

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 1	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

Dati informativi sull'impianto ed autorizzazione vigente

END OF WASTE

Denominazione ditta:	SILVA SRL
Sede legale:	Via Terraglioni n. 50 - Montecchio Precalcino
Sede dell'impianto:	Via Terraglioni n.50 – Montecchio Precalcino
Autorizzazione vigente:	AIA n.1/2016 del 14/01/2016 (prot. 1904) attualmente oggetto di riesame con valenza di rinnovo
Attività attuale:	Operazioni di messa in riserva (R13) e recupero (R5) di rifiuti non pericolosi costituiti prevalentemente da sabbie di fonderia, altri materiali solidi a matrice inorganica e refrattari
Motivo della richiesta:	Utilizzi nei settori del cemento, dei calcestruzzi e dei misti cementati
Riferimenti a Decreti Ministeriali:	Art. 184-ter co. 3 del D.lgs. 152/2006 per la produzione degli End-of-Waste ("EoW")

Descrizione dell'impianto di recupero esistente

Scopo dell'impianto esistente è il trattamento di rifiuti identificati genericamente come terre e sabbie esauste, classificati secondo il catalogo dei rifiuti nei paragrafi successivi, per la produzione di End of Waste in linea con le previsioni dell'art 184 ter co.3 del Dlgs 152/2006.

L'impianto è autorizzato alle operazioni di recupero (R5) dei rifiuti ammessi all'Installazione che viene effettuato per campagne, mediante processi di rigenerazione a secco. Per soddisfare le diverse esigenze di processo, l'Installazione dispone di una serie di macchinari ed apparecchiature tra loro raccordati, mediante sistemi di trasporto, per formare le linee di trattamento specificatamente studiate in funzione del processo svolto. Tale linea è descritta nel dettaglio al criterio b).

Lo svolgimento dell'attività di recupero (R5) presuppone l'effettuazione di verifiche di conformità tanto sui rifiuti "in ingresso" quanto sulle materie prodotte (EoW) ottenute all'esito delle operazioni di recupero svolte nell'Installazione.

I rifiuti accettabili nell'installazione sono unicamente quelli "non pericolosi" indicati nell'autorizzazione citata in premessa. L' End of Waste di interesse del presente fascicolo viene prodotta dai codici EER elencati nel paragrafo specifico al "**criterio dettagliato a**"

Lo stoccaggio dei rifiuti in ingresso avviene su aree pavimentate, opportunamente identificate, ove previsto entro box delimitati su tre lati da pareti fisse in c.a. oppure da elementi mobili componibili tipo "Jersey"; i box sono identificati con numerazione progressiva e da cartellonistica verticale riportante i codici E.E.R. Le aree sono identificate nel documento Planimetria dell'Installazione disponibile presso il sito.

I rifiuti, in funzione delle esigenze delle linee produttive, vengono stoccati (R13) come segue:

- o suddivisi per codice EER nei rispettivi box;
- o miscelati (R12) ove il programma di produzione degli End of Waste preveda la miscelazione di più codici EER

L'impianto, in conseguenza alle lavorazioni di vagliatura, deferrizzazione e macinazione che verranno descritte nel paragrafo specifico criterio b), produce la seguente End of Waste:

RISAND

miscela di ossidi metallici per applicazioni commerciali caratterizzati da granulometria < 3mm, Cromo Totale < 400 mg/kg

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 2	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

Verifica delle Condizioni e dei Criteri Dettagliati.

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

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 3	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

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

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

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 4	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

