

Provincia di Vicenza
Comune di Arzignano

**PROTOCOLLO DI GESTIONE DELLE ATTIVITÀ
DELL'IMPIANTO ATTE A GARANTIRE IL RISPETTO DEI
CRITERI DI CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO E LA
CONFORMITÀ DEI PRODOTTI (EoW) OTTENUTI**

(DISCIPLINA EoW art. 184 ter D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i.)

della ditta

REPACK S.r.l.

Sede Legale: Viale Giuseppe Azari ,72 – 28922 Verbania (VB)

***Sede Operativa e Amministrativa:
Via Quarta Strada 46/48 - 36071 Arzignano (VI)***

Rappresentante legale: sig. Stefano Capra



INDICE

1.	PREMESSA
2.	INQUADRAMENTO DELLA DITTA.....
3.	ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI.....
3.1	<u>STRUTTURA DELL'IMPIANTO DI RECUPERO</u>
3.2	<u>TIPOLOGIA DI RIFIUTI TRATTATI, OPERAZIONI DI RECUPERO E IMPIANTISTICA UTILIZZATA</u>
3.3	<u>EMISSIONI IN ATMOSFERA</u>
3.4	<u>SCARICHI IDRICI</u>
3.5	<u>CICLO DELLE ACQUE DI LAVORAZIONE E DEI RIFIUTI LIQUIDI</u>
3.6	<u>CAPACITÀ DELL'IMPIANTO DI RECUPERO</u>
3.7	<u>QUANTITÀ END OF WASTE IN STOCCAGGIO</u>
4.	PROTOCOLLO DI GESTIONE QUALITÀ
4.1	<u>PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO</u>
4.2	<u>PROCEDURE DI VERIFICA PARAMETRI DI PROCESSO</u>
4.3	<u>PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTIFINITI (EoW) (xxxxxxxxx)</u>
4.4	<u>PROCEDURE DI GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI (IN USCITA)</u>
4.5	<u>CONTROLLI ...</u>
5.	FLOW CHART
6.	ALLEGATI

1. PREMESSA

Con la dicitura End of Waste, vale a dire, in italiano, Cessazione della qualifica di rifiuto, ci si riferisce ad un procedimento per cui un rifiuto, sottoposto ad un processo di recupero, perde tale qualifica per acquisire quella di prodotto.

L'art. 184-ter, comma 3, del D.lgs. n. 152/2006, poi modificato dal D.L. n. 101/2019 (convertito, con modificazioni, dalla Legge n. 128/2019), con recepimento della nuova formulazione della Direttiva 2008/98/CE, dispone che:

“3. In mancanza di criteri specifici, adottati ai sensi del comma 2, le autorizzazioni di cui agli artt. 208, 209 e 211, ..., per lo svolgimento di operazioni di recupero ai sensi del presente articolo, sono rilasciate o rinnovate nel rispetto delle condizioni di cui all'art. 6, par. 1, della direttiva 2008/98/CE ... e sulla base di criteri dettagliati, definiti nell'ambito dei medesimi procedimenti autorizzatori ...”

Ciò premesso, il presente manuale è stato redatto con lo scopo di identificare le disposizioni interne della Società REPACK S.r.l., con stabilimento in Zona Industriale nel Comune di Arzignano (VI), ai fini della gestione di rifiuti solidi, sottoposti a trattamento per ottenere “end of waste”.

Le presenti procedure derivano dalle Linee Guida, elaborate dall'associazione Federazione Italiana Recupero Imballaggi (sinteticamente, FIRI), che rappresenta oltre il 90% delle aziende di settore e detiene una elevata esperienza nella gestione degli imballaggi usati e sporchi, come prodotti da recuperare o smaltire.

Inoltre, ci si riferisce anche alle disposizioni del Sistema Nazionale per la Protezione dell'Ambiente (SNPA): “Linee Guida per l'applicazione della disciplina End of Waste, di cui all'art. 184 ter comma 3 ter del Dlgs 152/2006”, Revisione Gennaio 2022, L.G. n. 41/2022.

In particolare, tali Linee Guida contengono l'elenco delle informazioni, delle procedure e delle specifiche di trattamento, finalizzate al recupero di imballaggi industriali per destinarli all'impiego originario, con cessazione della qualifica di rifiuto. Queste possono essere così sintetizzate:

- a) rifiuti in entrata all'impianto, ammissibili alle operazioni di recupero,
- b) processi e tecniche di trattamento consentiti,
- c) criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto, norme di prodotto applicabili, valori limite per le sostanze inquinanti (se necessario),
- d) requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento (se del caso),
- e) un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.

Nel seguito, le indicazioni delle citate Linee Guida sono state applicate alla realtà operativa di REPACK Srl, presso il sito di Arzignano, al fine di definire le seguenti procedure applicate alle tipologie di attività svolte nel sito:

OGGETTO DELLA PROCEDURA	TIPOLOGIA DI PROCEDURA DA PREDISPORRE	ELEMENTI DI RIFERIMENTO
IBC	Controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto degli <i>IBC</i> e dei loro componenti attraverso operazioni di recupero	Specifiche tecniche degli <i>IBC</i> rigidi trattati per recupero e preparati per il riutilizzo (ricondizionati) e dei loro componenti
Fusti in plastica	Controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei <i>FUSTI IN PLASTICA</i> e dei loro componenti attraverso operazioni di recupero	Caratteristiche fusti in plastica trattati per recupero e preparati per il riutilizzo (ricondizionati)

Fusti in acciaio	Controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei <i>FUSTI IN ACCIAIO</i> e <i>METALLICI</i> e dei loro componenti attraverso operazioni di recupero	Caratteristiche fusti metallici trattati per recupero e preparati per il riutilizzo (ricondizionati)
Plastica macinata	Controllo dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto dei rifiuti di imballaggio in plastica e dei rifiuti di produzione, fornitura e uso di prodotti in plastica	Caratteristiche dei materiali di recupero (ex MPS) e del prodotto (plastica dell'imballaggio)

Si riporta un estratto dei riferimenti normativi e delle Linee Guida citate, di cui all'art 184, comma 3 ter, del D.lgs. n. 152/2006 e la relativa applicazione alla condizione operativa di Repack:

1. Un rifiuto cessa di essere tale, quando è stato sottoposto a un'operazione di recupero, incluso il riciclaggio, e soddisfa i criteri specifici, da adottare nel rispetto delle seguenti condizioni:

- a) la sostanza o l'oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici;
- b) esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto;
- c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti;
- d) l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.

Con riferimento a tali condizioni, sono esplicitati i criteri di applicabilità:

Condizione a): la sostanza o l'oggetto sono destinati a essere utilizzati per scopi specifici

L'attività di Repack è principalmente rivolta al trattamento di imballaggi terziari, per il trasporto di merci, (già concepiti per essere usati per una pluralità di cicli di impiego), usati e sporchi, con lo scopo di recuperarli e riutilizzarli, come imballaggi usati, nel mercato del confezionamento per industrie chimiche e manifatturiere.

L'imballaggio terziario sporco ricevuto è preventivamente controllato e selezionato, per garantire il suo successivo recupero. Tale recupero avviene mediante fasi successive di lavaggio, asciugatura, verifica e, eventualmente, manutenzione degli accessori (gabbia metallica e valvola).

Il processo termina con l'asportazione delle etichette e l'immissione sul mercato di un imballaggio usato, completamente conforme alle norme cogenti e alle norme tecniche applicabili.

