

COMUNE DI VICENZA
PROVINCIA DI VICENZA
REGIONE VENETO

**IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI
PERICOLOSI E NON PERICOLOSI**

- AGGIORNAMENTO PIANO DI GESTIONE

Via B. Dalla Scola n° 255 - VICENZA

TITOLO ELABORATO:

PIANO DI GESTIONE

COMMITTENTE:

INSIEME SOC. COOP. SOCIALE a r.l.

Sede e Lab: Via B.Dalla Scola, 255
36100 VICENZA - TEL. 0444 511562
Cod. Fisc. e Part. IVA 01252610249

DATA:

FEBBRAIO 2024

PROGETTISTI:

GRUPPO DI LAVORO:

Ing. Emanuele ALBRIGI

Ing. Michele SARTORI

Laura CAUZZI

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

1. PREMESSA	3
1.1. Dati identificativi della Ditta.....	4
2. L'ATTIVITA' DELL'AZIENDA.....	5
2.1. Descrizione dell'impianto	5
2.2. Tipologia e quantità di rifiuti trattati.....	6
2.3. Potenzialità dell'impianto.....	9
3. IL PIANO DI GESTIONE OPERATIVA DELL'IMPIANTO.....	10
3.1. Procedure di accettazione dei rifiuti in ingresso	11
3.1.1. Controlli di tipo amministrativo	11
3.1.2. Controlli di tipo analitico.....	12
3.1.3. Pesatura dei rifiuti.....	14
3.1.4. Scarico e controllo visivo dei rifiuti	14
3.1.5. Gestione delle Non Conformità.....	15
3.1.6. Modalità di stoccaggio	15
3.2. La gestione operativa dei rifiuti.....	18
3.2.1. Le attrezzature utilizzate	20
3.2.2. Frequenza dei controlli sui beni ottenuti	21
3.2.3. Controlli e Non Conformità su Upcycling e Sfilacciatura.....	21
3.3. Modalità di avvio al riutilizzo o al recupero/smaltimento	22
3.3.1. Controlli di tipo analitico.....	24
4. SCHEDE DI CONTROLLO.....	25

1. PREMESSA

Il presente documento rappresenta il **Piano di Gestione Operativa (PGO)** dell'impianto della ditta INSIEME Soc. Cooperativa Sociale a r.l. ubicato nel Comune di Vicenza in Via Dalla Scola, 255.

L'attività che la Ditta intende svolgere riguarda il recupero di rifiuti pericolosi e non pericolosi.

Il piano è stato redatto ai sensi della L.R. 21 gennaio 2000 n° 3, nel rispetto delle linee guida indicate dalla DGRV n° 2966/2006.

Il PGO fornisce le informazioni di base relative all'impianto e le indicazioni per la sua corretta gestione; in particolare il PGO indica:

- a) le procedure di accettazione, pesatura, caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;
- b) le modalità di analisi e campionamento dei rifiuti;
- c) la gestione operativa dei rifiuti a seconda delle diverse attività di recupero svolte e le modalità ed i criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti provenienti dal processo di trattamento;
- d) le modalità di avvio al riutilizzo o allo smaltimento.

1.1. Dati identificativi della Ditta

I dati identificativi della Ditta sono i seguenti:

Ditta: **INSIEME SOCIETA' COOPERATIVA SOCIALE a r.l.**
Sede legale e operativa: **via B. dalla Scola n. 255 – 36100 VICENZA**
Telefono: **0444 301065**
Fax: **0444 511067**
Orari di Lavoro: **8.30-12.30/13.00-17.00**

2. L'ATTIVITA' DELL'AZIENDA

2.1. Descrizione dell'impianto

Presso l'impianto di Vicenza la Cooperativa Insieme svolge attività di recupero finalizzata al riutilizzo di beni e alla messa in riserva/selezione/cernita e al recupero di rifiuti per la suddivisione in componenti destinati al riciclo. In tal senso, nella sede di via dalla Scola verranno svolte tutte le operazioni necessarie alla preparazione di beni per il loro successivo riutilizzo e di separazione dei rifiuti per recuperare materie prime seconde.