Verifica delle condizioni

Condizione	a) La sostanza è destinata ad essere utilizzata per scopi specifici.
Come aggregato il RISAND trova diversi utilizzi in alcuni settori industriali nell'industria del cemento, dei calcestruzzi e dei misti cementati e sostituisce parzialmente gli inerti naturali bilanciando e/o compensando le mancanze di ossidi metallici nelle marne naturali. Allo stato attuale, si intende utilizzare la presente scheda EoW per il settore dell'industria cementizia. La granulometria richiesta è inferiore a 3 mm. Vengono evitate, per la produzione, le frazioni fini derivanti dalle fasi di depolverazione delle emissioni perché queste ultime, in genere, presentano un TOC maggiore e possono creare problemi alla qualità delle emissioni atmosferiche durante la cottura dei materiali, in quanto i citati residui di terre/sabbie vengono inserite fra i materiali di carica del forno e successivamente trattati alla temperatura di 1.500 °C. Parallelamente, deve essere posta attenzione al contenuto di cromo che deve essere verificato sul rifiuto trattato per evitare specifiche problematiche sul prodotto finale. La sua composizione, ricca di ossidi di silice, alluminio e ferro, lo rende un ottimo materiale legante, capace di conferire al cemento resistenza e durezza. L'utilizzo di RISAND va a ridurre le emissioni della CO₂ fossile nelle industrie che lo utilizzano (cementifici). L'EoW verrà dunque impiegato, in sostituzione della materia prima, come componente nella produzione di cemento. La produzione del "cemento" è disciplinata a livello comunitario dalla norma UNI EN 197 la quale definisce le caratteristiche tecniche dei materiali costituenti. La ditta intende produrre materiali da utilizzare per la produzione di clinker. Tali materiali vengono utilizzati dal cementificio in fasi diverse, in funzione della tipologia di cemento che si intende produrre. L'EoW per "clinker di cemento Portland" è destinato ad essere utilizzato in un processo termico mediante sinterizzazione di una miscela definita di materie prime (farina cruda, pasta o melma) contenente elementi generalmente espressi come ossidi, CaO, SiO₂, Al₂O₃, Fe₂O₃ e modeste quantità di altri materiali; pertanto, i rifiuti utilizzabili dovranno apportare tali ossidi. Gli altri costituenti (principali o secondari) vengono invece aggiunti a freddo.	
Condizione	b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.
Il mercato di riferimento è sostanzialmente quello nazionale delle attività di produzione dei cementifici. Il cemento è un materiale comunemente e diffusamente utilizzato nell'edilizia e nelle opere dell'ingegneria civile e lo stesso vale quindi per i suoi costituenti.	
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.
L'EoW deve rispettare le caratteristiche previste dalla norma tecnica di settore UNI EN 197-1. A tal proposito si veda nello specifico il "criterio dettagliato c".	
Condizione	d) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.
La condizione d) sugli impatti ambientali è verificata tramite il rispetto dai criteri stabiliti nel "criterio dettagliato c" parte ambientale.	

Criteri dettagliati.

Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero
I rifiuti che danno origine alle EoW oggetto dell'istanza decadono da un processo produttivo industriale quale fonderia di metalli per la produzione di getti ferrosi/non ferrosi, aziende queste che hanno deciso di non recuperare internamente il rifiuto ma hanno deciso di disfarsene classificandolo come rifiuto, procedendo quindi alla sua caratterizzazione e classificazione e attribuendo il relativo codice secondo i criteri definiti dalla Decisione 2000/532/CEE (European Waste Catalogue). L'esperienza maturata da Silva nel campo delle fonderie e le numerose verifiche analitiche effettuate nel tempo dai produttori sui citati materiali hanno accertato che il rifiuto ricevuto dalle fonderie per il suo trattamento è sempre classificabile come NON pericoloso. Infatti, la terra/sabbia (materia prima) viene utilizzata in fonderia per realizzare le forme destinate a ricevere il metallo liquido e non subisce modifiche tali da rendere il rifiuto prodotto pericoloso. Oltre alle terre e sabbie, le miscele, in funzione delle necessità del cliente, potranno vedere l'aggiunta di filler inerte a basso contenuto di cromo. I rifiuti in ingresso saranno caratterizzati secondo i seguenti criteri: 1 - per la classificazione di non pericolosità, così come indicati nella tabella 2 che richiama il DM 5/02/1998 e s.m.i. 2 - per la concentrazione di Cromo totale inferiore a 400 mg/kg.	

