

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 CORNEO 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

**Procedura di recupero
rifiuti di carta**

A5.2

elaborato:

PD


Agosto 2023

date:

STUDIO DI INGEGNERIA AMBIENTALE ING. RUGGERO RIGONI

Via Divisione Folgore, n. 36 - 36100 VICENZA

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

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 1 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.



P-8-RRC

PROCEDURA DI RECUPERO RIFIUTI CARTA IMPIANTO DI CASTELGOMBERTO

PROCEDURA CONFORME A :

UNI EN ISO 9001:2015

UNI EN ISO 14001:2015

UNI ISO 45001:2018


D.M. 188/2020 (EoW rifiuti carta) e s.m.i.

Norme richiamate e correlate a D.N. 188/2020

ELABORATO: RSG DATA: 30/06/2023 Firma	VERIFICATO: DIR DATA: 30/06/2023 Firma	APPROVATO: DIR DATA: 30/06/2023 Firma
--	---	--

ELENCO DELLE REVISIONI

Revisione	Data	Oggetto della Revisione
0	30/06/2023	Prima emissione della Procedura

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 2 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

1. SCOPO E CAMPO DI APPLICAZIONE

1.1 SCOPO

La presente Procedura definisce il ciclo di produzione dei rifiuti di carta in adesione a quanto previsto dal D.M. 188/2020 tenendo conto di tutte le fasi coinvolte e degli specifici adeguamenti operativi apportati da Euro-Cart al fine di soddisfare pienamente i requisiti del D.M. 188/2020 stesso, in riferimento al layout definitivo dell'impianto di Castelgomberto.

1.2 CAMPO DI APPLICAZIONE

La procedura si applica a tutti i rifiuti interessati da detto ciclo di produzione presso l'impianto di Castelgomberto.

1.3 DESTINATARI

Sono destinatari della Procedura:

- Gli **Addetti Ufficio Commerciale** di Euro-Cart;
- Il **Responsabile Tecnico** dell'impianto di Castelgomberto;
- Gli **Addetti operativi** dell'impianto di Castelgomberto;
- Il **RSG** (Responsabile del Sistema di Gestione).

1.4 ALLEGATI

- **Layout impianto Castelgomberto**;
- **Allegato A**: modulo SCHEDA DI OMOLOGA del rifiuto che si chiede di conferire;
- **Allegato B**: modulo da utilizzare per la dichiarazione di provenienza "non urbana indifferenziata" del rifiuto EER 191201 che si chiede di conferire;
- **P.G.O.** – Piano di gestione operativa

2. ATTIVITÀ DI RECUPERO RIFIUTI DI CARTA DI EURO-CART

Con riferimento al Lay-out dell'impianto, nel presente documento si analizzano i principali aspetti gestionali che attengono, in particolare, agli obblighi richiamati dal D.M. N.188/2020.

2.1 MODALITÀ DI ADEGUAMENTO AI CRITERI E ALLE DISPOSIZIONI DEL D.M. N.188/2020


All'impianto **Euro-Cart** di Castelgomberto vengono conferiti rifiuti non pericolosi recuperabili di carta/cartone e segnatamente esclusivamente quelli individuati dai Codici EER elencati al punto b) dell'Allegato 1 al D.M. N.188/2020 precisando che, all'impianto di Euro-Cart, non sono ammessi rifiuti di carta selezionati da rifiuto (urbano) indifferenziato.

Il conferimento dei rifiuti da recuperare è preceduto dall'acquisizione della SCHEDA DI OMOLOGA (vedasi modulo Allegato A) che costituisce documento integrante del contratto stipulato col Produttore del rifiuto.

La scheda di omologa rappresenta il documento "riconoscitivo" del rifiuto che si chiede di conferire (caratteristiche del rifiuto, processo che ha originato il rifiuto, elenco delle materie prime utilizzate nel processo di produzione del rifiuto) e la sua completezza ed esaustività viene verificata preliminarmente ad ogni "primo" conferimento di ogni singolo produttore.

Euro-Cart S.r.l.

