

Il Coordinatore del Progetto

dott. ing. Ruggero Rigoni

iscritto al n. 1023
dell'Ordine degli Ingegneri di Vicenza



Il Committente:

EURO-CART srl

Unipersonale

RACCOLTA E IMBALLAGGIO CARTA

Via I. Nievo, 5 - 36073 CORNEDO V. (VI)

Tel. 0445 446543 - Fax 0445 950561

C.F. e P. IVA 02526140245

Provincia di Vicenza

Comune di Castelgomberto



EURO-CART s.r.l.

Via I. Nievo, n. 5 - 36073 Cornedo Vicentino (VI)

P.IVA 02526140245 Tel. 0445 446543

mail: info@euro-cart.com

PROGETTO DEFINITIVO

(art. 208 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.)

relativo all'ampliamento di un

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI (DI CARTA)

in

Via della Scienza in Comune di Castelgomberto

Provincia di Vicenza

PROGETTO IMPIANTO RECUPERO

**Piano Gestione Operativa
(PGO)**

A4

elaborato:

PD

Agosto 2023

data:

STUDIO DI INGEGNERIA AMBIENTALE ING. RUGGERO RIGONI

Via Divisione Folgore, n. 36 - 36100 VICENZA

Tel.: 0444.927477 - email: rigoni@ordine.ingegneri.vi.it

PROGETTO DEFINITIVO

(Art. 208 D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii.)

AMPLIAMENTO di un IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI (DI CARTA)

in

Comune di Castelvomberto

PROVINCIA DI VICENZA

Piano di Gestione Operativa

INDICE

1. PREMESSA.....	1
2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ DELLA DITTA	3
2.1 Descrizione (sintetica) dell'impianto (nella configurazione di progetto)	3
2.2 Tipologia di rifiuti trattati e operazioni di recupero.....	4
2.3 Capacità dell'impianto.....	5
3. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)	7
3.1 Procedura di accettazione dei rifiuti in ingresso	7
3.1.1 Controlli amministrativi	7
3.1.2 Controlli qualitativi	8
3.1.3 Controllo quantitativo (del peso)	10
3.1.4 Scarico e controllo visivo dei rifiuti.....	10
3.1.5 Procedura gestione, tracciabilità e rendicontazione delle non conformità "in Ingresso"	11
3.2 Gestione Operativa dei rifiuti.....	12
3.2.1 Modalità di messa in riserva (dei rifiuti in ingresso)	12
3.2.2 Operazioni di recupero dei rifiuti	13

3.2.3	Rifiuti prodotti (in uscita).....	13
3.2.4	Materia prima prodotta (EoW di carta)	13
3.2.5	Verifiche di conformità su carta e cartone recuperati (EoW di carta).....	14
3.2.6	Piano Campionamento per Verifiche di conformità su EoW di carta	16
3.2.7	Deposito di carta e cartone recuperati (EoW di carta)	18
3.2.8	Dichiarazioni di Conformità.....	18
3.2.9	Conservazione dei campioni.....	18
3.2.10	Procedura di gestione delle non conformità dei prodotti “in Uscita”	19
3.3	Gestione degli “EoW all’origine/acquistati da Terzi”	19
3.4	Trasporto dei rifiuti prodotti.....	20
3.5	Controlli	21
3.5.1	Controlli di gestione.....	21
3.5.2	Controlli ambientali	21
3.6	Piano di Addestramento del Personale	22
ALLEGATI	24

1. PREMESSA

Il Piano di Gestione Operativa (PGO) è uno degli elaborati tecnici di progetto previsti dall'allegato A -*"Elenco elaborati tecnici da allegare alla domanda di approvazione del Progetto e di realizzazione degli impianti di recupero e smaltimento di rifiuti"*- alla D.G.R.V. N. 2966 del 26/09/06 (attuativa di quanto disposto dal comma 3 dell'art. 22 della L.R. N. 03/2000).

Nel caso specifico il presente documento rappresenta l'aggiornamento del PGO in essere, elaborato (e presentato nel mese di agosto del 2021) ai fini dell'adeguamento ex D.M. N. 188/2020 dell'impianto di recupero di rifiuti non pericolosi della ditta Euro-Cart s.r.l. ubicato in via della Scienza n°16 in Comune di Castelgomberto; in particolare, l'aggiornamento in parola si rende necessario in relazione al progetto di ampliamento dell'impianto medesimo che deve essere approvato ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. N. 152/2006 e ss.mm.ii..

Nell'attuale sua configurazione, l'impianto di Euro-Cart s.r.l. è autorizzato al recupero di rifiuti non pericolosi costituiti da carta, cartone, ed imballaggi in materiali misti per la produzione (R3) di Materia Prima Seconda (EoW) destinata all'industria cartaria, conforme alle caratteristiche previste dalla norma UNI EN 643.

Per quanto sopra, così come per l'impianto esistente, anche il PGO dell'impianto "ampliato" deve rispondere a quanto richiesto dal D.M. N. 188/2020 "Regolamento recante disciplina della cessazione della qualifica di rifiuto da carta e cartone, ai sensi dell'articolo 184 - ter , comma 2, del Decreto Legislativo 3 aprile 2006, N. 152", per garantire la produzione di "carta e cartone recuperati" (EoW), conformi alle prescrizioni del Decreto, utilizzabili dall'industria cartaria oppure da altre industrie che la utilizzano come materia prima.

Il PGO fornisce le informazioni di base relative all'impianto e contiene le indicazioni per la sua gestione, specificatamente riportando:

- le procedure di caratterizzazione, accettazione, pesatura dei rifiuti in ingresso;
- le modalità di analisi e campionamento dei rifiuti;
- la gestione operativa dei rifiuti;
- le modalità di trattamento (recupero) previste;
- le procedure di controllo sulla carta e cartone recuperati (EoW);
- le modalità di avvio all'utilizzo dei materiali (EoW) recuperati.

Va peraltro precisato che, stante quanto disposto all'art. 6 del D.M. N. 188/2020, il Gestore dell'impianto di recupero di rifiuti di carta e cartone deve applicare un Sistema di Gestione Qualità conforme alla UNI EN ISO 9001 ed il Manuale del Sistema di Gestione deve contenere le procedure operative per il controllo delle caratteristiche di conformità alla Norma UNI EN 643 ed il Piano di Campionamento. Ne consegue che al PGO si affianca, all'occorrenza integrandolo, il "Manuale del Sistema di Gestione Qualità" (con le relative Procedure Operative) necessariamente armonizzato col PGO.

Per altro verso, le procedure di controllo, gestione dei rifiuti e verifica della conformità della carta e cartone recuperati prodotti (EoW), rispondenti a quanto previsto dal D.M. n° 188 del 22 settembre 2020 e di seguito descritte, sono state integralmente recepite nel Sistema di Gestione Qualità UNI EN ISO 9001 adottato da Euro-Cart s.r.l., anche questo opportunamente da ultimo aggiornato in relazione al progettato ampliamento dell'impianto. Le versioni aggiornate del Manuale del Sistema di Gestione e della Procedura di Recupero Rifiuti sono argomento degli Elaborati 5.1 e 5.2.

Oltre che della certificazione UNI EN ISO 9001:2015 del proprio Sistema di Gestione Qualità, Euro-Cart s.r.l. risulta in possesso anche della certificazione ambientale UNI EN ISO 14001 che, tra l'altro, permette di ridurre a 6 mesi il periodo di conservazione dei campioni prelevati per la verifica di conformità degli EoW prodotti.

2. DESCRIZIONE DELL'ATTIVITÀ DELLA DITTA

2.1 Descrizione (sintetica) dell'impianto (nella configurazione di progetto)

Presso l'impianto di Euro-Cart s.r.l. di Castelgomberto si effettua esclusivamente attività di recupero di rifiuti di carta e cartone che, attualmente, viene esercitata all'interno di un capannone avente un sedime di circa 4'000 mq ed una altezza di circa 9 m, insistente su un lotto della zona produttiva "Le Poscole" avente una superficie di circa 6'840 mq, accessibile direttamente da Via della Scienza attraverso due ampi varchi carrai.

Poiché Euro-Cart s.r.l. ha la disponibilità di un ulteriore lotto di circa 12'900 mq adiacente (a nord-ovest) all'attuale impianto, la ditta stessa ha progettato un nuovo capannone avente un sedime di circa 5'200 mq da realizzare in aderenza al corpo di fabbrica esistente e a quest'ultimo collegato tramite idonee aperture. Anche il nuovo capannone sarà direttamente accessibile da Via della Scienza tramite due (ulteriori) ampi varchi carrai.

A seguito della realizzazione del progettato ampliamento delle strutture edilizie, l'attività di recupero verrà riorganizzata destinando:

- 1) il capannone esistente al conferimento e alla messa in riserva dei rifiuti in ingresso (da recuperare) e alle operazioni di recupero,
- 2) il nuovo capannone a deposito dei materiali EoW e dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero,

come rappresentato nel lay-out riportato a piè di paragrafo.

In definitiva, il capannone esistente (cd. "capannone 1") verrà "specializzato" per il conferimento e il trattamento dei rifiuti (in ingresso) mentre il nuovo capannone (cd. "capannone 2") sarà riservato esclusivamente al deposito di EoW e dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero, con indubbi benefici sotto il profilo organizzativo.

I rifiuti conferiti in impianto (preliminarmente verificati e valutati accettabili) vengono messi in riserva (R13) in cumuli all'interno del "capannone 1" in aree ben definite, opportunamente segnalate ed identificate con idonea cartellonistica.

Le operazioni di recupero (R13-R12-R3) vengono pertanto svolte esclusivamente in area pavimentata coperta; dalle operazioni di recupero si ottengono materie prime secondarie (EoW di carta), conformi alle caratteristiche previste dalla norma UNI EN 643, utilizzate dall'industria cartaria e ulteriori rifiuti (principalmente rifiuti di plastica) che vengono conferiti ad altri impianti autorizzati.

I rifiuti in ingresso all'impianto vengono sottoposti alle operazioni di pesatura, presso la stazione di pesa. Contestualmente si procede alla verifica documentale (controllo FIR e documenti di trasporto) e al controllo visivo del carico in ingresso. I carichi di rifiuti giudicati idonei, che hanno cioè superato positivamente le fasi preliminari di verifica e controllo, vengono accettati e messi in riserva nelle aree dedicate; eventuali carichi giudicati non idonei vengono invece respinti al mittente.

L'attività di recupero (operazioni R12-R3) si esplica attraverso una sequenza di operazioni che, in sintesi, si possono raggruppare nelle seguenti fasi:

- 1) cernita manuale / con caricatore a polipo per differenziare la qualità dei materiali e separare eventuali materiali estranei e sostanze/componenti indesiderate;
- 2) riduzione volumetrica con cesoie a ghigliottina (eventuale, per rifiuti massivi come bobine e/o pacchi);
- 3) triturazione con trituratore lento monorotore (eventuale, per la riduzione delle bobine di carta accoppiata che la taglierina può tagliare soltanto in senso trasversale);
- 4) pressatura ed imballaggio con presse imballatrici oleodinamiche della carta selezionata (recuperata) destinata a diventare EoW per l'utilizzo in cartiera;
- 5) deposito degli EoW di carta imballata (nel "capannone 2") in "blocchi" (lotti) comprendenti 375 balle cadauno, corrispondenti circa alla produzione giornaliera;
- 6) pressatura e imballaggio, con le medesime presse imballatrici utilizzate per la carta recuperata, dei rifiuti di plastica esitati dalle operazioni di selezione "negativa";
- 7) deposito di tutti i rifiuti prodotti, esitati dalle operazioni di recupero, negli appositi spazi, all'uopo individuati ed identificati con apposita cartellonistica, nel "capannone 2";
- 8) caricamento dei vettori di trasporto con destinazione agli utilizzatori finali della carta recuperata (EoW) e ad altri impianti di recupero autorizzati dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero effettuate in impianto.