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 5	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

Criteri dettagliati			a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero
EER	Descrizione	Verifiche aggiuntive in ingresso	
01 04 10	Polveri e residui affini, diversi da quelli di cui alla voce 01 04 07	Caratteristiche: Materiale inerte in pezzatura e forma varia, comprese le polveri utilizzati come filler Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità	
10 03 05	Rifiuti di allumina	Caratteristiche: Contenuto di $Al_2O_3 > 60\%$, altri ossidi metallici (silice, ossido di calcio, ossido di magnesio e ossido ferrico) in quantità non superiori al 40%, Cl < 1%, di umidità 15-30%. Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità	
10 09 06	forme e anime da fonderia inutilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 05	Caratteristiche: Sabbie e terre silicee refrattarie inutilizzate miscelate con leganti inorganici (argille) e/o organici (resine furaniche, fenoliche e isocianati), destinate ad essere impiegate nelle fonderie di ferro, ghisa durante la preparazione del nucleo e per la preparazione del materiale di formatura. Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità Analisi sul TQ: fenoli (200 ppm)	
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07	Caratteristiche: Sabbie e terre silicee refrattarie miscelate con leganti inorganici (argille) e/o organici (resine furaniche, fenoliche e isocianati), impiegate nelle fonderie di ferro, ghisa durante la preparazione del nucleo e per la preparazione del materiale di formatura. Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità Analisi sul TQ: fenoli (200 ppm)	
10 09 12	altri particolati diversi da quelli di cui alla voce 10 09 11	Caratteristiche: Terre e sabbie esauste da fonderia di seconda fusione dei metalli ferrosi Sabbie e terre silicee refrattarie miscelate con leganti inorganici (argille) e/o organici (resine furaniche, fenoliche e isocianati), impiegate nelle fonderie di ferro, ghisa durante la preparazione del nucleo e per la preparazione del materiale di formatura. Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità Analisi sul TQ: fenoli (200 ppm)	
10 10 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 07	Caratteristiche: Sabbie e terre silicee refrattarie miscelate con leganti inorganici (argille) e/o organici (resine furaniche, fenoliche e isocianati), impiegate nelle fonderie di metalli non ferrosi durante la preparazione del nucleo e per la preparazione del materiale di formatura. Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità	
10 12 06	Stampi di scarto	Caratteristiche: Scarti di stampi in sabbia silicea usati per produrre refrattari, scarti di prodotti ceramici cotti. Esclusi gli stampi a base di gesso. Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità	
19 12 09	Minerali	Caratteristiche: Minerali quali ad esempio sabbie e rocce che derivano dalla lavorazione meccanica di rifiuti derivanti dall'industria siderurgica, recupero dei refrattari, recupero delle scorie. Il codice è identificato come rifiuto non pericoloso assoluto. Analisi previste Analisi chimica per la Verifica di non pericolosità	

Tabella 2: Elenco Rifiuti idonei all'uso previsto dal fascicolo

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 6	Di of 11
	Identificativo document n°.			

EoW – RISAND

Criteri dettagliati b) *Processi e tecniche di trattamento consentiti.*

LINEA DI RIGENERAZIONE A SECCO

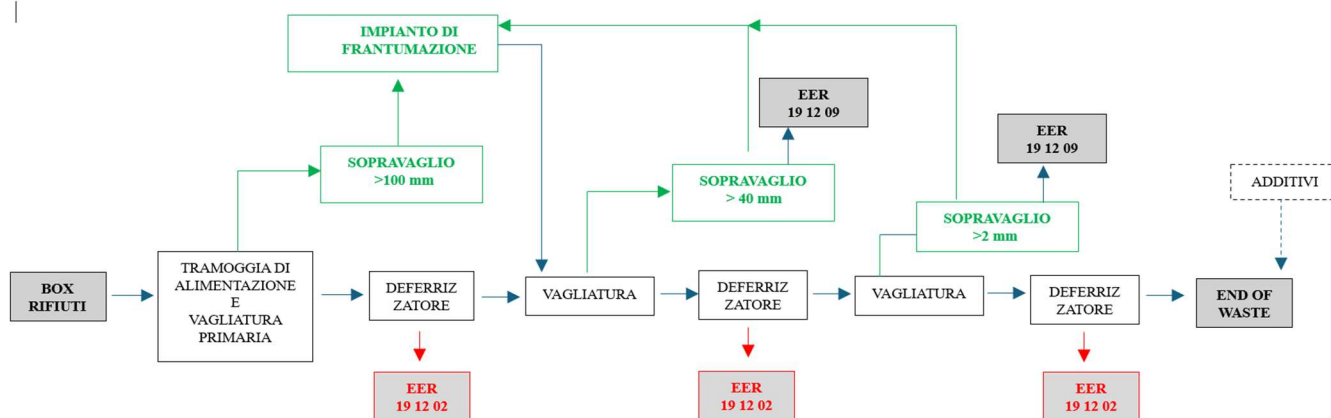
Nel presente Fascicolo viene schematizzata l'attività della linea di rigenerazione a secco utilizzata per la produzione delle End of Waste.