La messa in commercio (vendita alle aziende) è finalizzata allo specifico scopo di contenimento delle sostanze chimiche nell'industria, sia per esigenze di movimentazione interna sia per il riempimento al fine di vendita del prodotto finito ai propri clienti. Stante tale finalità, le caratteristiche strutturali dell'imballaggio usato devono essere identiche a quelle dell'imballaggio nuovo, allo scopo di soddisfare pienamente le specifiche esigenze dal cliente di efficienza e di sicurezza. Talvolta, anche per offrire le garanzie imposte dalle norme relative al trasporto di merci pericolose su strada, ferrovia o per via marittima (ADR, RID, IMDG).

Condizione b): esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto

L'attività di recupero, realizzata nell'impianto di Arzignano, si configura come pulizia di un imballaggio terziario, già concepito, fin dalla fase di progettazione e di immissione sul mercato, come imballaggio riutilizzabile, quindi da impiegare per più di un ciclo di trasporto. La conclusione del processo di recupero è costituita, a tutti gli effetti, da un bene, un imballaggio terziario

o da trasporto usato, che deve necessariamente offrire le medesime garanzie strutturali, previste per l'imballaggio terziario nuovo e che pertanto viene richiesto dal mercato al pari di un imballaggio "nuovo di fabbrica". Anzi, anche più di un imballaggio nuovo, perché offre le medesime garanzie ad un prezzo inferiore.

L'attività di recupero degli imballaggi terziari, mediante le varie fasi di recupero, costituisce una delle modalità di gestione dei rifiuti riconosciute come ambientalmente più favorevoli dalla Unione Europea. Infatti, quest'ultima ha definito gli obiettivi strategici per l'uso razionale delle risorse, identificando la priorità per l'Europa nella gestione dei rifiuti, la cosiddetta "gerarchia dei rifiuti", contenuta nella Direttiva quadro sui rifiuti (2008/98/CE) e confermata dalla recente modifica della stessa, quale strumento essenziale per raggiungere gli obiettivi prefissati di contenimento dell'uso di risorse naturali.

L'attività realizzata da Repack si inserisce a pieno titolo nella cosiddetta economia circolare, perché, attraverso il recupero e la successiva reimmissione nella filiera del confezionamento degli imballaggi recuperati, di fatto garantisce un consistente allungamento del ciclo di vita utile dell'imballaggio.

Condizione c): la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti

Il risultato del processo di recupero è costituito da un imballaggio usato, adatto per i medesimi impieghi previsti per gli imballaggi terziari nuovi di fabbrica. Il prodotto derivato dal recupero, pertanto, deve necessariamente soddisfare tutte le norme cogenti e le norme tecniche che disciplinano le caratteristiche degli imballaggi nuovi.

Federchimica, attraverso la sua associazione che rappresenta i produttori di materie plastiche in Italia, ha presentato la propria strategia che prevede «di incrementare il riuso e il riciclo delle materie plastiche con l'ambizione di raggiungere il 60% per gli imballaggi in plastica entro il 2030 e nel lungo periodo (entro il 2040) il 100% di riutilizzo, riciclo e/o recupero di tutti gli imballaggi in plastica nella UE».

L'industria nazionale del riciclo della plastica in Italia ha mantenuto un trend di crescita avviando, a riciclo più del 50 % degli imballaggi raccolti.

L'attività realizzata da Repack risulta quindi in completo accordo con le richieste di incremento del recupero degli imballaggi e risulta anche allineata con l'accordo quadro ANCI – CONAI, rivolto al recupero dei rifiuti da imballaggio:

"i produttori e gli utilizzatori sono responsabili della corretta gestione ambientale degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio e agli stessi è fatto carico di conseguire il raggiungimento degli obiettivi di recupero e di riciclaggio dei rifiuti di imballaggio fissati dalla vigente normativa [...]"

Deve essere altresì specificato che le caratteristiche degli imballaggi, se utilizzati per il trasporto di merci pericolose, devono soddisfare i requisiti tecnici per gli scopi specifici prescritti dagli accordi internazionali e dalle norme ADR/RID/IMDG relativi al trasporto di merci pericolose su strada, su ferrovia, per via marittima. Tali disposizioni riguardano, in particolare, le specifiche tipologie di contenitori gestiti da Repack (contenitori intermedi per il trasporto alla rinfusa IBC e fusti).

Condizione d): l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana

Gli obiettivi dell'attività di Repack si inquadrano tra quelli rivolti all'incentivazione e alla promozione della prevenzione alla fonte della quantità e della qualità degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio.

Con riferimento ai principi della Gestione degli imballaggi, di cui alla parte quarta del D.lgs. 152/2006 e ss.mm.i., ove si richiede

di favorire la gestione degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio, attraverso la prevenzione e la riduzione dell'impatto sull'ambiente, l'attività di Repack si inquadra in tali obiettivi, attraverso il processo di acquisizione di un imballaggio terziario non più utilizzabile dall'impresa, in quanto necessita del lavaggio per mantenere invariata la qualità dei prodotti immessi sul mercato. Questo imballaggio, attraverso la fase di ricondizionamento, ritorna ad essere utilizzabile per un nuovo ciclo di trasporto con le stesse funzioni previste all'origine della sua progettazione.

I principi di recupero dell'imballaggio sono quindi rivolti a:

- assicurare un elevato livello di tutela dell'ambiente, sia per garantire il funzionamento del mercato, sia per evitare discriminazioni nei confronti dei prodotti importati;
- prevenire l'insorgere di ostacoli a scambi e distorsioni della concorrenza e garantire il massimo rendimento possibile degli imballaggi e dei rifiuti di imballaggio, in conformità alla direttiva 94/62/CE del Parlamento europeo e del Consiglio del 20 dicembre 1994, come integrata e modificata dalla direttiva 2004/12/CE del Parlamento europeo e del Consiglio.

Ulteriori disposizioni dell'art 184, comma 3 ter, del D.lgs. n. 152/2006:

2. L'operazione di recupero può consistere semplicemente nel controllare i rifiuti per verificare se soddisfano i criteri elaborati conformemente alle predette condizioni. I criteri di cui al comma 1 sono adottati in conformità a quanto stabilito dalla disciplina comunitaria ovvero, in mancanza di criteri comunitari, caso per caso per specifiche tipologie di rifiuto attraverso uno o più decreti del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare, [...]. I criteri includono, se necessario, valori limite per le sostanze inquinanti e tengono conto di tutti i possibili effetti negativi sull'ambiente della sostanza o dell'oggetto.

Considerazione

Gli imballaggi recuperati possono aver contenuto sostanze pericolose, elencate e classificate nel Regolamento 1272/2008. Questi, dopo il trattamento, risultano comunque idonei al riutilizzo in quanto il processo di lavaggio ne elimina i residui. Nei casi in cui il lavaggio non possa avere efficacia, il contenitore è considerato NON idoneo e non può accedere alle fasi di recupero e viene avviato a riciclo dei materiali (plastica e metallo).

3. In mancanza di criteri specifici adottati ai sensi del comma 2, le autorizzazioni di cui agli articoli 208, 209 e 211 e di cui al titolo III-bis della parte seconda del presente decreto, per lo svolgimento di operazioni di recupero ai sensi del presente articolo, sono rilasciate o rinnovate nel rispetto delle condizioni di cui all'articolo 6, paragrafo 1, della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio, del 19 novembre 2008, e sulla base di criteri dettagliati, definiti nell'ambito dei medesimi procedimenti autorizzatori, che includono:

- a) materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero;*
- b) processi e tecniche di trattamento consentiti;*
- c) criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario;*
- d) requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso;*
- e) un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.*

Considerazione

L'attività di Repack Srl è autorizzata ai sensi del D.lgs. n. 152/2006 – art 208. L'autorizzazione riporta i requisiti applicabili al

regime Rifiuti e End of Waste, come più avanti specificato.

In ogni caso, i punti da a) a e) sono analizzati anche nel seguito del presente manuale.