2.2 Tipologia di rifiuti trattati e operazioni di recupero

L'art. 3 (*criteri ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto*) del DM N. 188 del 22 settembre 2020 recita testualmente *"Ai fini dell'articolo 1 e ai sensi dell'articolo 184-ter del Decreto legislativo 3 aprile 2006, n°152, all'esito di operazioni di recupero effettuate esclusivamente in conformità alle disposizioni della norma UNI EN 643, i rifiuti di carta e cartone cessano di essere qualificati come rifiuti e sono qualificati come carta e cartone recuperati se risultano conformi ai requisiti tecnici di cui all'Allegato 1"*.

Le tipologie di rifiuti trattate nell'impianto e le relative operazioni di recupero, sono riportate nella tabella a pagina seguente.

Codici C.E.R.	DESCRIZIONE	Operazioni previste (Allegato C – Parte IV D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii.)
15 01 01	Imballaggi di carta e cartone	R13 / R12 / R3
15 01 05	Imballaggi compositi	R13 / R12 / R3
15 01 06	Imballaggi in materiali misti	R13 / R12 / R3
19 12 01	Carta e cartone prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani e speciali	R13 / R12 / R3
20 01 01	Carta e cartone	R13 / R12 / R3

Tutti i rifiuti recuperati risultano conformi a quelli previsti all'Allegato 1, lettera b) del D.M. n°188/2020 ed inoltre non provengono da processi di selezione di rifiuto indifferenziato. Presso l'impianto di recupero in esame non è previsto il ritiro, lo stoccaggio o il recupero di rifiuti non individuati all'Allegato 1 del D.M. N.188/2020.

2.3 Capacità dell'impianto

Nella configurazione di progetto l'impianto di recupero ha una capacità massima annua di conferimento (rifiuti in ingresso) e di trattamento (recupero) pari a 195'000 t/anno, corrispondente ad una capacità massima giornaliera di trattamento (recupero) di rifiuti (non pericolosi) di carta/cartone pari a 650 t/giorno (su 300 gg/anno di attività dell'impianto). La produzione massima annua di EoW di carta ascende a 180'000 t/anno, corrispondente ad una produzione massima giornaliera di 600 t/giorno.

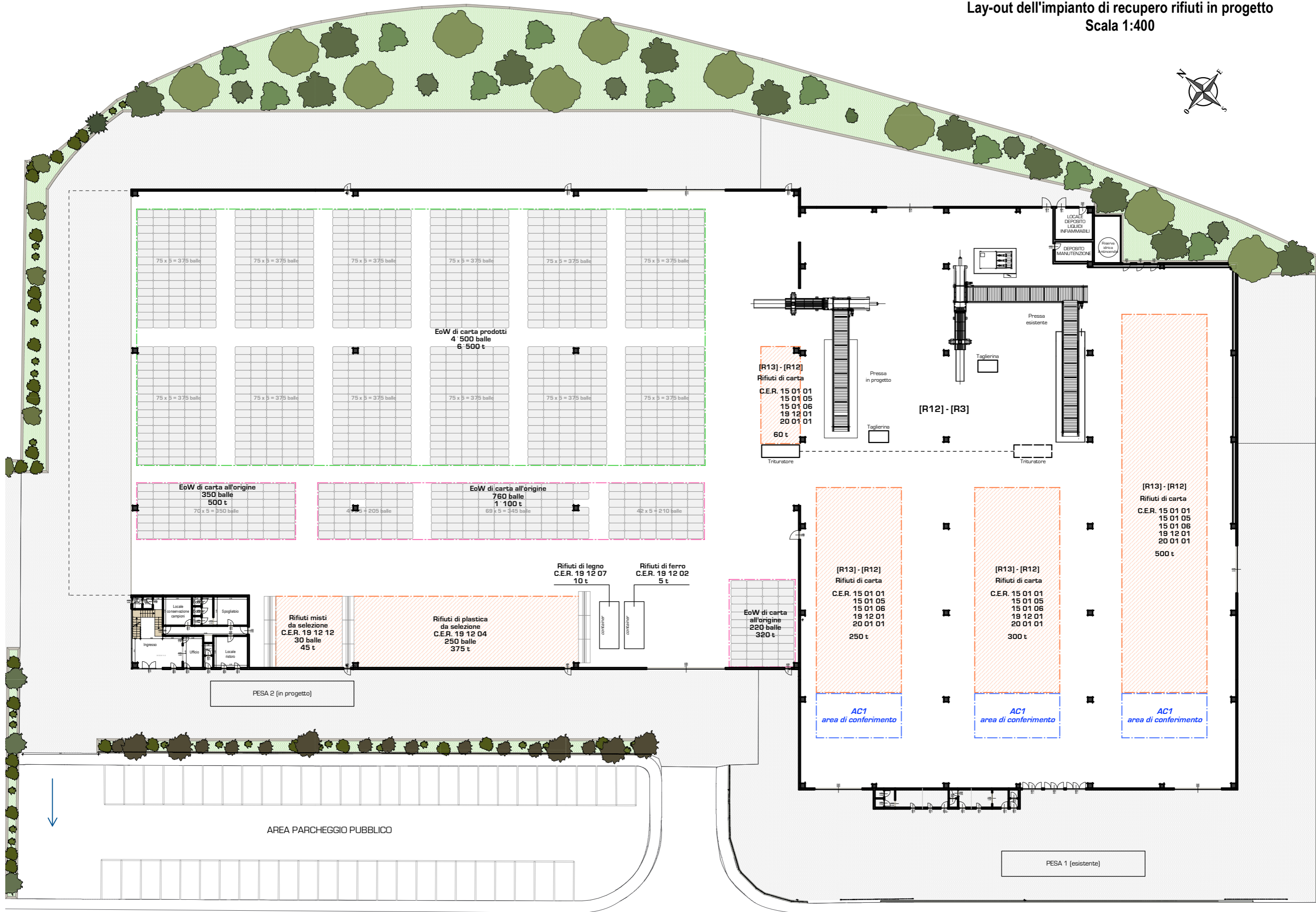
La produzione massima annua di rifiuti (rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero) ascende a 15'000 t/anno.

La capacità di stoccaggio complessiva dell'impianto di recupero, intesa come somma della messa in riserva dei rifiuti in ingresso e del deposito temporaneo dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero, valutata in base alle aree e ai sistemi di contenimento disponibili (nella situazione di progetto), ascende ad un quantitativo massimo di 1'545'000 t di rifiuti così suddiviso:

- 1'110'000 t di messa in riserva di rifiuti (non pericolosi) di carta/cartone in ingresso;
- 435'000 t di deposito temporaneo di rifiuti prodotti (rifiuti di metalli ferrosi, plastica e gomma, legno, altri rifiuti da selezione).

La capacità di deposito di EoW di carta ascende complessivamente a 8'420 t (6'500 t di EoW prodotti dalle operazioni di recupero effettuate in impianto + 1'920 t di EoW di carta "all'origine" acquistati da terzi produttori).

Lay-out dell'impianto di recupero rifiuti in progetto
Scala 1:400



75 x 5 = 375 balle

EoW di carta prodotti
4' 500 balle
6' 500 t

EoW di carta all'origine
350 balle
500 t

EoW di carta all'origine
760 balle
1' 100 t



Rifiuti misti da selezione
C.E.R. 19 12 12
30 balle
45 t

Rifiuti di plastica da selezione
C.E.R. 19 12 04
250 balle
375 t

Rifiuti di legno
C.E.R. 19 12 07
10 t

Rifiuti di ferro
C.E.R. 19 12 02
5 t

[R13] - [R12]
Rifiuti di carta
C.E.R. 15 01 01
15 01 05
15 01 06
19 12 01
20 01 01
60 t

[R13] - [R12]
Rifiuti di carta
C.E.R. 15 01 01
15 01 05
15 01 06
19 12 01
20 01 01
250 t

AC1
area di conferimento

[R13] - [R12]
Rifiuti di carta
C.E.R. 15 01 01
15 01 05
15 01 06
19 12 01
20 01 01
300 t

AC1
area di conferimento

[R13] - [R12]
Rifiuti di carta
C.E.R. 15 01 01
15 01 05
15 01 06
19 12 01
20 01 01
500 t

AC1
area di conferimento

PESA 2 (in progetto)

AREA PARCHEGGIO PUBBLICO

PESA 1 (esistente)

3. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)

3.1 Procedura di accettazione dei rifiuti in ingresso

La procedura di controllo in fase di accettazione dei rifiuti in ingresso prevede verifiche di tipo amministrativo, quantitativo e qualitativo.

Al momento della stipula del contratto con un nuovo produttore viene acquisita dallo stesso la scheda di omologa relativa alla tipologia del rifiuto prodotto che si chiede di conferire. Qualora necessario od opportuno, si procede ad un sopralluogo presso il Produttore del rifiuto chiedendo, all'occorrenza, al Produttore stesso di esibire Rapporti di prova (analitici e/o merceologici) acclaranti le caratteristiche qualitative del rifiuto che si è chiesto di conferire.

Preliminarmente al primo conferimento da parte di un nuovo conferitore viene effettuato un controllo visivo per verificare la rispondenza del rifiuto conferito a quello indicato nella scheda di omologa allegata al contratto. Nei casi ritenuti necessari si procede al prelievo di un campione da avviare ad analisi di controllo per confermare le caratteristiche del rifiuto e la sua conformità.

In ogni caso, Euro-Cart s.r.l. provvede ad effettuare l'analisi merceologica, per ogni Codice EER dei rifiuti in ingresso, con frequenza almeno SEMESTRALE; per i rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata è stabilita una frequenza di analisi merceologica trimestrale.

Tutti i carichi di rifiuti in ingresso vengono assoggettati a controllo prima della loro accettazione presso l'impianto di recupero.

Con riferimento a quanto previsto dall'Allegato 1 al D.M. N. 188/2020 il Responsabile delle procedure di controllo (RPQ) previste dal Decreto è specificatamente individuato e nominato dalla ditta Euro-Cart s.r.l.. La nomina, controfirmata dall'interessato per accettazione, viene riportata nel Piano di Gestione della Qualità.

Le verifiche di conformità sui rifiuti in ingresso, finalizzate all'accettazione dei rifiuti ed alla verifica del rispetto delle caratteristiche di idoneità dei rifiuti, vengono effettuate dal Responsabile delle procedure di controllo o da personale dallo stesso incaricato, adeguatamente formato, e sotto la responsabilità del RPQ. Tutta la fase di accettazione dei rifiuti viene svolta da parte di personale con appropriato livello di formazione ed addestramento.