La linea si compone di una serie di macchinari ed apparecchiature raccordate da idonei sistemi di trasporto (nastri trasportatori), che operano in modo sequenziale. L'alimentazione avviene con l'ausilio di una pala meccanica, che preleva i rifiuti dai box di stoccaggio e li scarica in due tramogge di carico, posizionate in testa alla linea.

Le fasi di deferrizzazione che si susseguono permettono l'eliminazione della frazione ferrosa.

Viene evidenziato come l'accorpabilità delle diverse partite di rifiuti sia funzionale alla creazione di flussi omogenei e continuativi per l'alimentazione degli impianti e come l'efficienza di trattamento sia verificabile dalla omogeneità dell'End of Waste prodotta.

Nella parte terminale della linea, prima che l'EoW RISAND sia scaricato, è inserita una tramoggia che permette – a seconda delle richieste e specifiche commerciali – l'eventuale aggiunta di additivi, ossia materie prime acquistate dal Gestore, all'EoW generato che vengono utilizzati per la preparazione di prodotti commerciali secondo quanto richiesto dall'utilizzatore finale.



Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 7	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

Criteri dettagliati	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.
----------------------------	---

Gli impatti della EoW RISAND sono analoghi a quelli generati da altre sabbie ricavate da materie prime vergini.

Visto:

- la tipologia del rifiuto in ingresso
- le sostanze chimiche in uso nella filiera delle materie prime di partenza
- i processi e le tecniche di trattamento
- la composizione chimica dei materiali recuperati,
- le analisi condotte,

la EoW non risponde ai criteri di classificazione come pericolosi ai sensi del regolamento REACH. Ciò può essere desunto dalla lettura della scheda di sicurezza, allegata.

Dalle analisi per la determinazione della eco-tossicità e della silice libera cristallina, inoltre, è confermato che i materiali recuperati:

- non contengono SVHC in concentrazione superiore allo 0,1% p/p
- non contengono sostanze in allegato XVII, al di sopra dei limiti prescritti
- non sono eco tossici.

Inoltre, sulla base della metodologia NON WASTE COMPARATOR prevista dalle LG, si conferma che l'EoW RISAND non porterà impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana, diversi da quelli provocati dalla stessa tipologia di prodotti derivati da materie prime vergini e/o qualificate come sottoprodotti che si originano da altri processi o specificatamente destinate a questo impiego.

Il limite previsto per la silice libera cristallina è 1% p/p

Per ogni lotto di produzione pari a 3000 mc saranno controllati i seguenti parametri:

Descrizione	Standard tecnico-prestazionale			Impieghi principali
	Parametro	UM	Range	
RISAND	Distribuzione Granulometrica	mm	0,063 e 3	attività di produzione dei cementifici,
	Cr totale	mg/kg	< 400	
	Umidità	%	<15	
	Fe ₂ O ₃	%	<7,5 %	
	CaO+CaCO ₃ +SiO ₂ +Al ₂ O ₃ +FeO e loro composti La composizione mineralogica può essere anche costituita da un sottoinsieme dei composti sopra riportati.	%	>70	

Tabella 3: Parametri che identificano l'EoW

Vengono inoltre applicati i seguenti Criteri ambientali sulla EoW prodotta con riferimento anche all' accettazione dei rifiuti in ingresso.

