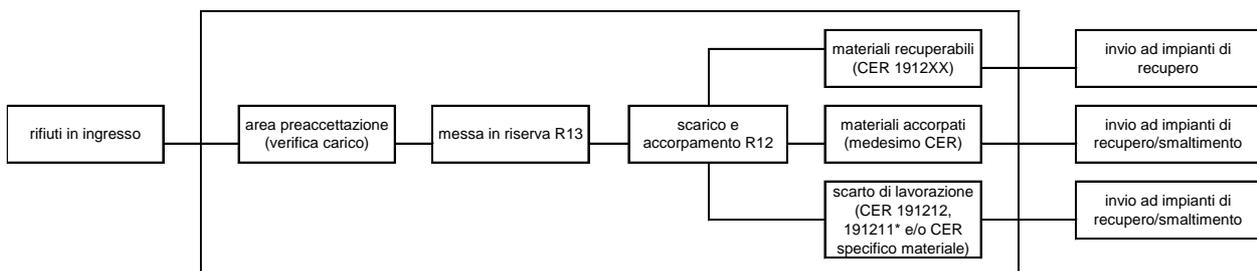
Le operazioni generiche di recupero (R13, R12, R3, R4) effettuate nel sito possono essere riassunte nei seguenti diagrammi di flusso:

- operazioni di pretrattamento R12 (selezione, cernita, raggruppamento, riduzione volumetrica, condizionamento e ricondizionamento)

R12 - SELEZIONE/CERNITA

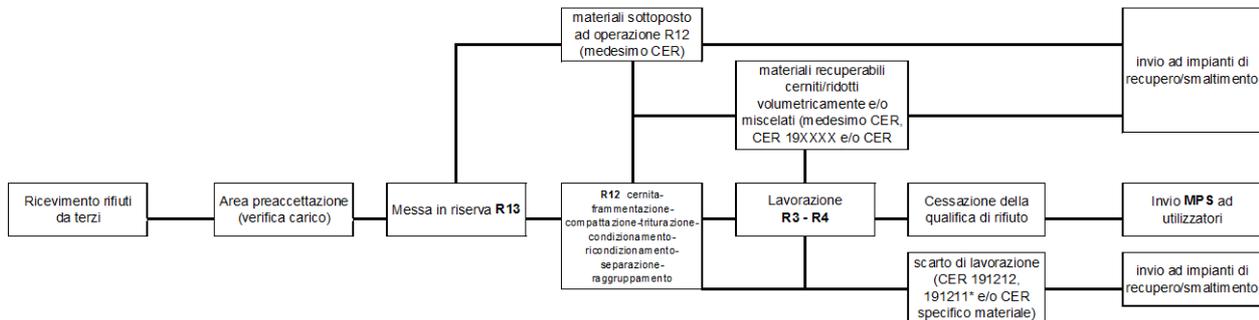


R12 - ACCORPAMENTO



- Operazioni di pretrattamento R12 (selezione, cernita, raggruppamento, riduzione volumetrica, condizionamento e ricondizionamento, miscelazione) e recupero R3, R4

OPERAZIONI R13-R12-R4-R3



Di seguito si riporta in dettaglio le attività previste per singola attività di recupero.

6.2 Messa in riserva R13 dei rifiuti non pericolosi e pericolosi

Come già attualmente autorizzato anche per il nuovo impianto la ditta intende eseguire 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 consterà principalmente nelle seguenti lavorazioni:

- 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.

- 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.

- 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 nelle aree X.

I rifiuti in uscita a seconda delle operazioni manterranno lo stesso codice o codice CER appartenente al
Ottobre 2021

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 con i pertinenti codici CER non pericolosi.

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 carta

Il rifiuto costituito da carta e cartone viene sottoposto a selezione e cernita per eliminazione di eventuali impurezze e materiali estranei e mediante l'ausilio di una pressa idraulica può essere eseguita la riduzione volumetrica e l'imballaggio. Il materiale ottenuto viene stoccato in apposita area.

Una volta che il materiale è stato "lavorato" verrà stoccato nell'apposita area MPS e verrà conferito previa verifica di conformità come "prodotto che ha cessato la qualifica di rifiuto" ai sensi dell'art. 184-ter del D.Lgs 152/06 e ss.mm.ii.. ad impianti terzi o cartiere.

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 cartaria rispondenti alle specifiche delle norme UNI-EN 643.

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.

6.5 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 trituratore 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 trituratore ad umido e successiva eliminazione delle frazioni metalliche, eventualmente presenti, mediante un rullo magnetico collocato nello stesso macchinario. Il materiale ottenuto (rifiuto triturato 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 triturato stoccato verrà sottoposto ad ulteriore macinazione con mulino granulatore 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.