3.1.1 CONTROLLI AMMINISTRATIVI

I rifiuti in ingresso all'impianto sono oggetto di un primo controllo di tipo amministrativo, consistente nella verifica dei documenti che "accompagnano" il rifiuto in ingresso.

Il principale documento di riferimento è costituito dal **FIR** (Formulario di Identificazione del Rifiuto) che deve obbligatoriamente accompagnare i rifiuti durante il loro percorso dal luogo di produzione fino all'impianto di Euro-Cart s.r.l..

Il formulario deve riportare:

- la ragione sociale del produttore e l'indirizzo del luogo in cui il rifiuto è stato prodotto;
- la ragione sociale del destinatario e l'indirizzo dell'effettivo luogo di destinazione del rifiuto;
- la ragione sociale del trasportatore;
- la descrizione, codice EER, stato fisico e quantità del rifiuto;
- l'autorizzazione dei soggetti interessati, destinazione del rifiuto, peculiarità del trasporto;
- la data e l'ora di inizio del trasporto;
- le firme dei soggetti interessati.

Preliminarmente al primo conferimento di un rifiuto, deve essere presentata la *Scheda di Omologa (di caratterizzazione del rifiuto)*, redatta (e sottoscritta dal Produttore) su modello appositamente predisposto da Euro-Cart s.r.l. (Allegato A al presente documento) al fine di poter determinare la provenienza e le caratteristiche dei rifiuti da conferire. La Scheda di omologa deve essere consegnata a Euro-Cart s.r.l. preliminarmente al primo conferimento di una partita omogenea "caratterizzata" di rifiuti da parte di uno stesso produttore.

Al momento del conferimento vengono effettuate le seguenti verifiche:

- verifica della corretta compilazione del formulario;
- verifica dell'autorizzazione del trasportatore e della compatibilità del rifiuto trasportato con l'autorizzazione dell'impianto;
- verifica di corrispondenza del codice EER con i codici autorizzati;
- verifica della presenza della scheda di omologa e della sua rispondenza al rifiuto conferito.

3.1.2 CONTROLLI QUALITATIVI

Controlli richiesti al produttore dei rifiuti

Il produttore è tenuto ad effettuare la caratterizzazione dei rifiuti prodotti, da conferire a Euro-Cart s.r.l..

I rifiuti ammissibili all'impianto di Euro-Cart s.r.l. non presentano codici a specchio e pertanto non risulta necessario l'accertamento analitico della non pericolosità degli stessi, essendo sufficiente la compilazione della relativa scheda di omologa (di caratterizzazione del rifiuto) che deve essere sottoscritta dal produttore/detentore e consegnata a Euro-Cart s.r.l. preliminarmente al primo conferimento.

Controlli sui rifiuti in ingresso

Su tutti i rifiuti in ingresso è prevista l'effettuazione di una ispezione visiva e, in particolare, la verifica della corrispondenza del carico di rifiuti al codice EER indicato sul formulario.

Per ogni conferimento di rifiuti, il Responsabile delle procedure di controllo, se lo riterrà necessario, effettuerà dei controlli finalizzati all'accertamento della compatibilità dei rifiuti con l'impianto di Euro-Cart s.r.l..

Il Responsabile del Controllo potrà provvedere, a campione, alla caratterizzazione mediante analisi dei rifiuti in ingresso.

Per il prelievo dei campioni il laboratorio incaricato deve far riferimento alle metodiche previste dalla norma UNI 10802:2004 per i rifiuti.

I rapporti di prova contengono le seguenti informazioni:

- data e luogo di prelievo del campione;
- ragione sociale del produttore;
- valori limite applicabili ai sensi di legge;
- classificazione del rifiuto;
- timbro e firma del professionista abilitato.

Sui rifiuti in ingresso vengono eseguite le verifiche, con la relativa tempistica/frequenza, descritte nella tabella che segue.

Tipo di analisi	Frequenza
Analisi merceologica	Per ogni codice EER (CER) autorizzato alla produzione di carta e cartone EoW con cadenza almeno semestrale
Analisi di non pericolosità	A discrezione del Responsabile del Controllo e comunque ogniquale volta l'analisi della documentazione accompagnatoria e/o il controllo visivo indichino tale necessità
Analisi su formaldeide e fenoli	A discrezione del Responsabile del Controllo e comunque ogniquale volta l'analisi della documentazione accompagnatoria e/o il controllo visivo indichino tale necessità

Si prevede pertanto di effettuare analisi merceologiche su tutte le tipologie di rifiuti di carta e cartone in ingresso destinati a produzione di carta e cartone EoW (EER ammissibili all'impianto) almeno con cadenza semestrale, trimestrale per i rifiuti EER 19 12 01.

Si prevede inoltre l'eventuale esecuzione di controlli analitici supplementari al fine di escludere contaminazioni da sostanze pericolose (accertamento di nonpericolosità) ogni qualvolta l'esame della documentazione e/o il controllo visivo indichino tale necessità. Nel caso di controlli analitici su formaldeide e fenoli, le analisi, eseguite da parte di laboratorio accreditato, devono attestare il rispetto dei limiti riportati nell'Allegato 1 (art.3), lettera b) al D.M. n°188/2020) per formaldeide, fenoli, nonilfenoli e nonilfenolietossilati.

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Formaldeide	% in peso	< 0,1
Fenolo	% in peso	< 0,1
Nonilfenoli (NP)	% in peso	< 0,1
Nonilfenolietossilati (NPE)	% in peso	< 0,1

Se, durante i controlli dei rifiuti in ingresso, venissero riscontrate delle non conformità rispetto a quanto dichiarato in fase di caratterizzazione da parte del Produttore, il carico dovrà essere respinto. Il carico verrà respinto anche qualora, all'ispezione visiva, si evidenziasse la palese presenza di sostanze/componenti pericolose, oppure la presenza di blatte e/o la presenza di odori anomali.

3.1.3 CONTROLLO QUANTITATIVO (DEL PESO)

L'impianto è dotato di pesa e tutti i vettori, in entrata e in uscita dall'impianto, sono sottoposti a pesatura al fine di determinare la massa netta dei carichi trasportati.

Completate le fasi di verifica della documentazione accompagnatoria e verificata la coerenza del rifiuto conferito con quello indicato nella documentazione (FIR, scheda di omologa, eventuali analisi) si procede alla pesatura del mezzo contenente il rifiuto (pesata lorda).

Il vettore viene quindi avviato nell'area di conferimento dei rifiuti e completata la fase di scarico si procede alla nuova pesatura del mezzo vuoto (pesata tara).

Per differenza si ottiene così la pesata netta il cui valore viene riportato nel FIR.

Tutti i dati relativi al conferimento vengono quindi registrati.

3.1.4 SCARICO E CONTROLLO VISIVO DEI RIFIUTI

Il Responsabile delle Procedure di Controllo dei rifiuti in ingresso o altro Addetto da quest'ultimo delegato ed opportunamente addestrato, effettua il controllo visivo del carico per confermare la corrispondenza della tipologia di rifiuto rispetto a quanto indicato nel FIR.

Completata la verifica documentale ed eseguita la pesatura del vettore in ingresso contenente il rifiuto, si procede allo scarico a terra dei rifiuti in una delle specifiche aree di conferimento interne indicata dal Responsabile delle procedure di controllo o da Addetto da quest'ultimo delegato.

Dopo ulteriore favorevole controllo visivo nelle aree di conferimento, i rifiuti vengono messi in riserva nelle apposite aree identificate tramite idonea cartellonistica.

Le operazioni di messa in riserva dei rifiuti di carta e cartone devono rispettare le seguenti specifiche minime (corrispondenti ai punti da 1 a 5 dell'Allegato 1 al D.M. n°188/2020):

- 1) lo scarico dei rifiuti di carta e cartone deve avvenire sotto il controllo di personale qualificato che:
 - provvede alla selezione dei rifiuti di carta e cartone che devono corrispondere a quanto elencato alle lettere a) , b) , c) , d) , e) e f) dell'Allegato 1, lettera b) al D.M. n°188/2020;
 - rimuove e mantiene separato qualsiasi materiale estraneo ai rifiuti di carta e cartone, ossia qualsiasi rifiuto corrispondente a quanto elencato alla lettera g) dell'Allegato 1, lettera b) al D.M. n°188/2020;
- 2) i rifiuti estranei ai rifiuti di carta e cartone, ossia qualsiasi rifiuto corrispondente a quanto elencato alla lettera g) dell'Allegato 1, lettera b) al D.M. n°188/2020 sono identificati e avviati ad operazioni di recupero diverse da quelle finalizzate alla produzione di carta e cartone recuperati ovvero a operazioni di smaltimento (presso impianti terzi autorizzati);
- 3) quando i rifiuti di carta e cartone sono depositati nell'area di messa in riserva, questa deve essere dedicata unicamente ed inequivocabilmente a tali rifiuti;
- 4) le aree dedicate alla messa in riserva dei rifiuti di carta e cartone destinati alla produzione di EoW di carta e cartone risultano adeguatamente delimitate e confinate rispetto ad ogni ulteriore area di accumulo ed inoltre adeguatamente identificate da apposta cartellonistica;
- 5) le successive fasi di movimentazione dei rifiuti di carta e cartone avviati alla produzione di carta e cartone recuperati avvengono in modo tale da impedire la contaminazione degli stessi con altri rifiuti o con altri materiali estranei;
- 6) il personale addetto alla selezione, separazione e movimentazione dei rifiuti di carta e cartone è qualificato alle operazioni di cui ai punti precedenti (da 1 a 5) e riceve un addestramento idoneo.

3.1.5 PROCEDURA PER LA GESTIONE, LA TRACCIABILITÀ E LA RENDICONTAZIONE DELLE NON CONFORMITÀ “IN INGRESSO”

Qualora si riscontri una “non conformità” dei rifiuti in ingresso rispetto a quanto dichiarato nella scheda di omologa e nel FIR, nonché a fronte di evidenti non conformità riscontrate all'atto del controllo preliminare in fase di conferimento, si procede come segue:

- respingimento del carico di rifiuti al Produttore, provvedendo a completare il FIR per la parte di competenza, annotando (nel FIR) le motivazioni del respingimento e

restituendo quindi al Trasportatore tutti gli originali del FIR (una copia fotostatica del 3° esemplare del FIR viene archiviata da Euro-Cart);

- comunicazione (a mezzo PEC), alla Provincia competente del Produttore e alla Provincia di Vicenza, della NON accettazione del carico di rifiuti, segnalando i motivi del respingimento (in allegato alla PEC si riporta copia fotostatica del FIR) ed indicando denominazione di Produttore/Detentore e Trasportatore; sarà compito del Produttore/Detentore comunicare la nuova destinazione del rifiuto se diversa dalla sede del Produttore/Detentore;
- notifica al Produttore della “non conformità” accertata con richiesta di azione correttiva;
- adozione precauzionale di più strette e specifiche attività di controllo (prevedendo se opportuno anche controlli analitici ad hoc) per tutti i carichi successivi del Produttore “inadempiente”;
- accertata la conformità dei rifiuti, a seguito di un congruo numero di controlli successivi, si procede alla “riqualifica” del Produttore; diversamente (a seguito del respingimento anche di uno soltanto dei carichi successivi nell’arco di un anno solare) si provvede alla “squalifica” del Produttore.