L'attività di recupero si svolge esclusivamente all'interno del capannone su area pavimentata in c.a. lisciato mentre lo stoccaggio dei rifiuti prodotti avviene sia nel piazzale esterno, pavimentato in asfalto, che all'interno.

Il capannone è recintato sul retro dove avviene la fase operativa e le aree esterne, separate dalle zone residenziali limitrofe, risultano pavimentate in c.a. lisciato.

La superficie complessiva del lotto è pari a 3221 mq; la superficie coperta è pari a 1845 mq ed è suddivisa nel seguente modo elencato nella tabella che segue.

Livello	Locale/Area	Superficie (mq)
Piano terra	AREA VENDITE	993,00
	LABORATORIO TESSILE	175,00
	MAGAZZINO TESSILE	170,00
	MAGAZZINO MOBILI	116,00
	BAR	85,00
	SALETTA ESPOSIZIONI	57,82
	AREA MINUTO CONFERIMENTO	46,90
	locali tecnici (vano ascensore)	3,65+9,60
	locali tecnici	7,00+5,50
	SERVIZI IGIENICI	21+6,3+6,3
	atrio, corridoi e vani scala	18,8+11,7+6,7
	Totali	1805,1
Piano primo	UFFICI	200,00
	SALONE senza parete	209,00
	SALA MENSA (metà salone)	91,00
	SALA INCONTRI (metà salone)	118,00
	CUCINA e DISPENSA	74,00
	INFERMERIA	12,70
	SPOGLIATOI	90,00
	SERVIZI IGIENICI	12,1+15
	LABORATORIO BICI	156,60
	MAGAZZINO RIFIUTI IN INGRESSO	60,00
	MAGAZZINO ECOTECH	81,00

	LABORATORIO ECOTECH	231,00
	locali tecnici (vano ascensore)	9,6+8+5,6
	corridoi e vani scala	36,4+17,9+19,7+5+3,15+4,65+12,9
	Totali	1264,3
	Totali Immobile	3069,4

L'altezza interna utile del capannone è di 9,3 m.

Le acque meteoriche che cadono sul piazzale esterno, insieme alle acque provenienti dalla copertura del capannone e dal giardino pensile del primo piano, vengono raccolte da un sistema di caditoie distribuite lungo la superficie scoperta del sito collegate da tubazioni e recapitate nella vasca di arrivo a monte dello scarico finale nel fossato retrostante. Le acque di prima pioggia del piazzale esterno confluiscono all'interno di un disoleatore, ove avviene un trattamento fisico di omogeneizzazione e sedimentazione prima di confluire nel fossato.

Le acque nere vengono inviate alla rete di pubblica fognatura attraverso un punto di scarico esterno alla sede sul lato stradale.

2.2. Tipologia e quantità di rifiuti trattati

Le tipologie di rifiuto che si prevede saranno gestite presso l'impianto di Vicenza sono le seguenti:

Codice CER	Descrizione	Esempi di rifiuti
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	scarti di fibre tessili grezze
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	scarti di fibre tessili lavorate
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	toner esauriti
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	faldoni di uffici, copertine di libri, cartelle di lavoro
15 01 02	imballaggi in plastica	contenitori per giochi

15 01 03	imballaggi in legno	cassette multifunzione da casa
15 01 04	imballaggi metallici	contenitori per oggetti delicati
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	imballaggi in materiali compositi
15 01 06	imballaggi in materiali misti	imballaggi in legno, carta e plastica
15 01 07	imballaggi in vetro	Bottiglie/barattoli
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	barattoli di vernici, solventi
150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202*	indumenti protettivi e stracci derivanti da ritiri presso aziende
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, hcfc, hfc	frigoriferi, climatizzatori
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09* a 16 02 12*	monitor, televisioni, neon
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213*	piccoli elettrodomestici, pc, stampanti, lavatrici, televisioni
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15*	schede elettroniche, alimentatori, floppy disk, motori
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*	rifiuti vari
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*	rifiuti vari
17 01 07	Miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06*	rifiuti derivanti da operazioni di sgombero locali civili o produttivi
17 02 01	legno	tavoli, sedie, mobili, oggetti da esterno
17 02 02	vetro	lastre di tavoli, finestre
17 04 01	rame, bronzo, ottone	oggetti vari in rame, bronzo, ottone
17 04 02	alluminio	oggetti vari in alluminio
17 04 03	piombo	oggetti vari in piombo
17 04 04	zinco	oggetti vari in zinco
17 04 05	ferro e acciaio	oggetti vari in ferro e acciaio
17 04 06	stagno	oggetti vari in stagno
17 04 07	metalli misti	oggetti vari in alluminio, ferro, rame
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01*	cartongesso
19 12 01	carta e cartone	rifiuti prodotti in carta e cartone
19 12 02	metalli ferrosi	rifiuti prodotti in ferro