Standard ambientale			
Parametro	UM	Range	
Mercurio	mg/kg s.s.	≤ 1	Procedure interne di gestione come da SGA secondo la UNI EN ISO 14001
Sommatoria Tallio + Cadmio	mg/kg s.s.	≤ 5	
Cloruri (come Cl)	% s.s.	≤ 0,5	
Solfati (come SO ₃)	% s.s.	≤ 2	
As	mg/kg s.s.	≤ 5	UNI EN 15309:2007 + UNI EN 15169:2007
Sb	mg/kg s.s.	≤ 50	
Se	mg/kg s.s.	≤ 100	
Fenolo	mg/kg s.s.	< 200	

Tabella 4: Parametri per la valutazione dei criteri ambientali

Ulteriori analisi potranno essere aggiunte in funzione delle specifiche richieste eventualmente dall'utilizzatore

Come riferimento indicativo viene allegata curva granulometrica teorica (vedi allegato 1)

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 8	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

Criteri dettagliati	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.
----------------------------	---

1. Provenienza del rifiuto

I rifiuti ammessi alla produzione di End of Waste oggetto del presente fascicolo sono in parte appartenenti a tipologie di cui all'Allegato 1 – Suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii ed in parte sono da considerarsi per tipologie equipollenti come riassunto nella seguente Tabella:

CODICE E.E.R.	OPERAZIONE DM 5/2/1998	Tipologie equipollenti	End of waste prodotta
01 04 10	7.17		RISAND
10 03 05	4.7		
10 09 06	7.25		
10 09 08	7.25		
10 09 12	7.25		
10 10 08		7.4 - 7.25	
10 12 06	7.3 – 7.4 – 7.12 – 12.6		
19 12 09		4.1 – 4.4	

Tabella 5 – Identificazioni delle operazioni definite dal DM 5 febbraio 1998

2. Controlli analitici e verifica di conformità

L'accettabilità dei rifiuti nell'Installazione del Gestore è subordinata alla verifica di conformità degli stessi a specifici criteri di ammissibilità. I criteri e le modalità di verifica adottate dall'Installazione sono definite nelle Istruzioni Operative afferenti al Processo PR025 della certificazione ambientale ISO 14000:2015. Le analisi previste sono riportate in apposita tabella. Gli aspetti procedurali salienti sono implementati nel documento SGA. I rifiuti accettabili in impianto sono unicamente quelli "non pericolosi" e riportati in elenco nelle premesse e nel criterio a).

Il presente paragrafo definisce le modalità di gestione adottate per valutare la conferibilità di un rifiuto, come di seguito dettagliato fase per fase.

2.1. Controlli amministrativi

- A. Omologa del rifiuto** - Il Gestore acquisisce, per mezzo di apposita modulistica sottoscritta dal Produttore/detentore (in forma di scheda rifiuto) le informazioni relative alle caratteristiche del rifiuto, anche definite come "caratterizzazione di base e classificazione" recependo, se disponibili, le analisi chimiche del rifiuto.

Dette informazioni servono per identificare il rifiuto e comprendono vari aspetti del medesimo, tra cui: colore, odore, morfologia, stato fisico, descrizione, codice EER., imballaggio, ciclo produttivo di provenienza, materiali impiegati nel ciclo produttivo di provenienza.

Per tutti i Produttori/detentori, il Gestore effettua sopralluoghi presso gli stabilimenti di produzione (o cantieri) per visionare il rifiuto ed acquisire maggiori informazioni direttamente in sito, anche tramite soggetti terzi come laboratori, professionisti.

Durante l'incontro presso il Produttore/detentore, il tecnico inviato dal laboratorio ed il personale del Gestore preparano il piano di campionamento e la relativa esecuzione come stabilito dalla norma UNI 10802:2013, alla fine viene redatto il verbale di campionamento a cui si allegano le foto dei rifiuti stoccati e campionati.

Le analisi di omologa prevedono una serie di parametri che hanno due obiettivi:

1. Attestare che il rifiuto non sia pericoloso;
2. Attestare che vengano rispettati i parametri previsti;
3. Verificare che in esso siano contenuti elementi utili al recupero per la generazione degli EoW.