E' altresì riportata la dichiarazione di conformità dei beni e dei materiali, ottenuti al termine del trattamento, non aventi più la qualifica di rifiuti.

In mancanza di criteri specifici, adottati ai sensi del comma 2, continuano ad applicarsi, quanto alle procedure semplificate per il recupero dei rifiuti, le disposizioni di cui al decreto del Ministro dell'ambiente 5 febbraio 1998, e ai regolamenti di cui ai decreti del Ministro dell'ambiente e della tutela del territorio 12 giugno 2002, n. 161 e 17 novembre 2005, n. 269.

3-bis. *Le autorità competenti al rilascio delle autorizzazioni di cui al comma 3 comunicano all'ISPRA i nuovi provvedimenti autorizzatori adottati, riesaminati o rinnovati, entro dieci giorni dalla notifica degli stessi al soggetto istante.*

3-ter. *L'ISPRA, o l'Agenzia regionale per la protezione dell'ambiente territorialmente competente delegata dal predetto Istituto, controlla a campione, sentita l'autorità competente di cui al comma 3-bis, in contraddittorio con il soggetto interessato, la conformità delle modalità operative e gestionali degli impianti, ivi compresi i rifiuti in ingresso, i processi di recupero e le sostanze o oggetti in uscita, agli atti autorizzatori rilasciati nonché alle condizioni di cui al comma 1, redigendo, in caso di non conformità, apposita relazione. Il procedimento di controllo si conclude entro sessanta giorni dall'inizio della verifica. L'ISPRA o l'Agenzia regionale per la protezione dell'ambiente delegata comunica entro quindici giorni gli esiti della verifica al Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio e del mare.*

Al fine di assicurare l'armonizzazione, l'efficacia e l'omogeneità dei controlli di cui al presente comma sul territorio nazionale, si applicano gli articoli 4, comma 4, e 6 della legge 28 giugno 2016, n. 132.

2. INQUADRAMENTO DELLA DITTA

<i>Ragione sociale</i>	REPACK S.r.l.	
<i>Sede legale</i>	Viale Giuseppe Azari,72 – Verbania	
<i>Sede insediamento produttivo</i>	Via Quarta Strada, 46/48 - Arzignano (VI)	
<i>P. IVA.</i>	02574910036	
<i>Telefono</i>	0444 453514	
<i>Responsabile legale</i>	Capra Stefano	
<i>Responsabile tecnico</i>	Capra Stefano	
<i>Responsabile per la gestione interna del trattamento dei rifiuti</i>	Bernardi Antonio	
<i>Settore di appartenenza</i>	Industria Gestione rifiuti	
<i>Settore produttivo</i>	Gestione rifiuti	
<i>Codice ISTAT</i>	38.32.2	
<i>Attività specifica</i>	Operazioni di messa in riserva (R13), recupero (R3, R4) di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi, in conto terzi, in base all'art. 208 e 210 del Dlgs 152/2006 e s.m.i.	
Informazioni utili alla individuazione della tariffa applicabile		
<i>Dipendenti</i>	Operai	23
	Impiegati /dirigenti	3
<i>Certificazioni ambientale</i>	<input type="checkbox"/> EMAS <input checked="" type="checkbox"/> ISO 9001 <input checked="" type="checkbox"/> ISO 14001	
<i>Numero di cicli tecnologici riferiti alla presente relazione tecnica</i>	N. 1: Lavaggio imballaggi con acqua con lance automatiche e manuali in pressione (testine rotanti e idropultrici), macinazione e triturazione plastica di recupero N. 2: Triturazione, macinazione, lavaggio e centrifugazione del macinato plastico finalizzato al riciclo per la produzione di MPS	

3. ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI

3.1 STRUTTURA DELL'IMPIANTO DI RECUPERO

Si veda Planimetria allegata.

3.2 TIPOLOGIA DI RIFIUTI TRATTATI, OPERAZIONI DI RECUPERO E IMPIANTISTICA UTILIZZATA

L'attività svolta dalla società Repack Srl, nell'impianto di Arzignano, consiste nello stoccaggio e nel lavaggio di contenitori (imballaggi) con residui di sostanze chimiche.

L'ultimo aggiornamento della autorizzazione è avvenuto con determinazione della Provincia di Vicenza n.482 del 28/03/2019.

L'autorizzazione precisa i rifiuti solidi che possono essere trattati nell'impianto e, per ognuno, definisce le possibili fasi di trattamento ed i prodotti o rifiuti ottenuti (si veda la Tabella riportata alle pagine seguenti).

I quantitativi di rifiuti autorizzati sono:

- a) quantità massima annua di rifiuti in stoccaggio (in ingresso): **5.460 tonnellate** di cui **2.350 ton** di rifiuti pericolosi
- b) quantità massima istantanea di rifiuti in stoccaggio (in ingresso): **136 tonnellate** di cui **42 ton** di rifiuti pericolosi
- c) quantità massima giornaliera di rifiuti sottoposti a trattamento: **23 tonnellate** di cui **10 ton** di rifiuti pericolosi
- d) quantità massima annua di rifiuti sottoposti a trattamento: **5.460 tonnellate** di cui **2.350 ton** di rifiuti pericolosi

In conformità con quanto previsto dagli allegati B e C alla Parte Quarta del D.lgs. n. 152/2006 e s.m.i., all'interno dell'impianto possono essere svolte le seguenti attività di gestione rifiuti:

- Messa in riserva finalizzata alle operazioni di messa in sicurezza e/o di recupero con produzione di M.P.S. (con riferimento al D.M. 5.02.1998 e DM 161 del 12.06.2002);
- Messa in riserva e successiva cernita (per separazione di componenti recuperabili) di rifiuti: l'attribuzione del codice ai rifiuti ottenuti, dovrà essere riferita al relativo codice del capitolo 19.xx.xx dell'elenco C.E.R. per la tipologia in questione – fatto salvo quanto diversamente indicato nell'allegato 1 al presente provvedimento. I rifiuti in uscita dovranno essere destinati ad impianti legittimati che effettuino una delle operazioni da R1 a R13, con esclusione delle frazioni residue, ritenute non recuperabili, che potranno essere avviate a smaltimento;
- attività di recupero R3/R4 di produzione di M.P.S./EoW, costituiti da imballaggi in materiale plastico, metallico ed in materiali misti, così come indicato nell'allegato 1 al presente provvedimento.

Si riporta lo Allegato 1 alla Autorizzazione n. 482/2019, in cui sono definiti i rifiuti recuperabili (con relativo codice CER), le operazioni di recupero, la tipologia e codifica di materiali e rifiuti in uscita dai trattamenti.