La “procedura di respingimento” di cui sopra viene adottata anche qualora si utilizzi il modulo “VI.VI. FIR” (in questo caso allegando alla PEC di segnalazione del carico respinto la copia fotostatica del modulo).

Nel caso si riscontrasse una non conformità di tipo commerciale (i rifiuti sono in quantità e/o di qualità inferiore a quanto pattuito, pur rispondendo ai parametri di legge), viene comunicata al fornitore la classificazione dei materiali consegnati con richiesta di correzione del peso, del prezzo o di entrambi i parametri.

3.2 Gestione Operativa dei rifiuti

3.2.1 MODALITÀ DI MESSA IN RISERVA (DEI RIFIUTI IN INGRESSO)

Le aree di messa in riserva sono identificate mediante apposita cartellonistica, riportante i Codici EER dei rifiuti stoccati, ben visibile per dimensione e collocazione, nel rispetto di quanto indicato nel lay-out dell’impianto riportato a pag.6.

Lo stoccaggio dei rifiuti avviene in cumuli.

I rifiuti provenienti da diversi produttori, aventi medesime caratteristiche, possono essere raggruppati, così come vengono raggruppati i diversi Codici EER dei rifiuti ammissibili in quanto appartenenti all’unica tipologia di cui al punto b) dell’allegato 1 (art.3) al D.M. N.188/2020. Conseguentemente, non risulta necessario prevedere specifiche separazioni fisiche tra i rifiuti (in ingresso) in stoccaggio che, peraltro, a seguito della realizzazione del progetto di ampliamento, saranno gli unici rifiuti presenti all’interno del “capannone 1”.

3.2.2 OPERAZIONI DI RECUPERO DEI RIFIUTI

Le operazioni di recupero R13, R12 e R3 effettuate da Euro-Cart s.r.l., a seguito della realizzazione del progetto di ampliamento, avverranno esclusivamente all'interno del "capannone 1".

Dell'operazione di messa in riserva (**R13**) si è già detto al paragrafo precedente.

L'operazione di recupero **R12** si riferisce all'attività di selezione/cernita per la rimozione di eventuali componenti/rifiuti estranei, di riduzione volumetrica (cesoiatura/triturazione) e di raggruppamento per la preparazione di partite omogenee di rifiuti da recuperare.

L'operazione di recupero **R3** si riferisce essenzialmente alla fase di pressatura ed imballaggio di carta e cartone selezionati finalizzata all'ottenimento di EoW di carta conformi alle caratteristiche previste dal D.M. N.188/2020 e dalla Norma UNI EN 643, utilizzabili per la manifattura di carta e cartone nell'industria cartaria oppure in altre industrie che li utilizzano come materia prima.

Per lo svolgimento delle suddette attività di recupero, ai fini dell'accertamento della cessazione di qualifica di rifiuto, viene osservato uno specifico *Manuale di Gestione Qualità*, predisposto conformemente alla Norma UNI EN ISO 9001 e certificato da Organismo indipendente accreditato ai sensi della normativa vigente.

3.2.3 RIFIUTI PRODOTTI (IN USCITA)

I rifiuti in uscita dall'impianto sono quelli prodotti dall'operazione di selezione R12 e, in quanto tali, devono essere identificati con i Codici EER 19 12 xx; trattasi in particolare dei seguenti rifiuti:

- EER 19 12 02 – Metalli ferrosi;
- EER 19 12 04 - Plastica e gomma (prevalentemente film plastico);
- EER 19 12 07- Legno;
- EER 19 12 12 - Rifiuti da selezione e altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti.

I rifiuti di "plastici" vengono ridotti volumetricamente utilizzando le presse imballatrici della carta, all'uopo pianificando apposite campagne dedicate.

I rifiuti prodotti dall'attività di recupero, a seguito della realizzazione del progetto di ampliamento, saranno stoccati nelle specifiche aree, identificate nel lay-out dell'impianto, predisposte all'interno del "capannone 2" (in progetto).

3.2.4 MATERIA PRIMA PRODOTTA (EOW DI CARTA)

L'attività di recupero esercitata da Euro-Cart s.r.l. nell'impianto di Castelgomberto prevede la produzione di carta e cartone recuperati (EoW) conforme ai requisiti previsti dalla norma UNI EN 643 e dal D.M. 22 settembre 2020, N.188, direttamente impiegabile dall'industria cartaria oppure da altre industrie che la utilizzano come materia prima.

Nello specifico, l'impianto Euro-Cart s.r.l. di Castelgomberto produce (non contemporaneamente e non con la stessa frequenza e quantità nel corso dell'anno) carta e cartone recuperati appartenenti ai diversi Gruppi previsti dalla Norma UNI EN 643 di cui al prospetto che segue.

Per la descrizione dettagliata di tutti i codici (tipologie), ai sensi della Norma UNI EN 643, di carta e cartone recuperati che l'impianto produce (o può produrre) si rimanda all'Allegato D al presente documento.

Gruppo ai sensi UNI EN 643	Descrizione
Gruppo 1	Qualità ordinaria
Gruppo 2	Qualità medie
Gruppo 3	Qualità superiore
Gruppo 4	Qualità kraft
Gruppo 5	Qualità speciali

3.2.5 VERIFICHE DI CONFORMITÀ SULLA CARTA E CARTONE RECUPERATI (EOW DI CARTA)

La carta e cartone recuperati devono risultare conformi ai requisiti indicati nella tabella di cui al punto a)- art.3 dell'Allegato 1 al D.M. N.188/2020, di seguito riprodotta.

Parametri	Unità di misura	Valori limite
Materiali proibiti escluso i rifiuti organici e alimenti	/	norma UNI EN 643
Rifiuti organici compresialimenti	% in peso	< 0,1
Componenti non cartacei	% in peso	norma UNI EN 643

I rifiuti di carta e cartone selezionati vengono pressati/imballati con le apposite presse "a canale"; l'operazione viene condotta per campagne di rifiuti selezionati aventi caratteristiche uniformi.

Durante una campagna di pressatura la pressa viene programmata per produrre balle di lunghezza (oltrechè sezione) e quindi massa costanti, ciò dando modo di controllare, durante la sua formazione, la massa del lotto che sarà poi riportata nella Dichiarazione di Conformità per la cessazione della qualifica di rifiuto della partita lavorata.

Le verifiche sulla carta e cartone recuperati, per l'accertamento di conformità (dell'EoW) ai requisiti di cui alla lett. a) dell'Allegato 1 al D.M. N.188/2020, vengono effettuate a cadenza semestrale (trimestrale per gli EoW prodotti con rifiuti da raccolta differenziata) e comunque al variare delle caratteristiche di qualità dei rifiuti ingresso e/o del processo produttivo, per ogni tipologia di EoW prodotta come da Norma UNI EN 643.

Il criterio di effettuazione dell'accertamento dei requisiti di conformità è stato oggetto di un chiarimento del MiTE (a fronte di un'istanza di interpello formulata dalla Regione Toscana) fatto proprio anche dalla Regione del Veneto (*"Orientamenti regionali sull'applicazione del DM 188/2020 ..."*) secondo cui *"nel semestre, l'analisi non deve essere effettuata su ogni singolo lotto di produzione salvo che non vi siano variazioni delle caratteristiche di qualità dei rifiuti in ingresso e delle condizioni operative"* e quindi *"qualora non varino le caratteristiche di qualità dei rifiuti in ingresso, una stessa analisi è ritenuta valida per plurimi lotti prodotti nel semestre di riferimento"*. Ciò non incide evidentemente sull'obbligo di dichiarazione relativo a ciascun lotto di cui si rende responsabile il produttore (dell'EoW) sulla base dell'accertamento di conformità in suo possesso ritenuto valido per tutto il semestre di riferimento.

Il campionamento, per l'accertamento dei requisiti di conformità per ciascuna tipologia di EoW prodotto nel semestre, è affidato a laboratorio (in possesso almeno di Certificazione UNI EN ISO 9001) che esegue i prelievi secondo le metodiche UNI 10802.

Le analisi sui campioni prelevati, per l'accertamento dei requisiti di conformità di ciascuna tipologia di EoW prodotto nel semestre, sono affidate a laboratorio in possesso almeno di Certificazione UNI EN ISO 9001.

Il rispetto dei requisiti stabiliti dal D.M. N.188/2020 viene verificato da Organismo accreditato che rilascia la Certificazione del Sistema di Gestione Qualità secondo la Norma UNI EN ISO 9001 a cui Euro-Cart ha aderito.

Al termine del processo produttivo di ogni Lotto viene redatta la Dichiarazione di Conformità come da modulo argomento dell'allegato 3 del D.M. N.188/2020 che, per completezza si riporta in Allegato B al presente documento.

Il lotto di carta e cartone recuperati corrisponde ad un quantitativo di carta e cartone recuperati (entro un limite massimo di 5.000 t) prodotto in un periodo di tempo definito (entro un limite temporale di 6 mesi) ed in condizioni operative uniformi. Euro-Cart s.r.l. mantiene sicuramente caratteristiche operative uniformi nell'arco di una giornata lavorativa (in base a cui viene programmato il lavoro e, in particolare, il funzionamento della pressa imballatrice) e il materiale prodotto (balle di carta e cartone recuperati) mantiene, durante la "campagna" giornaliera, caratteristiche qualitative e quantitative costanti. Per questi motivi ogni singolo lotto di produzione di Euro-Cart corrisponde alla quantità di materiale prodotto nell'arco di una giornata lavorativa. Per esigenze di tracciabilità dei lotti (che vengono identificati mediante cartellonistica riportante una numerazione progressiva), nel progetto di ampliamento, è stato previsto il deposito delle balle in "blocchi" ciascuno dei quali composto (al massimo) da 375 balle (vedasi lay-out); le balle hanno dimensioni costanti (di norma 1.150 x 1.150 x 1.800 mm) e densità variabile (a seconda della tipologia di materiale lavorato) ma comunque statisticamente definita con buona approssimazione (in ragione della pluriennale esperienza aziendale) per ogni tipologia di EoW prodotto. Così facendo è possibile attribuire ad ogni singolo lotto anche una "dimensione" oltrechè un tempo di produzione; infatti, assumendo un valore realistico (massimo) della massa di una balla pari a 1,45 t, la quantità (massima) di un "blocco" di 375 balle ascende a: $1,45 \times 375 = 543,75$ t, che corrisponde in buona sostanza alla produzione giornaliera di progetto (al massimo pari a 600 t) e quindi anche alla massa di un Lotto.

3.2.6 PIANO DI CAMPIONAMENTO PER LE VERIFICHE DI CONFORMITÀ DEGLI EoW DI CARTA

Le procedure operative per il controllo delle caratteristiche di conformità alla Norma UNI EN 643 e quindi anche il Piano di campionamento sono compresi [come previsto dall'art.6, comma 1 lett. a) del D.M. N.188/2020] nel Manuale della Qualità predisposto conformemente alla Norma UNI EN ISO 9001, certificato da Organismo accreditato ai sensi della vigente normativa.