Sede e Impianto: Via I.Nievo 5 - 36073 Cornedo Vicentino (VI) - P.I. 02526140245 Impianto: Via della Scienza 16 – 36070 Castelgomberto (VI)

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 3 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

Qualora necessario od opportuno, si procede ad un sopralluogo presso il luogo di produzione del rifiuto chiedendo, all'occorrenza, al Produttore di esibire Rapporti di prova (analitici/merceologici) acclaranti le caratteristiche qualitative del rifiuto.

In ogni caso, **Euro-Cart** 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.

La scheda di omologa, eventuali documenti di approfondimento (analisi) e, ovviamente, il Formulario di Identificazione Rifiuto (FIR) accompagnano ogni conferimento del rifiuto.


Il SISTEMA DI CONTROLLO dei rifiuti in ingresso prevede una sequenza obbligatoria (e "procedurata") di operazioni, affidate a Personale interno adeguatamente formato ed addestrato sotto costante sorveglianza del Responsabile dell'impianto, nel seguente ordine:

- verifica di corrispondenza e validità delle autorizzazioni dei Soggetti indicati nel F.I.R. e del mezzo di trasporto (se terzo);
- esame/verifica di conformità della documentazione di corredo del carico di rifiuti conferiti (comprese eventuali analisi del rifiuto) e, in particolare, verifica di corrispondenza del carico di rifiuti al Codice EER indicato nel formulario e a quanto dichiarato nella scheda di omologa;
- controllo visivo generale del carico per accertare l'assenza di contaminazioni da sostanze pericolose, di blatte e di odori anomali; in presenza di questi inconvenienti il carico viene respinto dandone tempestiva comunicazione alla Provincia in cui ha la sua sede il Produttore del rifiuto e alla Provincia di Vicenza;
- ad esito positivo dei precedenti controlli/verifiche, accettazione e pesatura del carico;
- registrazione dei dati relativi al carico in ingresso (quantificazione e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso)
- ripresa fotografica del carico (i relativi fotogrammi vengono conservati dal Responsabile dell'impianto per 3 giorni);
- scarico "a terra" (all'interno del capannone) del rifiuto conferito, in area (di conferimento) specificamente preventivamente individuata sotto il controllo di Personale formato ed addestrato e con la costante sorveglianza del Responsabile dell'impianto (ovvero, in assenza di quest'ultimo, di Addetto delegato);
- controllo visivo di dettaglio dei rifiuti scaricati e, qualora il controllo visivo ne evidenzi la necessità (e comunque "a campione"), prelievi di campioni per eventuali controlli analitici supplementari (analisi di Fenoli, Formaldeide, Nonilfenoli, Nonilfenolietossilati);
- messa in riserva dei rifiuti conferiti in area dedicata/pre-individuata con l'osservanza delle misure previste dai punti da 1) a 5) dell'Allegato 1 al D.M. N.188/2020;
- selezione del rifiuto conferito (da parte di Personale formato ed addestrato) sia per differenziarne la tipologia, sia per rimuovere/estrarre (selezione "negativa") eventuali materiali estranei ai rifiuti di carta/cartone e stoccaggio dei rifiuti "non cartacei" in aree individuate e ben separate dalle aree di messa in riserva dei rifiuti di carta/cartone (come da lay-out).

Per poter effettuare la selezione, le "balle" di rifiuto vengono aperte e le bobine e i pacchi vengono cesoiati, estraendone (se presente) l'anima "non cartacea" (dalle bobine), così come tutte le frazioni non cartacee.

Eventuali non conformità riscontrate durante le operazioni sopraelencate vengono registrate conformemente a quanto previsto dalla "Procedura per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità".

I rifiuti di carta e cartone selezionati vengono infine avviati all'operazione di pressatura/imbballaggio, condotta per campagne di rifiuti selezionati aventi caratteristiche uniformi.

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 4 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

Durante una campagna di pressatura la pressa viene programmata per produrre balle di lunghezza (oltreché 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 CARTONI 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.

L'accertamento dei requisiti di conformità viene effettuata a cadenza semestrale per ciascuna tipologia di EoW prodotto da rifiuti aventi stesse caratteristiche di qualità e nelle medesime condizioni operative.