19 12 03	metalli non ferrosi	rifiuti prodotti in metalli non ferrosi
19 12 04	plastica e gomma	rifiuti prodotti in plastica
19 12 05	vetro	rifiuti prodotti in vetro
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 191206*	rifiuti prodotti in legno
19 12 08	prodotti tessili	rifiuti prodotti tessili
20 01 01	carta e cartone	libri, oggetti composti significativamente di questo materiale
20 01 02	vetro	oggetti composti significativamente di questo materiale, come vasi, bicchieri
20 01 10	abbigliamento	abbigliamento
20 01 11	prodotti tessili	prodotti tessili
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	lampade, tubi al neon
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	frigoriferi
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21* e 20 01 23*, contenenti componenti pericolosi (6)	televisori, monitor
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21*, 20 01 23* e 20 01 35*	piccoli e grandi elettrodomestici
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 200137*	mobili, oggetti composti significativamente di questo materiale
20 01 39	plastica	giocattoli, oggetti composti significativamente di questo materiale
0 01 40	metallo	oggetti di arredamento composti significativamente di questo materiale
200301	rifiuti urbani non differenziati	rifiuti urbani non differenziati
20 03 07	rifiuti ingombranti	rifiuti ingombranti

2.3. Potenzialità dell'impianto

La potenzialità dell'impianto è riportata nelle seguenti tabelle.

Capacità massima di rifiuti in stoccaggio (in t)	Pericolosi e non
Rifiuti in messa in riserva (R13)	101
Rifiuti prodotti dall'attività dell'impianto (1)	49

(1) si intendono tutti i rifiuti e i residui derivanti dalle operazioni di recupero da R1 a R12

Capacità dell'impianto	Pericolosi	Non pericolosi
Rifiuti ricevibili all'impianto (t/anno) (300 giorni/anno)	380	3455
Rifiuti sottoposti ad operazioni di recupero (da R1 a R12) (t/g)	1,4	12
Rifiuti sottoposti ad operazioni di recupero (da R1 a R12) (t/a)	350	3000

(2) si intende il quantitativo massimo di rifiuti che può entrare all'impianto, espresso in t/g e t/a

3. IL PIANO DI GESTIONE OPERATIVA DELL'IMPIANTO

Presso l'impianto di Vicenza la Cooperativa Insieme svolge un'attività di recupero finalizzata al riutilizzo di beni e al recupero di materie prime seconde. In tal senso, nel capannone di via Dalla Scola verranno svolte tutte le operazioni necessarie alla preparazione di beni per il loro successivo riutilizzo e quelle finalizzate al recupero di materiale.

L'attività di "preparazione per il riutilizzo" che si intende svolgere presso l'impianto comprende tutte quelle attività di recupero che prevedono lo svolgimento delle operazioni di controllo, pulizia, smontaggio e riparazione, attraverso cui i prodotti o i componenti di prodotti, diventati rifiuti, sono preparati in modo da poter essere reimpiegati senza altro pretrattamento.

L'attività di recupero di materie prime seconde prevede la separazione e/o selezione dei rifiuti per ricavarne materiali o beni.

In particolare, le attività di recupero che verranno svolte nel capannone di Vicenza sono le seguenti:

- **R13:** messa in riserva di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti);
- **R12:** scambio di rifiuti per sottoporli ad una delle operazioni indicate da R1 a R11;
- **R3:** riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche);
- **R4:** riciclaggio/recupero dei metalli e dei composti metallici;
- **R5:** riciclaggio/recupero di altre sostanze inorganiche.