- B. Periodicità e validità delle analisi chimiche** - La periodicità e validità delle analisi chimiche relative alla caratterizzazione di base/ classificazione del rifiuto, viene stabilita in base alla regolarità del ciclo produttivo di provenienza. Per cicli di produzione regolari, campionamento ed analisi vengono ripetuti con cadenza annuale, ovvero ad ogni variazione di processo. Le analisi effettuate sono quelle indicate nel Piano di Monitoraggio dell'autorizzazione vigente al momento del ricevimento del rifiuto.

C. Controllo, archiviazione, validazione dei dati raccolti – giudizio di omologa del rifiuto all'impianto

Tutte le informazioni di cui ai precedenti punti, vengono attentamente controllate e valutate in base alle norme applicabili, in base all'autorizzazione dell'Installazione oltre che alle procedure applicate dal Gestore. In caso di positiva valutazione di conformità e conferibilità potenziale, il Gestore invia in forma scritta (mail, etc.) la documentazione relativa all'idoneità riscontrata, definita "omologa del rifiuto" all'Installazione.

Tutte le documentazioni di omologa sono archiviate nel database aziendale per la gestione informatizzata del rifiuto e per le successive attività da espletare in fase di ricezione effettiva del rifiuto in conferimento. In caso di negativa valutazione di conformità e conferibilità, il rifiuto NON potrà essere conferito all'Installazione e verrà eventualmente intermediato su altri impianti autorizzati.

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 9	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

D. Programmazione e conferimento dei rifiuti omologati nell'Installazione - I rifiuti omologati all'Installazione sono tutti tracciati sul database aziendale, reso disponibile nei terminali all'ingresso dell'Installazione (Ufficio Accettazione). L'Ufficio Logistica e Programmazione dispone del database aziendale e quindi procede a programmare i conferimenti dei soli rifiuti omologati, secondo le necessità e le tempistiche indicate dall'Installazione e dai Produttori/detentori.

2.2. Attività di controllo e accettazione dei rifiuti in conferimento

All'atto del conferimento effettivo, l'autista del mezzo di trasporto si presenta all'Ufficio Accettazione consegnando copia del F.I.R. ed eventuali ulteriori documenti richiesti. L'Ufficio Accettazione, interpellando il database aziendale, effettua i seguenti controlli:

- corretta compilazione del F.I.R. e sua completezza e validità,
- indicazione del referto delle analisi chimiche, etc;
- validità delle autorizzazioni dell'impianto stesso;
- validità delle autorizzazioni del mezzo di trasporto utilizzato.

Tutti i dati riportati nel F.I.R. devono corrispondere ai dati già disponibili nel database aziendale, precedentemente inseriti in fase di omologa del rifiuto. Qualora si riscontrassero difformità tra i dati del F.I.R. e quelli del database, il rifiuto non potrà proseguire nella successiva fase di pesatura.

A. Controllo quantitativo (del peso)

Superati gli step precedenti, l'Ufficio Accettazione effettua la Pesatura del carico con l'ausilio di pesa certificata. Eseguite tutte le attività sino ad ora indicate, il rifiuto, giudicato conforme per la parte documentale/ amministrativa, viene inviato all'Installazione per le successive fasi di controllo visive.

B. Ispezione visiva del rifiuto e Controlli qualitativi del rifiuto in ingresso

Il Responsabile alla ricezione nell'Installazione controlla quindi:
prima dello scarico, la rispondenza del rifiuto rispetto a quanto riportato nel F.I.R. ed il corretto posizionamento dei rifiuti all'interno dei depositi stabiliti (box, silo, etc.) nelle aree attrezzate. Una volta eseguite tutte le attività sopra indicate con esito positivo, il mezzo di trasporto può abbandonare l'Installazione passando nuovamente presso l'Ufficio Accettazione, per il ritiro dei documenti stabiliti dalla normativa applicabile e per la verifica della tara del mezzo.