Le verifiche su carta e cartone recuperati, per l'accertamento di conformità (dell'EoW) ai requisiti di cui alla lett. a) dell'Allegato 1 al D.M. N.188/2020, vengono effettuate a cadenza almeno semestrale e comunque al variare delle caratteristiche di qualità dei rifiuti ingresso e/o del processo produttivo, per ogni tipologia di EoW prodotta come da Norma UNI EN 643. Le verifiche sugli EoW prodotti con rifiuti da raccolta differenziata (così come sui rifiuti stessi in ingresso) vengono sistematicamente effettuate con frequenza trimestrale.

Il campionamento, per l'accertamento dei requisiti di conformità per ciascuna tipologia di EoW prodotto nel semestre, è affidato a Laboratorio incaricato (in possesso almeno di Certificazione UNI EN ISO 9001) che esegue i prelievi secondo le metodiche UNI 10802.

Ne consegue che l'adozione delle più appropriate modalità di campionamento rientra nelle responsabilità del Tecnico del Laboratorio incaricato che, in quanto "certificato", deve saper elaborare e quindi applicare il Piano di campionamento più appropriato, in ragione di stato fisico, tipologia, morfologia/eterogeneità e pezzatura di materiali da campionare e delle modalità di produzione dei materiali stessi.

Cionondimeno, in relazione all'obbligo di definire (nel Manuale della Qualità della ditta) il Piano di campionamento, si ritiene opportuno qui richiamare alcuni aspetti rilevanti della norma di riferimento (la UNI 10802) e le conseguenti scelte calate nella reale operatività dell'impianto di Euro-Cart s.r.l. che, in definitiva, hanno consentito di definire lo specifico Piano di campionamento.

Si ricorda che la norma UNI 10802 detta una chiara definizione del cosiddetto "piano di campionamento", ossia una serie di tecniche manuali di campionamento dei rifiuti (e, per quanto ci riguarda, anche quelli destinati a cessare questa qualifica) che si presentano in diversi stati fisici. Lo scopo della norma UNI 10802 (e delle norme a questa correlate) è quello di delineare un procedimento da seguire nella fase di campionamento manuale dei rifiuti in base al loro stato fisico, alla loro posizione ("giacitura") ed in base allo scopo per cui si intendono effettuare le verifiche analitiche.

Molto importante, per la scelta delle modalità di campionamento, sono:

- la "giacitura" dei materiali da campionare che può essere "statica" ovvero "dinamica" (in presenza di nastri trasportatori),
- il grado di omogeneità, essendo evidente che, in caso di materiale eterogeneo, il campione dovrà comprendere tutte le diverse componenti debitamente proporzionate (ovviamente secondo una stima che non può che essere visiva).

La norma UNI 10802 definisce:

- le tipologie di campionamento, che può essere casuale, dinamico, sistematico, stratificato;
- le modalità di campionamento utilizzate per ottenere il campione primario e il campione secondario da avviare ad analisi che, per un lotto di grandi dimensioni, deve essere opportunamente ottenuto ricorrendo al metodo della quartatura.

La norma UNI 10802 distingue due metodi di quartatura:

- la quartatura a cono, utilizzata quando il campione primario viene accumulato fino a formare, appunto, un cono;
- la quartatura a superficie, utilizzata quando il campione primario viene disposto in forma (pressochè) quadrata su una superficie piana.

A mente del fatto che, nell'impianto di Euro-Cart s.r.l., i rifiuti di carta selezionati e quindi destinati a cessare la qualifica di rifiuto:

- vengono caricati sul nastro trasportatore di alimentazione della pressa imballatrice per essere ulteriormente soltanto imballati (quindi senza che intervenga alcun processo che ne possa modificare le caratteristiche chimico-fisiche),
- che il lotto "da campionare" corrisponde ad un quantitativo di materiale prodotto in una giornata lavorativa (corrispondente al quantitativo di rifiuto selezionato caricato nella linea di pressatura-imballaggio);
- che il lotto "da campionare" ha un volume inferiore a 2.000 mc;

per la formazione del campione primario, il Piano di campionamento di Euro-Cart prevede:

- il campionamento sistematico di incrementi dei rifiuti selezionati dal nastro di alimentazione della pressa imballatrice, ad intervalli di tempo regolari prefissati (di 30 minuti),
- la costituzione degli incrementi proporzionati con le diverse componenti del materiale fluente,
- la raccolta di n.20 incrementi.

Non si esclude peraltro che, per la formazione del campione primario, si possa ricorrere all'utilizzo del trituratore, allo scopo di ridurre la pezzatura agevolandone in tal modo tanto le operazioni di quartatura quanto quelle di analisi, a discrezione dei Tecnici incaricati del campionamento e delle verifiche analitiche/merceologiche.

Per la formazione del campione secondario (da analizzare), dal campione primario, viene utilizzato il metodo della quartatura a superficie: il campione primario viene miscelato e quindi disposto su una superficie piana per formare approssimativamente un quadrato; il quadrato viene diviso in 4 parti seguendo le sue diagonali; due parti opposte vengono scartate, mentre le due parti rimanenti vengono tra loro miscelate e disposte in modo da formare un nuovo quadrato e così via fino ad ottenere la quantità di materiale desiderata di campione secondario che ascende ad almeno 10 Kg; il campione

secondario viene infine suddiviso in due aliquote di 5 Kg ciascuna: una aliquota viene recapitata in laboratorio per le analisi, mentre l'altra viene conservata (in un sacco di polietilene sigillato ed etichettato con tutti i dati identificativi di lotto e campione) nel locale all'uopo adibito (locale campioni) presso l'impianto di Euro-Cart s.r.l..

3.2.7 DEPOSITO DI CARTA E CARTONE RECUPERATI (EoW DI CARTA)

Ad esito positivo delle verifiche di conformità, la carta e il cartone recuperati vengono messe in deposito all'interno del "capannone 2". I singoli lotti di EoW (costituiti da 375 balle) sono separati (tra loro distanziati di 2,5 m) e ben individuati (con etichetta riportante la dicitura "EoW" e il codice del lotto).

3.2.8 DICHIARAZIONI DI CONFORMITÀ

Ciascun lotto viene corredato di Dichiarazione di Conformità, redatta dal Responsabile delle Procedure di Controllo di Euro-Cart s.r.l., che attesta il rispetto dei criteri previsti dall'art. 3, comma 1 del Decreto n°188/2020, ovvero la conformità ai requisiti riportati nell'Allegato 1 del Decreto.

La Dichiarazione di Conformità, rilasciata nella forma di dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi del DPR 445/2000, viene redatta utilizzando il modulo di cui all'Allegato 3 al Decreto e che viene anche riprodotto per completezza in Allegato B al presente documento.

Tale dichiarazione deve essere inviata con una delle modalità di cui all'art. 65 del Decreto 7 marzo 2005, n°82, e pertanto tramite Posta Elettronica Certificata (PEC), alla Provincia di Vicenza e all'ARPA territorialmente competente.

Le Dichiarazioni di conformità relative a ciascun lotto di EoW prodotto vengono conservate, per 3 anni, negli uffici di Euro-Cart s.r.l. (dell'impianto di Castelgomberto):

- in formato digitale sul server aziendale,
- in forma cartacea.

In formato digitale vengono anche archiviate tutte le PEC di invio delle Dichiarazioni di Conformità con allegate le dichiarazioni medesime.

3.2.9 CONSERVAZIONE DEI CAMPIONI

I campioni (di massa almeno pari a 5 Kg, al fine di consentire una eventuale ripetizione delle analisi) vengono conservati per la durata di 6 mesi (Euro-Cart s.r.l. è in possesso di Certificazione UNI EN ISO 14001):

- in apposito locale dell'impianto di recupero (individuato nel lay-out) chiuso a chiave e con accesso interdetto a Personale non autorizzato dal Responsabile delle Procedure di Controllo;
- con modalità (campioni sigillati in appositi sacchetti di polietilene) tali da garantire il mantenimento (la non alterazione) delle caratteristiche chimico-fisiche di carta e cartone recuperati.

3.2.10 PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ DEI PRODOTTI “IN USCITA”

La non conformità dei prodotti (in uscita), se non soltanto “commerciale” (in questo caso riguardante evidentemente i rapporti fra Fornitore e Cliente), rappresenta una circostanza oltremodo remota (se non escludibile in assoluto) dato che, poiché i rifiuti da recuperare vengono verificati “a monte”, potrebbe soltanto essere determinata da un difetto di selezione che, per evidenti ragioni economiche-commerciali, Euro-Cart s.r.l. ha tutto l’interesse di evitare.

I Lotti di materiale lavorato (che corrispondono alla produzione di una giornata lavorativa) vengono controllati sia in fase di formazione (il Responsabile dell’impianto o Addetto da Lui incaricato provvedono alla costante ispezione di carta e cartone avviati all’operazione di pressatura/imballaggio), sia a fine campagna di imballaggio. Qualora, all’ispezione visiva, si riscontrassero delle non conformità (difetto di selezione), tutto il materiale interessato viene ripreso, provvisoriamente ricollocato nelle aree di messa in riserva dei rifiuti in ingresso, identificato con specifica cartellonistica e ri-selezionato.

3.3 Gestione degli “EoW all’origine/acquistati da Terzi”

La gestione della merce individuata come “EoW all’origine - acquistato da Terzi” è esclusa dalla disciplina dei rifiuti, avendone già (in origine) cessata la qualifica, e rientra nell’ambito della legittima attività “commerciale” di Euro-Cart s.r.l.. Tuttavia, a prescindere dal fatto che l’attività di “commercio” non riguardi la gestione di rifiuti, si ravvisa la necessità di una rigorosa separazione operativa e amministrativa fra le due attività svolte nel medesimo sito (quella di recupero rifiuti e quella di “commercio” di materia prima ancorchè “secondaria”). Stante la suddetta necessità, di seguito si espongono le procedure adottate per garantire la separazione in parola.

La separazione “amministrativa” è conseguenza della corretta gestione dei documenti fiscali: l’EoW prodotto in impianto deriva dal recupero di rifiuti che entrano con formulario e trova corrispondenza anche “amministrativa” nelle dichiarazioni di conformità che riportano la massa di materiale prodotto che esce accompagnato da ddt; l’EoW acquistato da Terzi (“EoW all’origine”) entra ed esce dall’impianto accompagnato da ddt. Per facilitare la verifica della tracciabilità dei flussi da parte degli Organi di controllo e vigilanza, Euro-Cart tiene anche apposita registrazione interna, aggiornata con frequenza giornaliera, delle quantità complessive di:

- EoW prodotto, EoW prodotto conferito ad Utilizzatori, EoW in deposito (registro carta/cartone recuperati in impianto),
- EoW acquistato da impianti terzi autorizzati (“EoW all’origine”), “EoW all’origine” conferito ad Utilizzatore, “EoW all’origine” in deposito (registro “EoW all’origine” commercializzato).