6.6 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 - materia prima secondaria per l'industria metallurgica conforme al Regolamento CE 333/2011 o conforme alle specifiche tecniche CECA, AISI CAEF, UNI;
- Se originate da METALLI NON FERROSI - materia prima secondaria per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche tecniche UNI ed EURO (metalli non ferrosi) o 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.

6.7 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.

6.8 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.

6.9 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.

7 Attività di Miscelazione (R12)

Nel presente paragrafo si riportano i dettagli e le specifiche relative alle operazioni di miscelazione che verranno eseguite presso l'impianto. Tali operazioni vengono svolte in conformità alla normativa vigente. Si precisa che le miscele avranno come oggetto i rifiuti pervenuti dalla micro raccolta al fine di omogeneizzare gli stessi ed avviarli a destino finale. Trattasi pertanto prevalentemente di piccole partite di rifiuti miscelati.

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 5 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 sversati e 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 la ditta dovrà registrar le prove di fattibilità su apposite schede datate e numerate; traccia delle miscelazioni sono presenti anche sul gestionale operativo *estar-web*.

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.

Tutte le aree esterne dell'impianto sono dotate di pavimentazione in calcestruzzo ed asfalto ed isolate dall'esterno da cordone o canalette raccogli spanti.

L'azienda si doterà di rete di raccolta e trattamento delle acque di prima pioggia. Il sistema di captazione delle acque è asservito da un impianto di disoleatura edissabbiatura. L'acqua trattata verrà convogliata alla pubblica fognatura.

Ciascuna area d'impianto è inoltre dotata di un pozzetto cieco per la raccolta degli spanti e colaticci. Gli eventuali spanti convogliano per pendenza verso il pozzetto cieco e vengono periodicamente smaltiti da ditta autorizzata.

E' garantita, nei locali adibiti, la presenza di sostanze adsorbenti da utilizzare in caso di perdite accidentali nelle aree di conferimento e stoccaggio.

Le aree di immagazzinamento e di lavorazione sono dotate di un sistema di allarme antincendio e di dispositivi antincendio adeguati a seconda della tipologia di materiale stoccato e delle lavorazioni eseguite.

Dove sono stoccati rifiuti liquidi i contenitori sono immagazzinati in modo tale che perdite e sversamenti non possano fuoriuscire dai bacini di contenimento.

Di fatto sono presenti emissioni diffuse all'esterno del capannone industriale dovute all'inquinamento veicolare provocato dall'ingresso e dall'uscita degli automezzi. Tali emissioni vengono tenute sotto controllo mediante pulizia dei piazzali.

Nell'impianto sono presenti dei sistemi di abbattimento emissioni strutturati in rapporto al materiale e alle lavorazioni eseguite. I controlli come attualmente prescritto verranno eseguiti annualmente in conformità alla prescrizione autorizzativa dandone preventivo avviso all'Arpav, il tecnico responsabile riporta il risultato di tali controlli sul quaderno di registrazione, mentre archivia in apposito raccoglitore i rapporti di analisi.

Si ritiene che l'impianto così disposto per caratteristiche tecniche e di lavorazione, non produca sensibili emissioni, in termini di polveri e odori, all'esterno dell'impianto stesso.

La ditta ha elaborato un piano per le emergenze ed il personale dell'impianto viene debitamente formato alle emergenze e al pronto soccorso.

Verranno attivate delle procedure interne per una regolare ispezione e manutenzione delle aree di stoccaggio inclusi fusti, pavimentazioni. Verranno eseguite ispezioni periodiche delle condizioni dei contenitori e dei bancali e adottate le opportune precauzioni per evitare sversamenti o contaminazioni. L'impianto viene costantemente monitorato da parte del Responsabile dell'impianto e/o da parte dei suoi preposti al fine di garantire il rispetto delle procedure operative previste dal sistema di gestione aziendale ISO 14001:2015 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 la rispondenza del materiale in entrata rispetto alle 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.

Il responsabile della gestione dell'impianto di recupero verifica la conformità del rifiuto conferito alle prescrizioni ed alle condizioni di esercizio in osservanza al decreto autorizzativo.

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 verticale ed orizzontale, identificativa delle aree di stoccaggio/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;
- n.3 operatori addetti all'impianto;
- addetti al trasporto;
- personale impiegato agli adempimenti amministrativi.

9 Piano di sicurezza

ELITE AMBIENTE srl adotterà 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

ELITE AMBIENTE SRL
Via Mazzini 11/13
36040 BRENDOLA (VI)
C.F. e P. IVA 01956070245

La ditta