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

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 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 Tecnico dell'impianto;
- 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.

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 conforme all'allegato 3 del D.M. N.188/2020.


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 mantiene 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), è 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" oltreché 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 (al massimo pari a 600 t) e quindi anche alla massa di un Lotto.

Le DICHIARAZIONI DI CONFORMITA' relative a ciascun lotto di EoW prodotto vengono conservate, per 3 anni, negli uffici di Euro-Cart presso l'impianto di Castelgomberto:

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

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 5 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

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

2.2 POSSESSO DELLA CERTIFICAZIONE DEL SISTEMA DI GESTIONE QUALITÀ SECONDO LA NORMA UNI EN ISO 9001

La verifica della corretta applicazione delle procedure e misure di monitoraggio e controllo definite dal D.M. N.188/2020 è effettuata da Organismo accreditato che attesta l'osservanza del Sistema di Gestione per la Qualità certificato UNI EN ISO 9001 a cui Euro-Cart si subordina.

2.3 PROCEDURA DI DETERMINAZIONE DEL PESO (“MASSA”) DEL LOTTO

Richiamando quanto già precedentemente esposto, la massa del lotto può essere controllata durante la sua formazione (campagna di pressatura) in quanto le “balle” di carta e cartone recuperati hanno dimensioni e quindi volume costanti e, per ogni tipologia, è nota (perché statisticamente testata negli anni) la densità (Kg/mc); in altre parole, a fine giornata, dal computo delle balle prodotte, è possibile determinare, con buona approssimazione, la massa del lotto.

Per un'ulteriore verifica del dato quantitativo che deve essere riportato nella Dichiarazione di Conformità, a fine campagna di lavorazione, il quantitativo di EoW prodotto (massa del Lotto) si ricava per differenza fra il quantitativo (pesato) dei rifiuti in ingresso avviati a recupero e il quantitativo (stimato) di rifiuti estranei separato, basandosi sui dati quantitativi statistici (derivanti da un'esperienza consolidata e disponibili per ogni tipologia di rifiuto in ingresso) di rifiuti prodotti dalle operazioni di selezione.

2.4 GESTIONE DI POSSIBILI SCENARI DI NON CONFORMITÀ

Le non conformità possono riguardare tanto la fase di conferimento dei rifiuti (rifiuti in ingresso) quanto la fase di uscita del prodotto (EoW).

Il Responsabile della gestione di eventuali “fasi critiche” è il Tecnico dell'impianto che sovrintende tutte:


- le operazioni preliminari all'accettazione del rifiuto (in ingresso);
- le operazioni di messa in riserva, selezione, riduzione volumetrica, imballaggio;
- le verifiche e i controlli effettuati in impianto;
- le operazioni di stoccaggio e di allontanamento dei rifiuti prodotti e dell'EoW prodotto.

La scrupolosa osservanza dei criteri normativi e delle procedure di cui si è anzi argomentato è tale da prevenire l'insorgenza di inconvenienti e situazioni di non conformità che, tuttavia, non è possibile escludere in assoluto e che quindi devono essere gestite con le modalità di seguito esposte.

Non conformità dei rifiuti in ingresso (in fase di conferimento)

Qualora si riscontri una “non conformità” dei rifiuti in ingresso rispetto a quanto dichiarato nell'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

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 6 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

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).

Non conformità dei prodotti (in fase di “uscita”)

La non conformità dei prodotti, 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 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.

2.4 PROCEDURE PER L’ADDESTRAMENTO DEL PERSONALE ADDETTO ALL’ACCETTAZIONE E ALLA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI

Il Personale addetto all’accettazione e alla movimentazione dei rifiuti è necessariamente formato ed addestrato in funzione delle proprie specifiche mansioni ed anche in relazione ai diversi aspetti in materia di sicurezza correlati all’attività di Euro-Cart. In particolare, l’accettazione dei rifiuti (in ingresso) viene sovraintesa e decisa dal Responsabile dell’impianto che, in quanto necessariamente esperto, dispone indubbiamente 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).

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 7 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

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..


3. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (P.G.O.)