C. Gestione delle non-conformità

In caso di non-conformità rilevata relativa ai rifiuti in ingresso rispetto a quanto dichiarato dal produttore in sede di omologa, si procede come segue:

- l'Ufficio Accettazione respinge il carico al produttore e provvede a darne segnalazione alla Provincia di Vicenza;
- viene data comunicazione al produttore relativa alla non conformità riscontrata con richiesta di azione correttiva;
- viene avviato un controllo dedicato ai rifiuti conferiti con carichi successivi dallo stesso produttore al fine di un monitoraggio dell'andamento delle caratteristiche di tale rifiuto;
- se in occasione dei conferimenti successivi il rifiuto risultasse conforme, il produttore rimarrà nell'elenco dei produttori qualificati;
- in caso di ulteriore non conformità, si procederà alla "squalifica" del produttore, segnalando ogni volta alla Provincia il respingimento dei carichi.

Nel caso si riscontrasse una non conformità di tipo documentale/contrattuale, la stessa viene comunicata al fornitore per la correzione.

D. Messa in riserva dei rifiuti

I rifiuti, omologati e conformi, vengono gestiti in accettazione con l'operazione di messa in riserva per poi passare al trattamento R5 per la produzione di End of Waste.

Per quanto attiene invece il controllo sulle End of Waste prodotte, il laboratorio interno effettua il campionamento su ogni lotto di produzione e consegna una aliquota del campione a laboratorio certificato per effettuare l'analisi dei parametri ritenuti essenziali per la conformità della End of Waste. Per tali parametri, si richiamano i panel analitici di cui al criterio c).

In considerazione di quanto sopra riportato, il Gestore ritiene che gli elementi sopra riportati, siano sufficienti a comprovare quanto richiesto dalle LG in relazione al Criterio dettagliato d).

Progetto Project  Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 10	Di of 11
	Identificativo document n°. EoW – RISAND			

Criteria dettagliati**e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.**

Di seguito viene presentato il modello che verrà utilizzato per la dichiarazione di conformità e che accompagnerà sempre il DDT durante il trasporto

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETÀ
AI SENSI E PER GLI EFFETTI DELL'ARTICOLO 184-TER, COMMA 3, LETT. E),
DEL DECRETO LEGISLATIVO 3 APRILE 2006, N. 152
(Articoli 47 e 38 del d.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero (n. lotto)*	
Anno	

*riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo

Anagrafica del produttore

Denominazione sociale:	SILVA SRL	C.F./P.IVA:	03219800269
Iscrizione al registro imprese:	305231		
Indirizzo: Via Terragliani			Numero civico: 50
Comune: Montecchio Precalcino	CAP:36030	Provincia: Vicenza	
Indirizzo Impianto di produzione			
Indirizzo: Via Terragliani			Numero civico: 50
Comune: Montecchio Precalcino	CAP:36030	Provincia: Vicenza	
Autorizzazione:			
Data di rilascio:	Ente rilasciante:	Provincia di Vicenza	

IL PRODUTTORE SOPRA INDICATO DICHIARA CHE

- la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto è denominata RISAND;
- il lotto di sostanza/oggetto ottenuta/ottenuto dalle operazioni di recupero autorizzate è rappresentato dalla seguente quantità:
 - metri cubi: _____;
 - tonnellate: _____;
- il predetto lotto di sostanza/oggetto è destinato al seguente scopo specifico (flaggare l'utilizzo prescelto):

- ☐ Nell'industria del cemento
☐ Altro _____

DICHIARA INOLTRE

- di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.P.R. 445/2000;
- di essere informato del fatto che i dati contenuti nella presente dichiarazione saranno trattati ai sensi del Regolamento Generale sulla Protezione dei Dati (GDPR - Regolamento UE n. 679/2016).

ALLEGA

- documentazione attestante le caratteristiche tecniche, prestazionali e merceologiche del lotto;
- documentazione attestante le caratteristiche chimico/fisiche del lotto (ove prevista);
- copia fotostatica del documento di identità del sottoscrittore (necessaria in caso di firma autografa).

_____,
(Indicare luogo e data)

(Firma e timbro del produttore)

Progetto Project  Gruppo ECOERIDANIA Aggregati artificiali	Titolo Title Fascicolo tecnico EoW	Rev. rev. 00	Pagina page 11	Di of 11
	Identificativo document n°.			

EoW – RISAND

ALLEGATO 1

RIFERIMENTO INDICATIVO CURVA GRANULOMETRICA TEORICA