CODICE C.E.R.	DESCRIZIONE (eventuale)	OPERAZIONE	NOTE	CODIFICA E GESTIONE DEL MATERIALE IN USCITA
15 01 04 Imballaggi metallici	Fusti metallici	R13	Messa in riserva	Imballaggi metallici (C.E.R. 15.01.04) Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (C.E.R. 15.01.10*)
15 01 10* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		R13/R12	Messa in riserva con selezione, cernita e disassemblaggio	Imballaggi metallici (C.E.R. 15.01.04) Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (C.E.R. 15.01.10*) Rifiuti prodotti dall'attività di recupero (C.E.R. 19.12.xx)
		R13/R4	Lavaggio	Fusti metallici Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose (C.E.R. 16.10.01*) Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di alla voce 161001 (C.E.R. 16.10.02)
15 01 02 Imballaggi in plastica	Fusti e fustini in plastica	R13	Messa in riserva	Imballaggi in plastica (C.E.R. 15.01.02) Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (C.E.R. 15.01.10*) Plastica e gomma (C.E.R. 19.12.04)
15 01 10* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze		R13/R12	Messa in riserva con selezione, cernita e disassemblaggio	Imballaggi in plastica (C.E.R. 15.01.02) Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (C.E.R. 15.01.10*) Plastica e gomma (C.E.R. 19.12.04) Rifiuti prodotti dall'attività di recupero (C.E.R. 19.12.xx)
19 12 04 Plastica e gomma		R13/R3	Lavaggio	Fusti e fustini in plastica Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose (C.E.R. 16.10.01*) Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di alla voce 161001 (C.E.R. 16.10.02)
	Lavaggio, macinazione e riduzione volumetrica		MPS conforme alle specifiche di cui al punto 6.1.4 del DM 05.02.1998	

<p>15 01 06 Imballaggi in materiali misti</p>	<p>Cisternette in plastica</p>	<p>R13</p>	<p>Messa in riserva</p>	<p>Imballaggi in materiali misti (C.E.R. 15.01.06) Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (C.E.R. 15.01.10*)</p>
<p>15 01 10* Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze</p>		<p>R13/R12</p>	<p>Messa in riserva con selezione, cernita e dissassemblaggio</p>	<p>Imballaggi in materiali misti (C.E.R. 15.01.06) Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze (C.E.R. 15.01.10*) Rifiuti prodotti dall'attività di recupero (C.E.R. 19.12.xx)</p>
		<p>R13/R3</p>	<p>Lavaggio</p>	<p>Cisternette in plastica Soluzioni acquose di scarto, contenenti sostanze pericolose (C.E.R. 16.10.01*) Soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di alla voce 161001 (C.E.R. 16.10.02)</p>
			<p>Lavaggio, macinazione e riduzione volumetrica</p>	<p>MPS conforme alle specifiche di cui al punto 6.1.4 del DM 05.02.1998</p>

Ai fini della gestione come prodotti End Of Waste, si riportano le condizioni derivanti dall'autorizzazione in essere:

- Deve essere garantita costantemente in tutta l'area dell'impianto la non miscelazione tra i rifiuti e le EoW prodotte.
- Devono essere opportunamente e costantemente verificate, a cura del Responsabile Tecnico dell'impianto, le caratteristiche merceologiche delle EOW ottenute dall'attività di recupero rifiuti in oggetto, in ottemperanza alle disposizioni legislative vigenti in materia.
- La documentazione attestante le verifiche ed i controlli effettuati deve essere custodita presso l'impianto ed a disposizione degli Enti di controllo.

Le operazioni autorizzate riguardano il recupero di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi (con riferimento all'art. 208 del D.lgs. n. 152/2006).

La provenienza dei contenitori sottoposti alle operazioni di recupero è la seguente:

- I rifiuti da imballaggio entrano all'impianto, accompagnati da apposito formulario; di questi imballaggi, circa il 97% sono recuperati e reintrodotti nel "mercato" come manufatti finiti o come materia prima secondaria (risultato della granulazione), mentre circa il 3% è smaltito presso ditte esterne come rifiuto dall'attività di recupero di Repack.

L'impianto effettua operazioni di pulizia di imballi, mediante lavaggio con acqua in pressione dei residui presenti all'interno dei contenitori.

Il lavaggio degli imballi avviene mediante l'utilizzo di idropulitrici automatiche con acqua in pressione utilizzando testine rotanti per il lavaggio interno e lance mobili per il lavaggio esterno.

La Società effettua le attività di recupero degli imballi finalizzata prevalentemente alla reimmissione sul mercato di imballaggi rigenerati; inoltre, effettua il recupero di polietilene granulato e di metallo sottoforma di rottami metallici.

Di seguito, si approfondisce la descrizione dell'attività svolta con riferimento agli scopi del presente manuale.

L'attività consiste nel lavaggio e nella bonifica di imballaggi di plastica, provenienti da altre attività industriali; le operazioni di lavaggio ed asciugatura sono eseguite rendendo i contenitori nuovamente utilizzabili o consentendone il recupero come

imballaggi semi-nuovi o, se triturati/ridotti volumetricamente, come materia prima secondaria.

Gli imballaggi in oggetto sono costituiti da IBC in plastica (cisternette aventi volume di 1 m³) con struttura metallica di rinforzo su bancale in legno, ferro o plastica e fusti in plastica di volume compreso tra 50 e 200 litri.

I fusti di ferro sono ricevuti e, al momento, messi in riserva ed avviati senza alcun trattamento (sempre come rifiuti) ad altre attività di recupero.

L'attività può essere suddivisa nelle fasi lavorative che sono di seguito illustrate.

A) ACCETTAZIONE DEGLI IMBALLAGGI

L'accettazione degli imballaggi nell'impianto avviene per opera del gestore che effettua una valutazione della tipologia delle sostanze contenute negli imballi, in base alle informazioni ricevute dal potenziale conferitore e mediante analisi delle schede di sicurezza delle sostanze stesse.

I rifiuti da imballaggio vuoti da bonificare per il loro successivo riutilizzo arrivano all'impianto accompagnati dal Formulario, etichettati con l'indicazione del prodotto chimico che avevano contenuto.

Il trasporto può essere eseguito sia dagli automezzi di proprietà di Repack S.r.l., sia da alcune imprese esterne che lavorano per Repack s.r.l. in "conto terzi" (i mezzi sono tutti iscritti all'Albo Gestori Ambientali per la idonea categoria di trasporto).

Per le operazioni di carico e scarico di ogni automezzo e per le movimentazioni interne dei materiali sono utilizzati dei carrelli elevatori.

Tutti gli imballi in ingresso sono preventivamente verificati, attraverso etichettatura, per accertare la rispondenza tra quanto conferito e quanto indicato dal cliente in sede di omologa; inoltre, prima del lavaggio si svolgono controlli sulle condizioni e qualità dell'imballaggio destinato al riutilizzo, al fine di determinarne l'integrità e l'idoneità dello stesso al riutilizzo.

B) OPERAZIONI PRELIMINARI (IMBALLAGGI NON IDONEI)

I contenitori ritenuti non idonei al recupero non accedono alle fasi principali di trattamento e sono smembrati, cerniti a mano per separare i materiali plastici dai materiali metallici e/o legnosi per essere avviati alle successive fasi di riciclo delle varie componenti o, nel caso delle cisternette al recupero della struttura (bancale e gabbia metallica) all'interno della quale, previo lavaggio della gabbia con idropulitrice in apposita cabina dedicata viene inserita un'otre nuovo che l'azienda acquista dai produttori di imballi.

Prima dello smontaggio delle cisternette per l'avvio dell'otre a macinazione e triturazione, ove necessario, si provvede a rimuovere dagli imballi eventuali residui attraverso un aspiratore a depressione per asportare dai contenitori le eventuali tracce di prodotto residuo.

I liquidi aspirati sono poi gestiti come rifiuto.

La componente plastica previa ulteriore selezione è quindi avviata a triturazione/macinazione. La frazione giudicata non idonea alla macinazione è avviata a smaltimento presso impianti terzi autorizzati.

C) OPERAZIONI DI MACINAZIONE

Come detto, gli imballi ritenuti non idonei ad essere recuperati e reimmessi sul mercato come imballi rigenerati, sono avviati a riciclo dei materiali previo smembramento e separazione delle varie componenti (nel caso delle cisternette) e rimozione di

eventuali residui presenti per mezzo di aspirazione. Il materiale ferroso ottenuto dalle operazioni di separazione è avviato a recupero presso impianti terzi autorizzati, mentre il riciclo della componente plastica è effettuato internamente utilizzando un apposito impianto di macinazione di materie plastiche, dotato di tritatore bi-albero, nastro trasportatore, granulatore ed impianto di lavaggio, asciugatura ed insaccamento del granulo ottenuto che poi viene venduto sul mercato come MPS.