La separazione operativa fra EoW prodotto dall’impianto di recupero e “EoW all’origine” è garantita dall’adozione di corrette modalità di accettazione e di deposito, predisponendo aree ben identificate e distinte per le due tipologie, così come inequivocabilmente rappresentato nel lay-out dell’impianto. Le aree di deposito di “EoW all’origine” vengono altresì identificate con opportuna cartellonistica riportante

questa specifica dicitura (EoW all'origine). Per prevenire possibili commistioni fra le due "tipologie" in fase di movimentazione si ricorre altresì all'etichettatura "di identificazione" di ogni singola balla: le balle di "EoW all'origine" vengono contrassegnate con una etichetta di colore giallo (che viene applicata immediatamente dopo il loro ricevimento e ad esito positivo delle necessarie verifiche preliminari), per distinguerle dalle balle di EoW prodotto in impianto che vengono contrassegnate con una etichetta di colore verde.

Per quanto concerne gli "EoW all'origine", a prescindere dagli obblighi in capo all'impianto di recupero che ha prodotto i materiali stessi (che evidentemente assume la responsabilità della loro cessazione dalla qualifica di rifiuto), Euro-Cart adotta anche proprie misure cautelative; in particolare, prima della contrattualizzazione della fornitura, Euro-Cart richiede (all'impianto di recupero che ha prodotto gli EoW) la copia della ricevuta dell'avvenuta trasmissione (alle Autorità preposte) della Dichiarazione di Conformità, la documentazione fotografica e i referti analitici di caratterizzazione del lotto e, all'atto del conferimento del materiale, procede alla verifica visiva; soltanto a fronte di esiti positivi di questi controlli di regolarità, le balle di "EoW all'origine" vengono ricevute, etichettate (etichetta gialla) e messe in deposito nelle aree dedicate.

3.4 Trasporto dei rifiuti prodotti

Il trasporto dei rifiuti prodotti verso impianti autorizzati al recupero (o smaltimento) viene effettuato con mezzi autorizzati di Euro-Cart s.r.l. o di Soggetti Terzi.

L'ufficio Amministrativo di Euro-Cart s.r.l. predispone i FIR compilando la parte di competenza con tutti i dati previsti. La prima copia del documento viene conservata presso l'ufficio di Euro-Cart s.r.l. mentre le restanti copie accompagnano il trasporto fino all'impianto di destinazione.

Raggiunto l'impianto di destinazione l'autista provvede a:

- consegnare il FIR di competenza del destinatario;
- eseguire le direttive impartite dal personale dell'impianto;
- effettuare lo scarico dei rifiuti;
- ritirare le copie del formulario di sua competenza completate e sottoscritte dal destinatario;
- rientrare all'impianto di Euro-Cart s.r.l. e consegnare all'ufficio Amministrativo le copie del formulario per le necessarie registrazioni.

3.5 Controlli

3.5.1 CONTROLLI DI GESTIONE

Registrazioni di carico - scarico rifiuti

Una volta effettuate le operazioni di carico/scarico, l'Ufficio di Euro-Cart s.r.l. provvede a separare i formulari (copia produttore, copia trasportatore, copia destinatario) ed effettuare le relative registrazioni.

Giacenze

Effettuate le registrazioni, l'Ufficio di Euro-Cart s.r.l. aggiorna i dati in un apposito programma gestionale per il controllo costante della situazione dell'impianto. Organizza le operazioni di scarico e provvede ad effettuare le prenotazioni di scarico.

Archiviazione

I FIR e tutti i documenti sono archiviati in modo ordinato per renderli facilmente reperibili. Le schede di omologa (caratterizzazione) vengono conservate in un apposito raccoglitore, affinché siano facilmente consultabili. L'Ufficio di Euro-Cart s.r.l. provvede ad inviare la 4ª copia del formulario al produttore entro il termine di legge. Le autorizzazioni relative agli impianti e ai trasportatori sono archiviate in file .pdf e i dati relativi (scadenze e C.E.R.) vengono inseriti in un apposito programma gestionale.

3.5.2 CONTROLLI AMBIENTALI

Le problematiche ambientali che si possono potenzialmente affrontare durante l'attività dell'impianto sono le seguenti:

- sversamento accidentale di rifiuti durante le operazioni di movimentazione e deposito;
- principio di incendio, nei comparti dove vengono stoccati i rifiuti e gli EoW;
- ritrovamento di rifiuti pericolosi durante lo scarico e/o le successive operazioni di selezione e cernita.

La ditta ha predisposto specifiche istruzioni operative per prevenire l'insorgenza delle suddette problematiche ambientali e per risolverle qualora si verificassero (vedasi a tal proposito il *Piano di Emergenza Interno* argomento dell'Elaborato A6).

Inoltre, mensilmente, viene effettuato un controllo sullo stato generale delle strutture e delle attività al fine di individuare eventuali criticità, verificando in particolare:

- lo stato delle aree di deposito dei rifiuti;
- la corretta collocazione dei rifiuti;
- l'assenza di sversamenti liquidi e la disponibilità di materiale assorbente per il contenimento degli stessi;

- l'assenza di odori;
- l'integrità della cartellonistica;
- la pulizia di caditoie, canalette e pozzetti.

Qualora si riscontrassero delle anomalie, il Responsabile dell'impianto si attiverà per gli opportuni interventi correttivi, di cui viene tenuta registrazione in forma cartacea

Con cadenza annuale si provvede alla verifica dello stato delle pavimentazioni conformemente alla procedura riportata in Allegato C.

3.6 Piano di Addestramento del Personale

Il Personale impiegato nell'impianto riceve una adeguata formazione e viene opportunamente addestrato in funzione delle proprie specifiche mansioni ed anche in relazione ai diversi aspetti in materia di sicurezza correlati all'attività di Euro-Cart.s.r.l.. L'accettazione dei rifiuti (in ingresso) viene sovrintesa e decisa dal Responsabile dell'impianto che, in quanto necessariamente esperto, dispone di una adeguata preparazione.

In ogni caso, gli Addetti che partecipano operativamente all'accettazione e alla movimentazione dei rifiuti in ingresso e alla movimentazione dei rifiuti prodotti vengono addestrati dal Responsabile Tecnico dell'impianto che provvede a istruire gli Addetti interessati sulle modalità:

- della corretta verifica documentale,
- di ispezione/controllo dei carichi,
- della corretta gestione dei FIR,
- della corretta gestione del registro di carico-scarico dei rifiuti,
- della corretta registrazione interna dei dati (brogliacci, annotazioni, ecc..),
- della corretta esecuzione delle operazioni di "prima" movimentazione e scarico a terra dei rifiuti in ingresso,
- della corretta movimentazione interna e messa in riserva (nelle aree prestabilite),
- della corretta movimentazione interna e stoccaggio dei rifiuti prodotti (nelle aree prestabilite).

Tutti gli Addetti dell'impianto vengono in ogni caso formati con riguardo agli aspetti "ambientali" con l'ausilio dei testi normativi di riferimento (D. Lgs. N.152/06 e ss.mm.ii., D.M. N.188/2020, Norma UNI EN 643). L'aggiornamento della suddetta formazione è programmato con frequenza annuale. Al termine di ogni sessione formativa, che ha una durata compresa fra 1 e 3 ore in funzione del contenuto della somministrazione, viene stilato un apposito verbale che viene sottoscritto dai partecipanti ed opportunamente archiviato.

Pure con cadenza annuale, tutto il Personale partecipa ad un incontro formativo in materia di sicurezza organizzato dal R.S.P.P. aziendale, durante il quale vengono illustrati i contenuti del D.V.R. aziendale e le corrette misure da adottare per minimizzare i possibili rischi sul lavoro. Sono inoltre previste ulteriori dedicate sessioni formative (a cadenza annuale) sui rischi specifici ai quali possono essere esposti i lavoratori:

- rischio chimico (in particolare, esposizione a polveri aerodisperse in ambiente di lavoro),
- rischio vibrazioni (per i carrellisti),
- rischio da movimentazione manuale dei carichi,
- rischio rumore,
- rischio incendio-esplosione.

Per quanto riguarda la sicurezza antincendio, tutto il Personale partecipa ad incontri informativi (organizzati a cadenza annuale) durante i quali vengono illustrate/ricordate le corrette procedure di emergenza da adottare in caso di incendio.

La formazione degli Addetti antincendio e al primo soccorso viene periodicamente aggiornata in conformità a quanto previsto dalle norme in materia di sicurezza sul lavoro e antincendio.

I Lavoratori addetti alla movimentazione con carrello elevatore e con caricatore a polipo sono adeguatamente addestrati (da Professionista abilitato) mediante corsi di formazione conformi al D.Lgs. N.81/08 e ss.mm.ii..

ALLEGATI



SCHEMA DI OMOLOGA

Mod. SDO

Ed 03 Rev 01
del 01/06/2018

IL SOTTOSCRITTO _____ IN QUALITÀ DI _____
 DELLA SOCIETÀ _____
 CON SEDE IN _____
 P.IVA _____ CODICE FISCALE _____ Cod. ISTAT/ATECO _____
 CON UNITÀ LOCALE DI PRODUZIONE DEL RIFIUTO _____

IN QUALITÀ DI PRODUTTORE/DETENTORE COMPILA INTEGRALMENTE IN TUTTE LE SUE PARTI LA PRESENTE SCHEMA DI OMOLOGA E

DICHIARA SOTTO LA PROPRIA RESPONSABILITÀ'

1.0 CHE IL RIFIUTO DA CONFERIRE PRESSO GLI IMPIANTI EURO-CART S.R.L. È: **SPECIALE NON PERICOLOSO** (L. 116/14, REGOLAMENTO CE 1357/14 E 955/14, REGOLAMENTO UE 2017/997)

2.0 CHE IL RIFIUTO È IDENTIFICATO CON IL SEGUENTE CODICE CER (REGOLAMENTO CE 1357/14 E 955/14) _____

2.1 DESCRIZIONE RIFIUTO _____

3.0 CHE IL RIFIUTO È CLASSIFICATO CON IL **RDP** CHE SI ALLEGA ALLA PRESENTE DICHIARAZIONE QUALE PARTE INTEGRANTE:

3.1 **RDP** (RAPPORTO DI PROVA) N. _____ DEL _____

EMESSO DAL LABORATORIO _____ ISCRIZIONE ACCREDIA _____

PER I RIFIUTI CON CER A SPECCHIO IL **RDP** DEVE **OBBLIGATORIAMENTE** ATTESTARE LA **NON PERICOLOSITÀ** DEL RIFIUTO AI SENSI DELLA LEGGE 116/14, REGOLAMENTO CE 1357/14 E 955/14

4.0 CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO

4.0.1 ASSEGNAZIONE DELLA VOCE _____ AI SENSI DEGLI ORIENTAMENTI TECNICI SULLA CLASSIFICAZIONE DEI RIFIUTI (2018/C – 124/01)

4.1 STATO FISICO: _____ 1) SOLIDO PULVERULENTO 2) SOLIDO NON PULVERULENTO 3) FANGOSO PALABILE 4) LIQUIDO

4.2 CARATTERISTICHE ORGANOLETTICHE _____

1) INODORE 2) ODORE PUNGENTE 3) ODORE DI SOLVENTE 4) ODORE SGRADIVOLE 5) ODORE DI MATERIALE IN FERMENTAZIONE

5.0 DESCRIZIONE DEL PROCESSO CHE HA ORIGINATO IL RIFIUTO

6.0 ELENCO DELLE MATERIE PRIME CHE SONO STATE UTILIZZATE NEL PROCESSO CHE HA ORIGINATO IL RIFIUTO DI CUI AL P.TO 5.0

7.0 ASPETTO ESTERIORE PER IL TRASPORTO DEL RIFIUTO _____

1) SFUSO 2) IN BALLE 3) BIG-BAGS 4) PALLETS 5) FUSTI LIQUIDO

8.0 TRASPORTO: _____

1) IN PROPRIO 2) DA TERZI (INDICARE NOMINATIVO E ALLEGARE ISCRIZIONE ALBO) 3) EURO-CART S.R.L.