3.1. Procedure di accettazione dei rifiuti in ingresso

La procedura di controllo in fase di accettazione dei materiali prevede verifiche di tipo amministrativo e di tipo qualitativo.

3.1.1. Controlli di tipo amministrativo

I documenti di riferimento sono costituiti da:

- **FIR**: Il formulario di identificazione del rifiuto è il documento che deve obbligatoriamente accompagnare i rifiuti durante il loro percorso dal luogo di produzione fino all'impianto di smaltimento o di trattamento/recupero.
Il formulario deve riportare:
 - la ragione sociale del produttore e indirizzo del luogo in cui il rifiuto viene prodotto;
 - la ragione sociale del destinatario ed indirizzo dell'effettivo luogo di destinazione del rifiuto;
 - la ragione sociale del trasportatore;
 - la descrizione, codice CER, stato fisico e quantità del rifiuto;
 - l'autorizzazione dei soggetti interessati, destinazione del rifiuto, peculiarità del trasporto;
 - la data e ora di inizio del trasporto;
 - le firme dei soggetti interessati.
- **Scheda di omologa**, come quella riportata nell'Allegato 1 a fine testo, preventivamente al conferimento di ciascun carico di rifiuti o partita omogenea rappresentata da rifiuti provenienti dallo stesso produttore e aventi le stesse caratteristiche, al fine di poter determinare la provenienza e le caratteristiche merceologiche dei rifiuti da conferire.

I controlli specifici sono costituiti da:

- a) verifica della corretta compilazione del formulario;
- b) verifica autorizzazione trasportatore e compatibilità con autorizzazione/comunicazione impianto;
- c) verifica di corrispondenza codice CER ai codici autorizzati;
- d) verifica della presenza della scheda di omologa e, se dovute, delle certificazioni analitiche e compatibilità con l'autorizzazione/comunicazione dell'impianto.

3.1.2. Controlli di tipo analitico

I codici dei rifiuti ammessi nell'impianto della Cooperativa Insieme sono i seguenti:

CER	Descrizione	Codice a specchio
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	no
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	no
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17	si
15 01 01	imballaggi in carta e cartone	no
15 01 02	imballaggi in plastica	no
15 01 03	imballaggi in legno	no
15 01 04	imballaggi metallici	no
15 01 05	imballaggi in materiali compositi	no
15 01 06	imballaggi in materiali misti	no
15 01 07	imballaggi in vetro	no
15 01 10*	imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	no
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*	si
16 02 11*	apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	no
16 02 13*	apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi (2) diversi da quelli di cui alle voci da 16 02 09* a 16 02 12*	no
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09* a 16 02 13*	si
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15*	si
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03	si
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05	si
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelli di cui alla voce 17 01 06*	si
17 02 01	legno	no
17 02 02	vetro	no
17 04 01	rame, bronzo, ottone	no
17 04 02	alluminio	no
17 04 03	piombo	no
17 04 04	zinco	no
17 04 05	ferro e acciaio	no
17 04 06	stagno	no
17 04 07	metalli misti	no
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01*	si

20 01 01	carta e cartone	no
20 01 02	vetro	no
20 01 10	abbigliamento	no
20 01 11	prodotti tessili	no
20 01 21*	tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	no
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	no
20 01 35*	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21* e 20 01 23*, contenenti componenti pericolosi (6)	no
20 01 36	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21*, 20 01 23* e 20 01 35*	si
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37*	si
20 01 39	plastica	no
20 01 40	metallo	no
20 03 07	rifiuti ingombranti	no
20 03 01	rifiuti urbani non differenziati	no

Controlli da parte del produttore dei rifiuti

Il produttore dei rifiuti è tenuto alla classificazione del rifiuto prodotto.

Per i rifiuti che non presentano codice a specchio non è necessaria l'analisi di accertamento della pericolosità.

Per i rifiuti che presentano codice a specchio è necessaria la compilazione della scheda di omologa e l'accertamento della non pericolosità del rifiuto. In relazione alla tipologia dei rifiuti che potranno essere conferiti all'impianto (tutti provenienti da Centri Comunali di Raccolta o da sgomberi civili e industriali), si prevede la possibilità di effettuare analisi a campione per categoria di rifiuto conferito, da effettuare almeno una volta ogni due anni.