D) OPERAZIONI DI LAVAGGIO

L'attrezzatura utilizzata per le operazioni di lavaggio è l'idropulitrice ad alta pressione ad acqua calda, prodotta da una caldaia funzionante a gas metano. L'acqua calda, a seconda delle necessità, può alimentare delle lance a getto rotante oppure delle testine ad ugelli rotanti usate per il lavaggio interno dei contenitori.

Il lavaggio avviene esclusivamente con acqua (a volte addizionata con detersivi) ed è eseguito all'interno del capannone, in un'area dedicata. Le acque di lavaggio (ove non recuperabili direttamente nel processo di lavaggio) sono raccolte in una vasca a tenuta, per essere poi smaltite come rifiuto.

In particolare, l'operazione di lavaggio avviene mediante due fasi:

- Fase di sgrossatura con riutilizzo dell'acqua di lavaggio del ciclo di lavaggio precedente. Le acque di risulta sono avviate ad una vasca di accumulo e, quindi, smaltite.
- Fase di risciacquo con acqua di rete. Le acque reflue, derivanti dall'operazione, sono recuperate per la fase di sgrossatura del successivo ciclo.

E) OPERAZIONI DI ASCIUGATURA

Una volta terminato il lavaggio, sono utilizzate le attrezzature aspiraliquidi, per eliminare le tracce d'acqua residua all'interno degli imballaggi; infine, l'asciugatura degli imballaggi lavati avviene per scolaratura ed è completata da soffioni ad aria calda.

F) DEPOSITO IMBALLAGGI BONIFICATI

Gli imballaggi puliti in attesa di spedizione sono depositati presso l'area del capannone, appositamente destinata oppure, in alternativa, possono essere accumulati nel piazzale esterno, in attesa del trasporto verso i siti di riutilizzo.

CISTERNETTE IN PLASTICA RECUPERABILI

Le cisternette in plastica sono messe in riserva (operazione R13) nelle aree interne dedicate, suddivise per caratteristiche di pericolo e per possibile destinazione:

- 1) recupero, da avviare al lavaggio ed ai controlli,
- 2) non recuperabili, da avviare a macinazione e riciclo.

Le cisterne in plastica recuperabili sono trattate in una linea dedicata, che prevede le seguenti fasi di lavorazione:

- a) prelievo per lotti (P o N/P) mediante muletto e conferimento nell'area di lavorazione;
- b) rimozione di etichette;
- c) prelavaggio per la rimozione di eventuali residui interni mediante utilizzo di idropulitrice e aspiraliquidi;
- d) lavaggio esterno mediante idropulitrice;

- e) lavaggio interno mediante idropulitrice;
- f) asciugatura con aria calda;
- g) collaudo e controllo.

Miglioramenti impiantistici recentemente introdotti

Automazione modalità di movimentazione

A servizio degli impianti esistenti per il lavaggio delle cisternette in plastica da 1 mc di volume, è stata realizzata una catenaria di trasporto, al fine di evitare lo spostamento manuale di queste da parte degli operatori. Detto sistema di trasporto non introduce alcuna modifica nel sistema di lavaggio che è nella sostanza l'operazione principale nel ciclo di recupero: questo continua ad avvenire, così come già approvato in autorizzazione, utilizzando acqua ad alta pressione come sopra descritto.

Sin dall'inizio dell'attività, il recupero delle cisternette avveniva, come avviene tutt'ora, con la sequenza delle fasi sopra evidenziate, di cui le 3 principali sono: prelavaggio/sgrossatura con eventuale rimozione del residuo, lavaggio e risciacquo, asciugatura.

Anche la posizione all'interno dell'insediamento, ove si svolgono dette operazioni di lavaggio, non è variata rispetto a quella indicata nella planimetria originale depositata presso gli enti.

In allegato (all.to C) la dichiarazione di conformità CE della catenaria di trasporto installata.

Apparecchiatura per test di tenuta

Al termine delle operazioni di lavaggio ed asciugatura, sulle cisternette oggetto di recupero è effettuato un test di tenuta, a garanzia della qualità ed integrità del prodotto che sarà consegnato alla clientela, certificate anche dalla dichiarazione di conformità resa ai sensi della recente normativa End of Waste.

Tale test viene effettuato in linea, dopo l'operazione di asciugatura delle cisternette, con una specifica apparecchiatura di prova che mette in pressione l'otre per garantire la perfetta tenuta e l'idoneità dell'imballo al suo riutilizzo.

CISTERNETTE IN PLASTICA NON RECUPERABILI

Le cisterne in plastica non recuperabili sono trattate in una linea dedicata, che prevede le seguenti fasi di lavorazione:

- a) prelievo per lotti (P o N/P) mediante muletto e conferimento nell'area di lavorazione;
- b) aspirazione di eventuali tracce di residui contenuti mediante aspiraliquidi;
- c) smontaggio degli accessori e separazione dei componenti (metallo, legno, plastica);
- d) eventuale taglio dell'otre per eliminazione del fondo e dei fondami adesivi;
- e) eventuale lavaggio della gabbia metallica per il successivo riutilizzo;
- f) riduzione volumetrica della componente plastica mediante triturazione e successiva granulazione;
- g) lavaggio del granulo mediante apparecchiatura costituita da centrifuga, vasca di flottazione e nuova centrifugazione;
- h) inserimento del materiale così ottenuto in big bag per lo stoccaggio in zona dedicata;
- i) vendita delle MPS in plastica.

Nel caso in cui gabbie e bancali siano in buono stato e con caratteristiche idonee, questi sono recuperati e riutilizzati inserendo all'interno un nuovo otre (acquistato nuovo da produttori terzi), in modo da ottenere una cisternetta idonea al riempimento e, quindi, vendibile nel mercato.

Miglioramenti impiantistici recentemente introdotti

Taglio degli Otri da demolire – Sostituzione del seghetto manuale

Come già definito in autorizzazione, gli otri in plastica delle cisternette non più recuperabili sono avviati all'impianto di triturazione e macinazione, per la riduzione volumetrica e la produzione di MPS, che sono poi vendute sul mercato sottoforma di granulato di plastica riciclata.

Poiché è possibile che, al fondo degli otri da macinare, permangano residui di materiali induriti, assai difficili da eliminare, il fondo di questi otri deve essere asportato mediante taglio (e successivamente smaltito come rifiuto presso terzi autorizzati) per non compromettere la qualità del materiale riciclato ottenuto dalla macinazione. Inizialmente, quest'operazione era effettuata manualmente dall'operatore, utilizzando un seghetto alternativo elettrico.

A maggior tutela della sicurezza dei lavoratori, l'attrezzo manuale è stato sostituito con una sega circolare automatizzata, inserita in una postazione fissa strutturata, che permette di evitare l'utilizzo di lame libere e che impedisce al lavoratore di stazionare in prossimità della lama durante il taglio.

Sempre con la finalità di garantire la salubrità e l'igiene del punto di lavoro, l'impianto di taglio è dotato anche di un sistema di aspirazione di trucioli e polveri di taglio, che sono trattenuti da un impianto di abbattimento a ciclone e a sacco filtrante e che, raccolti in apposito contenitore, sono poi smaltiti come rifiuti.

L'operazione non ha alcuna emissione verso l'esterno, in quanto i volumi d'aria aspirati e filtrati, in ragione di circa 1450 Nmc/h, sono reimmessi all'interno dello stabilimento. Si precisa, comunque, che tale lavorazione (il taglio del fondo otri) non è continuativa, anzi è decisamente saltuaria; ragion per cui il sistema di aspirazione è attivato mediamente per circa 4 ore/settimana.