9.0 Produzione: _____

1) CONTINUA 2) SEMESTRALE 3) OCCASIONALE

DATA _____

IL DICHIARANTE

(LEGALE RAPPRESENTANTE O DELEGATO A NORMA DI LEGGE)

TIMBRO E FIRMA

SI ESONERA SIN ORA LA SOCIETÀ EURO-CART S.R.L. DA OGNI E QUALSIASI RESPONSABILITÀ NEL CASO IN CUI SI DOVESSE VENIRE ACCERTATA, ANCHE AD OPERA DI TERZI, IVI COMPRESI GLI ORGANI DELLA PUBBLICA AMMINISTRAZIONE E L'AUTORITÀ GIUDIZIARIA, LA DIFFORMITÀ DEL RIFIUTO CONFERITO RISPETTO A QUANTO DICHIARATO NEL PRESENTE ATTO, CON CONSEGUENTE ESCLUSIVA RESPONSABILITÀ IN CAPO AL PRODUTTORE/DETENTORE DEL RIFIUTO IL QUALE SI IMPEGNA SIN ORA A TENERE INDENNE E SOLLEVATA EURO-CART SRL DA OGNI E QUALSIASI CONSEGUENZA DANNOSA, SPESA E RICHIESTA RISARCITORIA CHE DOVESSE VENIRE AVANZATA NEI CONFRONTI DELLA STESSA

ALLEGARE IN COPIA

- DOCUMENTO DI IDENTITÀ DEL DICHIARANTE
- VERBALE DI CAMPIONAMENTO ED IL RAPPORTO DI PROVA
- **(A RICHIESTA)** SCHEDE TECNICHE E DI SICUREZZA DELLE MATERIE PRIME UTILIZZATE
- AUTORIZZAZIONI AMBIENTALI IN MATERIA DI RIFIUTI
- ISCRIZIONE ALBO GESTORI RIFIUTI

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)
DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETA'
AI SENSI E PER GLI EFFETTI DELL'ARTICOLO 4 DEL
DECRETO DEL MINISTRO DELL'AMBIENTE E DELLA TUTELA DEL TERRITORIO
E DEL MARE, n°188 DEL 22 SETTEMBRE 2020
 (Articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero (n. lotto)
Anno

(NOTA: riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo)

Anagrafica del Produttore di carta e cartone recuperati ai sensi dell'art. 2, comma 1, lettera e) del Decreto n°188 del 22 settembre 2020	
Denominazione sociale: EURO-CART SRL	CF/P.IVA: 02526140245
Iscrizione al registro imprese : 02526140245	
Indirizzo: via IPPOLITO NIEVO	Numero civico: 5
CAP: 36073 Comune: CORNEDO VICENTINO	Provincia : VICENZA
Impianto di produzione: EURO-CART SRL	
Indirizzo: VIA DELLA SCIENZA	Numero civico: 16
CAP: 36070 Comune: CASTELGOMBERTO	Provincia : VICENZA
Autorizzazione/Ente rilasciante: 025/2017 del 25.01.2017 della Provincia di Vicenza (integrato dalla comunicazione con prot. n° 18575 del 14/03/2017)	Data di rilascio: 25.01.2017 (integrazione prot. n° 18575 del 14/03/2017)

Il produttore sopra indicato dichiara che:

il lotto di carta e cartone recuperati è rappresentato dalla seguente quantità in massa:

.....
 (NOTA: indicare le tonnellate in cifre e lettere)

il predetto lotto di carta e cartone recuperati è conforme all'articolo 3, del decreto del Ministro dell'Ambiente e della Tutela del Mare e del Territorio, n°188 del 22 settembre 2020

il predetto lotto di carta e cartone recuperati ha le caratteristiche meglio indicate nella successiva Tabella1

Classificazioni di cui alla norma UNI EN 643			
Gruppo	Codice	Componenti non cartacei % max	Totale materiale indesiderato % max

Tabella 1

Il produttore dichiara infine 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;

essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (articolo 13 del regolamento UE 2016/679).

Castelgomberto,
(data)

EURO-CART srl
(firma e timbro)

.....

PROCEDURA DI GESTIONE / MANUTENZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI
DELL'IMPIANTO DI RECUPERO EURO-CART S.R.L.
IN COMUNE DI CASTELGOMBERTO

PIANO D'USO E MANUTENZIONE DELLE PAVIMENTAZIONI

Il "Piano d'uso e manutenzione" ha lo scopo di garantire la durabilità e la funzionalità nell'arco della vita normale della pavimentazione che risulta non inferiore a 50 anni. Per alcuni elementi della pavimentazione, quali i giunti di costruzione e lo strato di finitura, la vita di servizio è ovviamente minore e dipenderà dall'uso e dalle condizioni ambientali a cui è soggetta la pavimentazione; è pertanto evidente che, per preservare il più a lungo possibile l'integrità della pavimentazione, è necessario garantirne:

- un uso corretto,
- una adeguata manutenzione.

USO CORRETTO DELLA PAVIMENTAZIONE

Di seguito si riportano gli accorgimenti previsti per un corretto uso della pavimentazione.

Ruote dei carrelli e dei caricatori: le ruote dei carrelli e dei caricatori sollecitano particolarmente la pavimentazione soprattutto ad abrasione, a trazione e a taglio. Devono essere pertanto verificate e, se deteriorate, devono essere sostituite.

Rimozione di liquidi: alcuni colaticci possono esercitare sulla pavimentazione un'azione aggressiva nei confronti dello strato superficiale e pertanto devono essere rimossi il prima possibile.

Prodotti per la pulizia: devono essere utilizzati prodotti neutri leggermente basici, con mezzi adeguati e cicli opportuni (lavaggio, risciacquo).

Agenti disgelanti: l'impiego di agenti disgelanti produce azioni aggressive nei confronti della pavimentazione che possono portare a fenomeni di rottura e distacco dello strato superficiale della stessa; pertanto l'uso di agenti disgelanti sarà limitato a interventi eccezionali di particolare gravità.

Gelo/disgelo: al fine di limitare i cicli di gelo/disgelo si dovranno evitare i cumuli di neve e la permanenza di ristagni d'acqua nelle pavimentazioni esterne.

MANUTENZIONE DELLA PAVIMENTAZIONE

Tipologia di manutenzione

La “Manutenzione”, da eseguire durante la vita nominale della pavimentazione, si suddivide in:

- pulitura;
- ripristino della sigillatura dei giunti;
- ripristino localizzato dello strato superficiale;
- ripristino puntuale del giunto di costruzione in presenza di patologie di degrado evidenti;
- controllo e verifica di eventuali fessurazioni e della loro evoluzione, in presenza di patologie di degrado particolarmente pronunciate;
- verifica delle patologie di degrado funzioni delle deformazioni della piastra (scalamenti).

Programma di manutenzione

Gli interventi di manutenzione vengono decisi in relazione agli esiti di adeguati sopralluoghi da effettuarsi con cadenza annuale, eventualmente col supporto di un tecnico del settore, a seguito dei quali verrà redatta una “relazione riassuntiva sullo stato della pavimentazione” alla quale sarà allegata idonea documentazione fotografica.

In occasione del sopralluogo vengono esaminati:

- lo stato dei giunti di costruzione;
- la presenza e lo stato del riempitivo di sigillatura dei giunti;
- lo stato della pavimentazione in corrispondenza dei punti di contatto con le canalette di raccolta, i pozzetti, le intersezioni con le strutture perimetrali (calettature) e le altre strutture eventualmente presenti;
- lo stato dello strato superficiale (sfaldamenti);
- lo stato fessurativo della pavimentazione;
- eventuali patologie di degrado riconducibili alle deformazioni della piastra.

A fronte degli esiti del sopralluogo saranno identificate le eventuali opportune “misure di ripristino da adottare con la relativa tempistica di intervento”.

RELAZIONE DEL SOPRALLUOGO DI VERIFICA DELLO STATO CONSERVATIVO DELLE PAVIMENTAZIONI E DELLE MISURE DI RIPRISTINO DA ADOTTARE

DITTA: EURO-CART s.r.l. – Castelgomberto (VI)

Sopralluogo ricognitivo in data:

Intervenuti al sopralluogo:

1) Stato dei giunti di costruzione

- nessun intervento di ripristino richiesto
- interventi di ripristino da prevedere: zone evidenziate in colore rosso nella planimetria allegata
Programmazione intervento/periodo:

2) Stato superficiale delle pavimentazioni (sfaldamenti)

- assenza di sfaldamenti significativi/nessun intervento di ripristino richiesto
- interventi di ripristino da prevedere: zone evidenziate in colore giallo nella planimetria allegata
Programmazione intervento/periodo:

3) Stato fessurativo delle pavimentazioni

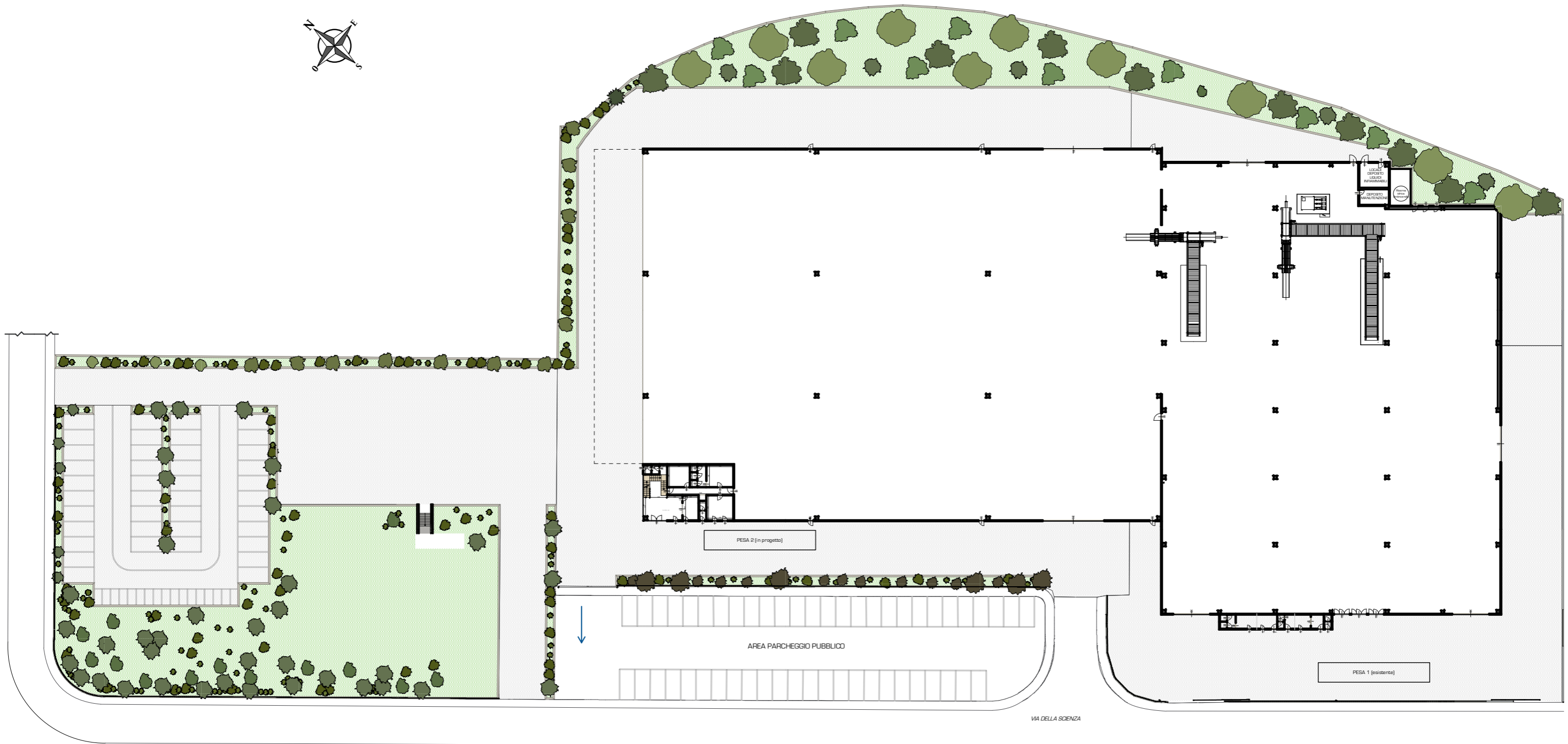
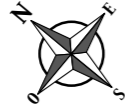
- nessun intervento di ripristino richiesto
- assenza di fessurazioni passanti
- interventi di ripristino da prevedere: zone evidenziate in colore viola nella planimetria allegata
Programmazione intervento/periodo:

4) Deformazioni della piastra (scalinamenti e pumping)

- nessun intervento di ripristino richiesto
- assenza di scalinamenti
- assenza di fenomeni di pumping
- interventi di ripristino da prevedere: zone evidenziate in colore azzurro nella planimetria allegata
Programmazione intervento/periodo:

Gli intervenuti

Planimetria
Scala 1:600



ALLEGATO D

**ELENCO CODICI (UNI EN 643)
DI CARTA E CARTONE RECUPERATI (EoW) PRODOTTI**

Gruppo 1, qualità ordinarie

Codice UNI EN 643	Codice CEPAC	Codice TARIC	Descrizione
1.02	(A2)	4707	Carte e cartoni misti (selezionati) <i>Misto di varie qualità di carta e cartone, contenenti al massimo il 40% di giornali e riviste</i>
1.03	(A3)	4707 1000 00	Cartone grigio <i>Cartone grigio con o senza copertina bianca, stampato e non stampato, o cartoni misti privi di materiale ondulato</i>
1.04	(A4)	4707 1000 00	Carta e cartone ondulato di supermercati <i>Imballaggi di carta e cartone usati, costituiti per almeno il 70% da cartone ondulato e il resto costituito da cartone piano e carte da imballaggio</i>
1.05	(A5)	4707 1000 00	Contenitori ondulati vecchi <i>Casse e fogli utilizzati di cartone ondulato di varie qualità</i>
1.06	(A7)	4707 3010 00	Riviste invendute <i>Riviste invendute, con o senza colla</i>
1.06.01		4707 3010 00	Resa riviste senza colla <i>Riviste invendute senza colla</i>
1.07	(A11A)	4707 3010 00	Elenchi telefonici <i>Elenchi telefonici nuovi e usati, con un contenuto illimitato di pagine colorate in massa, con e senza colla. Refiti consentiti</i>

1.08	(A9)	Giornali e riviste miste 1	4707 3010 00	(- -) vecchi numeri e invenduto di giornali e riviste, elenchi telefonici, opuscoli e stampa pubblicitari
<i>Misto di giornali e riviste, contenente almeno il 50% di giornali, con o senza colla</i>				
1.09		Giornali e riviste miste 2	4707 3010 00	(- -) vecchi numeri e invenduto di giornali e riviste, elenchi telefonici, opuscoli e stampa pubblicitari
<i>Misto di giornali e riviste, contenente almeno il 60% di giornali, con o senza colla</i>				
1.10		Riviste e giornali misti	4707 3010 00	(- -) vecchi numeri e invenduto di giornali e riviste, elenchi telefonici, opuscoli e stampa pubblicitari
<i>Misto di giornali e riviste, contenente almeno il 60% di riviste, con o senza colla</i>				
1.11	(A10)	Carta grafica selezionata da disinchiostrare	4707 3010 00	(- -) vecchi numeri e invenduto di giornali e riviste, elenchi telefonici, opuscoli e stampa pubblicitari
<i>Carta grafica selezionata da attività domestiche, giornali e riviste, ognuna almeno al 40%. La percentuale di carta e cartone non disinchiostabile dovrebbe essere ridotta nel tempo a un livello massimo del 1,5%. La percentuale effettiva è da negoziar</i>				
Gruppo 2 , qualità medie				
2.01	(B1)	Giornali	4707 3010 00	(- -) vecchi numeri e invenduto di giornali e riviste, elenchi telefonici, opuscoli e stampa pubblicitari
<i>Giornali, contenenti al massimo il 5% di carte di giornale o prospetti pubblicitari colorati in massa</i>				
2.02	(B2)	Giornali invenduti	4707 3010 00	(- -) vecchi numeri e invenduto di giornali e riviste, elenchi telefonici, opuscoli e stampa pubblicitari
<i>Quotidiani invenduti, privi di inserti o materiale illustrato colorato aggiuntivi in massa</i>				
2.02.01		Giornali invenduti, stampa flessografica non consentita	4707 3010 00	

Quotidiani invenduti, privi di inserti o materiale illustrato colorato aggiuntivi in massa, spaghi consentiti. Materiale sottoposto a stampa flessografica non consentito

(- -) vecchi numeri e invenduto di giornali e riviste, elenchi telefonici, opuscoli e stampa pubblicitari

2.05

Carta da ufficio selezionata

4707 2000 00

(-) Altra carta o cartone ottenuti principalmente partendo da paste chimiche imbianchite, non colorati in pasta

Carta da ufficio selezionata

2.06

(B7) Archivio colorato

4707 3090 00 (- -) altri

Corrispondenza, a base di carta per stampa o per scrivere miste colorate in massa, con o senza stampa. Esente da carta carbone e copertina grigia

(B10) Riviste senza legno

2.07

(B10B) Libri di carta bianca senza pasta legno

4707 3090 00 (- -) altri

Libri, inclusi scarti di libri, senza copertine rigide, principalmente di carta bianca senza pasta legno, stampati soltanto in nero. Contenenti al massimo il 10% di carta patinata

2.08

Riviste di carta colorata senza pasta legno

4707 3090 00 (- -) altri

Riviste patinate o non patinate, bianche o colorate in massa, prive di copertine rigide, punti metallici, inchiostri e adesivi non solubili, carte per manifesti, etichette o pezzi di etichette. Possono includere circolari densamente stampate e refili col

Gruppo 3, qualità superiori

3.06

(C8) Moduli commerciali bianchi

4707 2000 00

(-) Altra carta o cartone ottenuti principalmente partendo da paste chimiche imbianchite, non colorati in pasta

Gruppo 4, qualità kraft

4.01	(A6A)	Refili nuovi di cartone ondulato <i>Refili di cartone ondulato, con copertine di Kraft o testliner</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.01.01	(D1A)	Kraft ondulato non usato <i>Casse, fogli e refili non usati di cartone odulato, con le sole copertine di kraft, fluting costituito di pasta chimica o termochimica</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.01.02		Materiale ondulato non usato <i>Casse, fogli e refili non usati di cartone odulato, con le sole copertine di kraft o testliner</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.02	(D2)	Kraft ondulato usato 1 <i>Casse usate di cartone odulato, con le sole copertine di kraft, fluting costituito di pasta chimica o termochimica</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.03	(D1)	Kraft ondulato usato 2 <i>Casse usate di cartone odulato, con le copertine di kraft o testliner ma con almeno una copertina di kraft.</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.04	(D4)	Sacchi kraft usati <i>Sacchi kraft usati puliti. Resistenti ad umido e non resistenti ad umido</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.04.01	(D3)	Sacchi kraft usati con carta politenata <i>Sacchi kraft usati puliti. Resistenti ad umido e non resistenti ad umido. Possono includere carta politenata</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati

4.05	Sacchi kraft non usati <i>Sacchi kraft non usati. Resistenti ad umido e non resistenti ad umido</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.05.01	Sacchi kraft non usati con carta politenata <i>Sacchi kraft non usati. Resistenti ad umido e non resistenti ad umido. Possono includere poliaccoppiati</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.06	(D5) Kraft usato <i>Carta e cartone kraft usati di colore naturale o bianco</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.07	(D6) Kraft nuovo <i>Refili e altra carta e cartone kraft nuovi di colore naturale</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
4.08	Involucro di kraft nuovo <i>Involucro di kraft nuovo, può includere carta resistente ad umido</i>	4707 1000 00	(-)di carta o cartone kraft greggi o di carta o cartone ondulati
Gruppo 5, qualità speciali			
5.01	Carta e cartone da macero mista <i>Carta e cartone non selezionati, separati all'origine</i>	4707 90 4707 9090 00	(-) altri, compresi gli avanzati e rifiuti non selezionati (-) selezionati
5.02	(A.4B) Imballaggi misti <i>Misto di varie qualità di imballaggi di carta e cartone utilizzati, esenti da giornali e riviste</i>	4707 90 4707 9090 00	(-) altri, compresi gli avanzati e rifiuti non selezionati (-) selezionati
5.03	(B1A) Imballaggi di cartone per liquidi <i>Imballaggi per liquidi utilizzati, inclusi gli imballaggi per liquidi politenati utilizzati (con o senza alluminio), contenente come minimo il 50% del peso in fibre e il rimanente alluminio o materiali impermeabilizzanti</i>	4707 90 4707 9090 00	(-) altri, compresi gli avanzati e rifiuti non selezionati (-) selezionati

5.04

Involucri esterni in kraft

Poiaccoppiato, patinato o laminato, usato. Non devono contenere bitume o rivestimenti in cera

4707 90 (-) altri, compresi gli avanzati e rifiuti non selezionati

4707 9090 00 (-) selezionati

5.06

(C17D) Carte non stampate bianche resistenti ad umido senza pasta legno

Carte non stampate bianche resistenti ad umido senza pasta legno

4707 90 (-) altri, compresi gli avanzati e rifiuti non selezionati

4707 9090 00 (-) selezionati

5.07

(A2F) Carte stampate bianche resistenti ad umido senza pasta legno

Carte stampate bianche resistenti ad umido senza pasta legno

4707 90 (-) altri, compresi gli avanzati e rifiuti non selezionati

4707 9090 00 (-) selezionati