Il **PIANO DI GESTIONE OPERATIVA** è argomento di uno specifico elaborato, al quale pertanto si rimanda, facendo soltanto presente in questa sede che 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 pertanto nell'ambito dell'attività "commerciale" di Euro-Cart, ferma restando la necessità di una rigorosa separazione operativa e amministrativa fra le due diverse attività svolte nel medesimo sito (quella di recupero rifiuti e quella di "commercio" di materia prima ancorchè "secondaria").

Per quanto sopra, riconoscendo l'importanza e quindi la necessità di "tenere separate" le due attività, di seguito si espongono le procedure adottate per garantire la suddetta separazione.

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).

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 8 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

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.

4. PIANO DI CAMPIONAMENTO

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 e nella presente Procedura in esso richiamata, documenti predisposti conformemente alla Norma UNI EN ISO 9001, certificato da Organismo accreditato ai sensi della vigente normativa e quindi valido ed efficace.

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 prodotta 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.


Il laboratorio incaricato (certificato) applica quindi 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.

Si richiamano in ogni caso alcuni aspetti rilevanti della norma di riferimento (la UNI 10802) e le conseguenti scelte calate nella reale operatività dell'impianto di Euro-Cart 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),

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 9 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

- 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, 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.

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.

Poiché Euro-Cart ha previsto l'implementazione di un tritratore, non si esclude che il tritratore stesso possa essere utilizzato per una riduzione volumetrica del campione primario allo scopo di agevolare tanto le operazioni di quartatura quanto quelle di analisi, a discrezione dei Tecnici incaricati del campionamento e delle verifiche analitiche/merceologiche.

	Procedura di recupero rifiuti carta impianto di Castelgomberto	P-8-RRC
		Rev 0
		Del 30/06/2023
		Pagina 10 di 11

Documento di proprietà di Euro-Cart S.r.l. - E' vietata la riproduzione e la diffusione senza specifica autorizzazione scritta dell'azienda.

**5. MODULO STANDARD DI DICHIARAZIONE DI PROVENIENZA “NON URBANA
INDIFFERENZIATA” DEL RIFIUTO CONFERITO IN IMPIANTO CON CODICE EER 191201,
PREVISTO A CORREDO DELLA SCHEDA DI OMOLOGA DEL RIFIUTO**

Euro-Cart S.r.l.

Sede e Impianto: Via I.Nievo 5 - 36073 Cornedo Vicentino (VI) - P.I. 02526140245 Impianto: Via della Scienza 16 – 36070 Castelgomberto (VI)

	SCHEDA 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/DETTENTORE COMPILA INTEGRALMENTE IN TUTTE LE SUE PARTI LA PRESENTE SCHEDA 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/DETTENTORE 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 PROVENIENZA DEL RIFIUTO E.E.R. 19 12 01

ALLEGATA ALLA SCHEDA DI OMOLOGA MOD. SDO DEL _____

Il sottoscritto _____,
in qualità di _____ della Ditta
_____, con sede
legale a _____ (____), in via
_____, n. ____ (codice fiscale _____ e P.IVA
N. _____) e impianto a _____
(____), in via _____, n. ____, quale Produttore / Detentore del
rifiuto E.E.R. 19 12 01 che si chiede di conferire all'impianto di Euro-Cart s.r.l. di
Castelgomberto,

DICHIARA

che il rifiuto E.E.R. 19 12 01 di cui alla Scheda di Omologa del _____ a cui viene
allegata la presente è stato prodotto da:

- trattamento meccanico / selezione di rifiuti speciali non pericolosi
- trattamento meccanico / selezione di rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani
- trattamento / selezione sia di rifiuti speciali che di rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani nelle seguenti percentuali (in peso) indicative:
 - _____ % derivante da trattamento meccanico / selezione di rifiuti speciali non pericolosi,
 - _____ % derivante da trattamento meccanico / selezione di rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani,

e che il rifiuto E.E.R. 19 12 01 che si chiede di conferire non contiene frazioni riconducibili alla provenienza "urbana indifferenziata".

_____ li _____

Timbro e firma

(_____)