FUSTI IN PLASTICA RECUPERABILI

I fusti in plastica sono messi in riserva (operazione R13) nelle aree interne dedicate, suddivisi per caratteristiche di pericolo e per possibile destinazione: recupero, da avviare al lavaggio ed ai controlli, non recuperabili, da avviare a macinazione, ovvero a riciclo.

I fusti in plastica recuperabili, di volume da 120 e 130 L, sono trattati nella linea dedicata, che prevede le seguenti fasi di lavorazione:

- a) prelievo per lotti (P o N/P) mediante muletto e conferimento nell'area di lavorazione;
- b) smontaggio accessori;
- c) prelavaggio per la rimozione di eventuali residui interni;
- d) lavaggio mediante macchina lavafusti a 4 stazioni automatica;
- e) asciugatura con getto d'aria e calore;
- f) assemblaggio manuale degli accessori (coperchi e cerniere) ai fusti;
- g) imballaggio mediante avvolgimento con pellicola di nylon e stoccaggio in apposita area a terra.

Per i fusti di 150 litri di capacità, è utilizzato un impianto dedicato per il lavaggio dei fusti fuori sagoma.

Nel settore di lavaggio dei fusti, sono installati anche idonei macchinari semi-automatici per il lavaggio di cerniere e coperchi. Da ultimo, è presente una stazione per fasciare su bancali i fusti già trattati con film plastico.

FUSTI IN PLASTICA NON RECUPERABILI

I fusti in plastica non recuperabili sono trattati nella linea di macinazione, che prevede le seguenti fasi di lavorazione:

- a) prelievo per lotti (P o N/P) mediante muletto e conferimento nell'area di lavorazione;
- b) eventuale prelavaggio mediante lavafusti a getto a circuito chiuso, per la rimozione del residuo, qualora presente;
- c) triturazione e successiva granulazione;
- d) lavaggio del granulo con sistema costituito da centrifuga, vasca di flottazione e nuova centrifugazione;
- e) inserimento del materiale così ottenuto in big bag per lo stoccaggio in zona dedicata;
- f) vendita delle MPS in plastica, recupero e/o smaltimento dei rifiuti costituiti dai componenti rimossi.

FUSTI IN METALLO

I fusti metallici, come rifiuti in entrata all'impianto, sono costituiti prevalentemente da imballaggi, fusti, latte, vuoti, lattine di materiale ferroso e non ferroso e acciaio anche stagnato.

Il materiale è conferito all'interno del capannone in apposita area di messa in riserva, stoccato a terra o all'interno di gabbie, successivamente prelevati ed avviati alla fase di trattamento costituito da:

- a) selezione del materiale rigenerabile da quello non rigenerabile (quest'ultimo avviato ad altri impianti R13);
- b) smontaggio degli accessori (coperchi e cerniere);
- c) lavaggio interno con macchina a getto d'acqua a circuito chiuso;
- d) lavaggio esterno in vasca di idonee dimensioni con idropulitrice;
- e) lavaggio dei componenti (coperchi, cerniere ed anelli);
- f) montaggio degli accessori all'imballo nuovo (nel caso gli accessori risultino non più riutilizzabili sono sostituiti con componentistica nuova).

Come previsto dall'autorizzazione, i fusti metallici possono accedere alla sola operazione di messa in riserva (R13) per essere poi inviati ad altri centri autorizzati di recupero.

NATURA DEI MATERIALI TRATTATI

Gli imballaggi vuoti usati, con residui di sostanze, da sottoporre a recupero provengono da industrie prettamente chimiche o che utilizzano prodotti chimici (concerie, cartiere, industrie cosmetiche, tessili, ecc.), situate per il 70% nel comprensorio conciario della valle del Chiampo ed in quello di Santa Croce sull'Arno e per il restante 30% da altre aree dell'Italia settentrionale (soprattutto Trivento e Lombardia).

Gli IBC che giungono all'impianto di Repack sono preselezionati tra quelli che hanno contenuto prodotti chimici allo stato liquido, di tipo idrosolubile o emulsionabile, e ciò in quanto il lavaggio dei materiali da recuperare è eseguito solamente in acqua.

La verifica della possibilità di garantire la pulizia dell'imballo è effettuata tramite valutazione dei prodotti chimici, mediante l'acquisizione delle informazioni dalla scheda di sicurezza oltre a un approfondimento, effettuato direttamente dal Gestore

dell'attività coinvolgendo il fornitore.

Le schede di sicurezza, che sono fornite dal responsabile dell'immissione sul mercato della sostanza o del preparato, sono depositate presso gli uffici di Repack s.r.l. e disponibili a tutti i lavoratori ed agli Enti di controllo.

OPERATIVITÀ DELL'IMPIANTO

L'impianto è operativo generalmente 5 giorni a settimana, dal lunedì al venerdì, con orario di lavoro dalle ore 7,00 alle ore 16,30 con la pausa per il pranzo. Per specifiche necessità operative, nell'impianto di macinazione può essere eseguito un doppio turno (6,00-14,00/14,00-22,00).

In impianto transitano circa 10 mezzi pesanti al giorno che scaricano il materiale da trattare (fusti e o cisterne) e caricano gli imballi rigenerati da consegnare alla clientela.

CARATTERISTICHE DELLE SOSTANZE CHIMICHE PRESENTI

Si riportano le caratteristiche delle sostanze che possono indicativamente essere presenti, come residui, nei contenitori.

Prima del lavaggio, tali sostanze sono aspirate e raccolte in appositi fusti/IBC per il successivo smaltimento, presso centri autorizzati.

La tipologia delle famiglie di sostanze chimiche, contenute nei contenitori, può essere (elenco indicativo):

- Prodotti chimici di base (acidi, basi, sali in soluzione acquosa)
- Additivi e leganti (ad esempio, cere, binder, adesivi in fase acquosa, filler, ecc.)
- Resine acriliche idrosolubili e polimeri
- Coloranti (pigmenti, tinture, ecc.)
- Tannini sintetici
- Prodotti per la finitura di cuoio e fibre tessili
- Altri residui acquosi

Di seguito, si riportano le tipologie e le caratteristiche di sostanze che possono essere presenti nei contenitori ricevuti e quelle eventualmente utilizzate come detergenti per la pulizia dei contenitori (che successivamente sono asportate mediante processi di risciacquo):

Sostanze contenute come residui all'interno degli imballi sottoposti a lavaggio

SOSTANZA	PRINCIPALI FRASI DI PERICOLO	FREQUENZA d'uso (fattore durata)	TIPOLOGIA DI IMPIANTO	TIPOLOGIA DI PROCESSO	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE TECNICA	STATO FISICO
Sostanze classificate irritanti, nocive, corrosive, pericolose per l'ambiente, tossiche.	H314 H318 H302 H332 H334 H335	Abitualmente	A ciclo confinato (contenitore chiuso) durante il primo lavaggio ma non in depressione rispetto all'esterno	Lavaggio con testina rotante e idropulitrice in temperatura	Ventilazione generale forzata (5 ricambi ora)	liquido
Sostanze non classificate pericolose	-	Abitualmente	A ciclo confinato (contenitore chiuso) durante il primo lavaggio ma non in depressione rispetto all'esterno	Lavaggio con testina rotante e idropulitrice in temperatura	Ventilazione generale forzata (5 ricambi ora)	liquido

Materie prime eventualmente utilizzate per il completamento del lavaggio dei contenitori e la gestione dei residui

SOSTANZA	CLASSIFIC.	FRASI DI PERICOLO	NOTE / ETICHETTATURA	DISPOSITIVI DI PROTEZIONE INDIVIDUALE
Sodio ipoclorito soluzione 12% M/M < conc cloro attivo < 15% M/M	H314 H400	Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari. Molto tossico per gli organismi acquatici.		
Antischiuma base acqua (BA)	-	Nessun pericolo specifico è riscontrabile nel normale utilizzo	TLV-TWA - TLV-STEL- VLE 8h- VLE short: Nessuno	
CS SGRASS Detergente ad azione sgrassante. Solo ad uso professionale	H314 H319 H412	Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari Eye Irrit. 2 Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata		
Idrossido di sodio soluzione 20-50 %	H314	Provoca gravi ustioni cutanee e gravi lesioni oculari		

3.3 EMISSIONI IN ATMOSFERA

L'autorizzazione prevede un camino di emissione in atmosfera, dotato di sistema di abbattimento, i cui riferimenti e limiti sono sotto riportati.

I valori di emissione degli inquinanti (polveri) e delle portate rispettano i limiti prescritti.

Camino	Quota (m)	Portata (m³/h)*	Parametri	Limiti (mg/Nm³)
E1	8	1.200	Polveri	15

Gli autocontrolli delle emissioni sono previsti con cadenza annuale. I dati relativi ai controlli sono riportati su apposito registro. I certificati analitici e sono allegati al registro e tenuti a disposizione dell'autorità competente al controllo. Gli autocontrolli sono effettuati nelle più gravose condizioni di esercizio dell'impianto. Le metodologie di campionamento e analisi sono quelle indicate nella Delibera di Giunta Provinciale n.173 del 22/05/2012.

La sezione di campionamento rispetta quanto previsto al punto 3.5 dell'allegato 6 alla Parte Quinta del D.lgs. n. 152/2006; per ogni punto di controllo e prelievo è garantita la presenza, in alternativa, o di una bocchetta di prelievo dotata di tronchetto filettato, munito di tappo e saldato al camino, o di flangia universale di dimensioni unificate dotata di fori passanti e di controflangia cieca per la chiusura.

Qualora avvenga il superamento dei valori limite di emissione durante gli autocontrolli, è prescritto che le difformità tra i valori misurati ed i valori limite prescritti siano specificamente comunicate alla Provincia e all'ARPAV entro 24 ore dall'accertamento.

Viene effettuata una corretta gestione e manutenzione dei sistemi di abbattimento autorizzati, secondo un apposito piano conservato presso lo stabilimento a disposizione dell'autorità di controllo.

Ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento, compresa la manutenzione ordinaria e straordinaria, è annotata su un apposito registro (registro manutenzioni impianti di abbattimento), anch'esso a disposizione dell'autorità competente al controllo.

In caso di anomalie o guasti agli impianti, è prescritto al gestore di darne comunicazione alla Provincia ed al dipartimento provinciale dell'ARPAV entro le otto ore successive. Qualora le anomalie di funzionamento siano tali da non garantire il rispetto dei limiti di emissione fissati, è prescritto di procedere alla sospensione delle relative lavorazioni per il tempo necessario alla rimessa in efficienza. Le difformità accertate nei controlli analitici effettuate devono essere comunicate entro 24 ore dall'accertamento.

3.4 SCARICHI IDRICI

Non sono presenti scarichi idrici, se non quelli delle acque domestiche dei locali ad uso civile in pubblica fognatura.

3.5 CICLO DELLE ACQUE DI LAVORAZIONE E DEI RIFIUTI LIQUIDI

Gli eventuali residui presenti nelle cisternette sono aspirati prima delle operazioni di prelavaggio/sgrossatura, anche al fine di facilitare e velocizzare le successive operazioni di lavaggio, riducendo il consumo di acqua. I residui ottenuti dalle operazioni di aspirazione sono stoccati in cisternette o in fusti metallici e successivamente smaltiti come rifiuti pericolosi presso impianti terzi autorizzati con il codice CER 19.12.11*

Per quanto riguarda invece il ciclo delle acque reflue, provenienti dalle operazioni di lavaggio, queste sono raccolte nelle due vasche esistenti ed autorizzate da 17 e 30 mc e periodicamente smaltite con frequenza settimanale presso impianti terzi autorizzati.

Miglioramenti impiantistici recentemente introdotti

Inserimento silo per stoccaggio residui di lavaggio

Prima della recente implementazione, i residui della fase di prelavaggio/sgrossatura prodotti dall'attività (destinati a smaltimento presso terzi autorizzati) erano stoccati in varie cisternette, dalle quali il trasportatore, incaricato delle operazioni di carico e di trasporto, doveva aspirare il materiale di scarto.

La precedente modalità di gestione del rifiuto, oltre ad occupare molto spazio all'interno del capannone, risultava assai macchinosa e comportava sia il rischio di spandimenti per lo spostamento del tubo di aspirazione da un contenitore all'altro sia una complicata movimentazione dei vari contenitori di raccolta.

Al fine di ottimizzare l'accumulo del rifiuto prodotto dall'attività, gestendo stoccaggi ed attività di carico e movimentazione nella massima sicurezza, è stato installato, previo ottenimento di abilitazione edilizia comunale, un silo in vetroresina da 20 mc circa di capacità, posizionato all'esterno a ridosso del muro del capannone. Detto silo è inserito all'interno di un idoneo bacino di contenimento in cemento (volume utile circa 1,5 volte il volume del silo).

Da questo, per mezzo di tubazioni fisse dotate di valvole a tenuta, i rifiuti possono essere aspirati con operazioni semplici e sicure (si veda in allegato la fotografia del silo).

Le altre modalità di stoccaggio dei rifiuti prodotti dall'attività (vasche interrate per i liquidi, accumulo interno per i solidi) rimangono invariate.

Riciclo acque di lavaggio

Al fine di contenere i consumi di acqua, migliorando la sostenibilità del processo produttivo, le acque di lavaggio di fusti, cisternette e macinato plastico sono, per quanto possibile, riutilizzate e riciclate internamente secondo lo schema sotto riportato

- Linea lavaggio cisternette. Lo scarico della linea di lavaggio cisterne è avviato, attraverso canaletta interrata, ad un pozzetto dove una pompa alimenta un filtro rotante per l'eliminazione dei solidi sospesi più grossolani (carta, pezzi di legno, plastica, ecc.) i quali sono raccolti in apposito contenitore e successivamente smaltiti presso impianti terzi autorizzati. In uscita dal filtro rotante, un'altra pompa spinge l'acqua attraverso un filtro autopulente a maglia fine (200 micron) caricando il silo esistente all'interno dello stabilimento, dedicato alle acque di riciclo. Dal silo, l'acqua filtrata decade in una vasca fuori terra da 4 mc, sempre all'interno dello stabilimento, da cui sono alimentate le idropultrici con le quali si effettuano le operazioni di lavaggio delle cisternette. Una volta che l'acqua di riciclo è considerata esausta e non più idonea al lavaggio, è avviata alle vasche esterne per essere quindi smaltita come rifiuto.

- Lavaggio fusti. L'impianto lava fusti è una macchina automatica dotata di 4 stazioni di lavaggio. Le prime tre stazioni sono quelle dedicate al lavaggio, in cui l'acqua è riciclata a circuito chiuso, quando è considerata esausta e non più idonea al lavaggio è avviata alle vasche esterne (da 17 e 30 mc) per essere quindi smaltita come rifiuto. Nella quarta stazione avviene invece il risciacquo, l'acqua è convogliata con quella proveniente dal lavaggio cisternette e gestita allo stesso modo sopra descritto.
- Lavaggio granulo di plastica. Le acque derivanti dall'impianto di lavaggio dei granuli di plastica, ottenuti dalla macinazione, sono anch'esse riciclate con un sistema di filtrazione dedicato, analogo a quello utilizzato per la linea cisternette. Anche in questo caso, una volta che l'acqua di riciclo è considerata esausta e non più idonea al lavaggio, è avviata alle vasche esterne per essere quindi smaltita come rifiuto

3.6 CAPACITÀ DELL'IMPIANTO DI RECUPERO

Vedi punto 3.2

3.7 QUANTITÀ DI EOW IN STOCCAGGIO

Il quantitativo di materiali, presenti in stabilimento, dopo i trattamenti di recupero, non ha limiti definiti dalla autorizzazione vigente.

Pertanto, questo può cambiare in funzione di varie variabili, fra cui le più importanti sono lo spazio a disposizione e la richiesta dei clienti.

In termini indicativi, in stoccaggio in qualsiasi momento, possono essere presenti in azienda i seguenti quantitativi di materiali pronti alla consegna:

- | | |
|--------------------------------------|-----|
| • cisternette (numero) | 300 |
| • fusti in plastica (numero) | 400 |
| • granuli di plastica macinata (ton) | 100 |

4. PROTOCOLLO DI GESTIONE QUALITÀ

4.1 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Vedi Procedure Operative allegate

4.2 PROCEDURE DI VERIFICA PARAMETRI DI PROCESSO

Vedi Procedure Operative allegate

4.3 PROCEDURE DI VERIFICA DI CONFORMITÀ DEI PRODOTTI FINITI (EoW)

Vedi Procedura Operativa PO-10 Allegata

4.4 PROCEDURE DI GESTIONE DEI RIFIUTI PRODOTTI (IN USCITA)

Vedi Procedure Allegate

4.5 CONTROLLI

Controlli di Gestione

I controlli nelle varie fasi delle lavorazioni sono indicati nelle Procedure Operative sopra richiamate e nel Capitolo 3 del presente Documento

Controlli Ambientali

I controlli ambientali messi in atto dalla ditta, con la periodicità indicata dalle norme, sono relativi a:

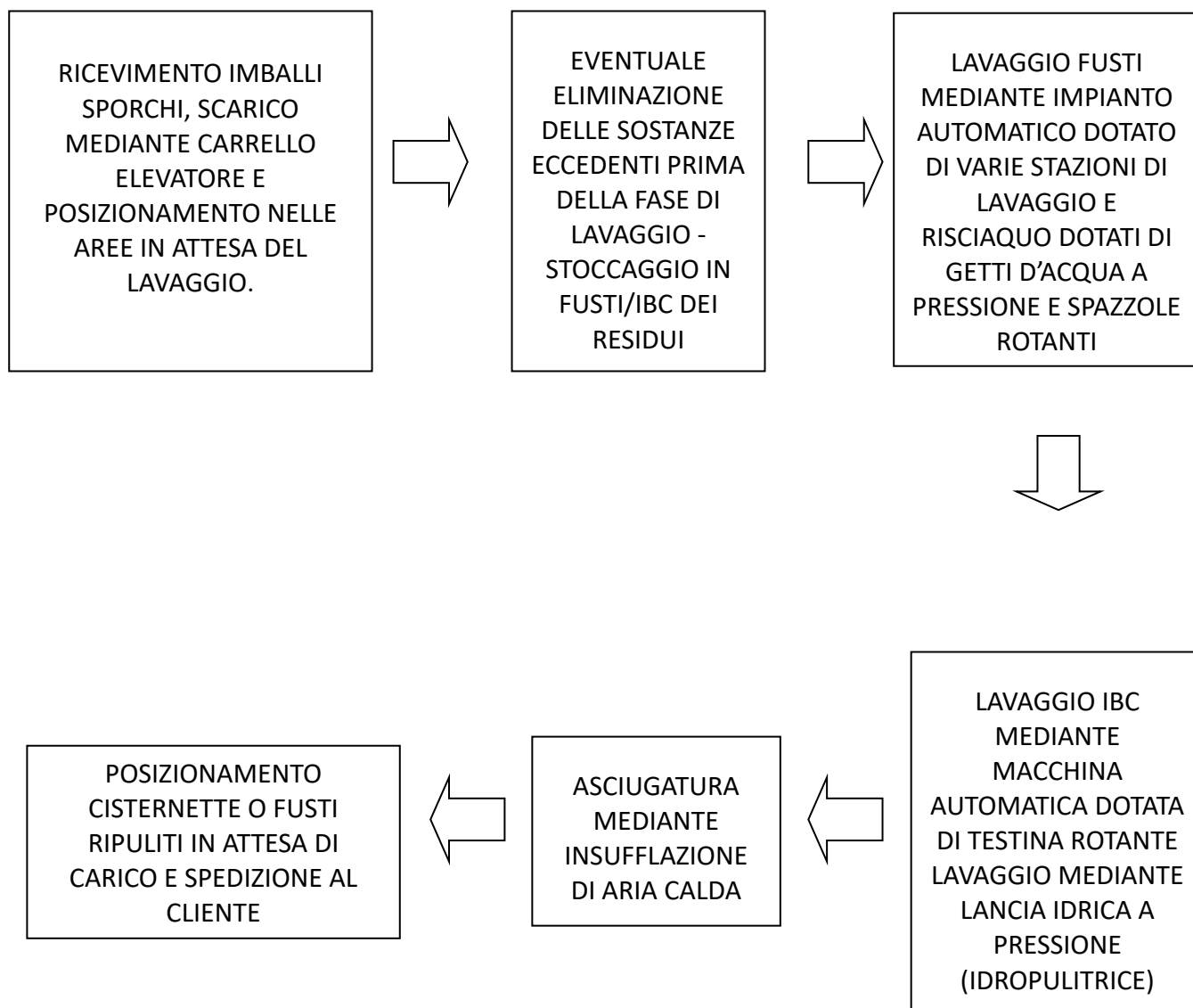
- Emissioni in atmosfera, campionamenti ed analisi chimiche effettuati da laboratorio accreditato per verifica del rispetto dei limiti imposti;
- Rifiuti prodotti dall'attività, campionamenti ed analisi chimiche effettuati da laboratorio accreditato per classificazione di pericolo;
- Impatto acustico generato dall'attività.

I rifiuti in ingresso all'impianto sono oggetti ingombranti, per i quali risultano praticamente impossibili sia un campionamento rappresentativo sia l'omogeneizzazione richiesta dal laboratorio di analisi: ragion per cui, questi sono classificati sulla base della documentazione tecnica (prima illustrata nel Capitolo 3) e sono sottoposti ad analisi solo in casi particolari.

5. FLOW CHART

SCHEMA DI SINTESI DELLE OPERAZIONI DI TRATTAMENTO PER RECUPERO

Le fasi dell'attività sono sintetizzate nel seguente schema:



6. ALLEGATI

Planimetria dell'impianto con suddivisione delle aree operative

Scheda descrittiva del Rifiuto in ingresso all'impianto (Scheda M-12)

Procedure Operative

PO-01 "Accettazione e controllo dei rifiuti in ingresso"

PO-02 "Verifica idoneità al lavaggio rifiuti Non Pericolosi"

PO-03 "Verifica idoneità al lavaggio rifiuti Pericolosi"

PO-04 "Lavaggio cisternette Non Pericolose"

PO-05 "Lavaggio cisternette Pericolose"

PO-06 "Sgabbiamento cisternette Non Pericolose"

PO-07 "Sgabbiamento cisternette Pericolose"

PO-08 "Sovvalli Pericolosi"

PO-09 "Sovvalli Non Pericolosi"

PO-10 "Controllo criteri End of Waste"

PO-11 "Pavimentazione"

Modello di dichiarazione di conformità del prodotto End of Waste

FIRI Linee Guida "Procedure e specifiche di preparazione per il riutilizzo di imballaggi industriali per la cessazione della qualifica di rifiuto" – IBC rigidi (cisternette), Fusti in plastica, Fusti in metallo, Plastica macinata