Controlli sui rifiuti in ingresso

Su ogni conferimento di rifiuti il gestore, se lo riterrà necessario, effettuerà dei controlli volti a riscontrare la compatibilità dei rifiuti con l'impianto.

Il laboratorio dovrà far riferimento alla normativa UNI 10802:2023 per i rifiuti.

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

Le analisi dovranno obbligatoriamente fornire le seguenti informazioni:

- data e luogo di prelievo del campione;
- ragione sociale del produttore;
- valori limite previsti dalla legge;
- classificazione del rifiuto (ove il rifiuto lo permette);
- timbro e firma del professionista iscritto all'albo.

3.1.3. Pesatura dei rifiuti

All'arrivo del mezzo conferitore all'impianto, verrà effettuata la pesatura dei rifiuti mediante l'indicatore di pesa omologata (pesa in Area Esterna / transpallet).

3.1.4. Scarico e controllo visivo dei rifiuti

Dopo la pesatura, si procederà allo scarico dei rifiuti nella specifica area di conferimento.

Il Responsabile dell'accettazione dei rifiuti in ingresso, che è il Tecnico Responsabile o altro personale delegato opportunamente formato, effettuerà i necessari controlli per verificare l'effettiva corrispondenza della tipologia di rifiuto a quanto indicato nel FIR (controllo visivo).

Se, durante i controlli dei rifiuti in ingresso, venissero riscontrate delle Non Conformità rispetto a quanto dichiarato in fase di omologa dal produttore, il carico dovrà essere respinto; in caso contrario, il carico verrà ammesso alla successiva fase che prevede la messa in riserva in attesa di avvio al recupero oppure al recupero diretto.

3.1.5. Gestione delle Non Conformità

Nel caso di riscontro di una Non Conformità dei rifiuti in ingresso rispetto a quanto dichiarato in fase di omologa dal produttore, si procederà come segue:

- ritorno del rifiuto al produttore e segnalazione alla Provincia della Non Conformità;
- invio della Non Conformità al produttore con richiesta di azione correttiva;
- redazione di un piano di controllo ad hoc per il produttore che preveda un controllo visivo di tutti i carichi successivi;
- se il rifiuto risulterà conforme nei successivi controlli, si procederà con la riqualificazione del produttore. In caso contrario si procederà alla squalifica del produttore, segnalando alla Provincia il respingimento di ulteriori carichi.

3.1.6. Modalità di stoccaggio

I rifiuti in ingresso all'impianto, prima di venire lavorati, vengono stoccati nelle zone adibite secondo i layout in uso sia al piano terra che al primo piano.

I rifiuti prodotti vengono stoccati con le seguenti modalità:

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità di stoccaggio
Rifiuti costituiti da toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17*	08 03 18	in scatole o contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone piano primo PP
Trasformatori condensatori contenenti PCB	16 02 09*	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, contenenti CFC, HCFC, HFC	16 02 11*	Pallet di legno all'esterno nella zona stoccaggio pericolosi PT
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolose, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09* a 16 02 12*	16 02 13*	In contenitori in HDPE tipo cargopallets/roll in ferro su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09* a 16 02 13*	16 02 14	In contenitori in HDPE tipo cargopallets/roll in ferro su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP; Pallet di legno all'esterno nella zona stoccaggio pericolosi PT

Rifiuti di componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	16 02 15*	In contenitori in HDPE tipo cargopallets e su pavimento in c.a. nella zona stoccaggio pericolosi PT
Altri componenti rimossi, non pericolosi	16 02 16	In big bag in raffia su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*	16 03 04	In contenitori in HDPE tipo cargopallets o pallet di legno su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*	16 03 06	In contenitori in HDPE tipo cargopallets o pallet di legno su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Batterie	16 06 01*	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
	16 06 02*	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
	16 06 04	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
	16 06 05	In contenitori in HDPE tipo cargopallets o fusti su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Componenti in cemento	17 01 01	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. in piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da legno (selezionato e compattato)	17 02 01	In cassoni nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da vetro	17 02 02	In cassoni nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da rame, bronzo, ottone	17 04 01	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da alluminio	17 04 02	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da piombo	17 04 03	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da zinco	17 04 04	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da ferro e acciaio	17 04 05	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da stagno	17 04 06	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP

Rifiuti costituiti da metalli misti	17 04 07	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01*	17 08 02	In big bag su bancali in legno nel piazzale esterno PT al coperto
Rifiuti costituiti da imballaggi in carta e cartone	19 12 01	In bancali in legno/roll in ferro/cassone in metallo nel piazzale esterno PT al coperto
Rifiuti costituiti da imballaggi metallici	19 12 02	In cassone nel piazzale esterno PT
	19 12 03	
Rifiuti costituiti da imballaggi in plastica	19 12 04	In contenitori in HDPE tipo cargopallets e in balle su bancali legno nel piazzale esterno PT al coperto
Rifiuti costituiti da imballaggi in vetro	19 12 05	In cassone nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da imballaggi in legno	19 12 07	In cassone nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da imballaggi scarti tessili	19 12 08	In balle su bancali legno nel piazzale esterno PT
Altri rifiuti	19 12 12	In contenitori in HDPE o big bag nel piazzale esterno PT al coperto
Carta e cartone	20 01 01	In roll di metallo su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da vetro	20 01 02	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da abbigliamento	20 01 10	In cassa mobile nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da prodotti tessili	20 01 11	In cassa mobile nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da tubi fluorescenti e altri rifiuti contenenti mercurio	20 01 21*	In casse di metallo nella zona pericolosi nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, contenenti CFC	20 01 23*	In bancali legno nella zona pericolosi nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da AEE fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21 e 20 01 23, contenenti componenti pericolose	20 01 35*	In contenitori in HDPE tipo cargopallets/roll di ferro/bancali legno e in balle su pavimento in c.a. all'interno del capannone al PP
Rifiuti costituiti da AEE fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 01 21*	20 01 36	In contenitori in HDPE tipo cargopallets/roll di ferro/bancali legno e in balle su pavimento in c.a. all'interno del capannone al PP e nella zona pericolosi nel piazzale esterno PT
Rifiuti costituiti da legno	20 01 38	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone PP
Rifiuti costituiti da plastica	20 01 39	In contenitori in HDPE tipo cargopallets e in balle su bancali su pavimento in c.a. all'interno del capannone al PP
Rifiuti costituiti da metalli	20 01 40	In contenitori in HDPE tipo cargopallets su pavimento in c.a. all'interno del capannone al PP

Rifiuti ingombranti	20 03 07	In contenitori in HDPE tipo cargopallets/roll di ferro su pavimento in c.a. PP
---------------------	----------	--

3.2. La gestione operativa dei rifiuti

L'impianto è configurato come magazzino, laboratori, uffici, negozio e bar.

Le operazioni di ricezione/pulizia/controllo più semplici e per le quali non c'è bisogno di impiegare manodopera qualificata, seguiranno, per quanto possibile, il ritmo dell'input dei rifiuti in ingresso.

Le operazioni di selezione, che hanno un livello di complessità leggermente più elevato e implicano l'impiego di manodopera formata, avranno un ritmo omogeneo nel corso dell'anno.

Il flusso dei rifiuti sarà il seguente:

1. I rifiuti in arrivo all'impianto, provenienti principalmente dai Centri Comunali di Raccolta o dagli sgomberi civili e industriali, verranno divisi nei mezzi di trasporto in:
 - rifiuti da destinare direttamente allo smaltimento,
 - rifiuti da avviare alla preparazione per il riutilizzo e/o alla selezione per il recupero,
 - rifiuti da avviare allo stoccaggio in attesa di essere lavorati,
 - rifiuti da avviare a recupero/smaltimento ad altri impianti.
2. In seguito verranno scaricati dai camion nell'area esterna dove avverrà la pesatura e il controllo.
3. Una volta completate le fasi preliminari, i rifiuti/beni verranno avviati:

- alle zone di stoccaggio (R13) a seconda della tipologia (**Magazzini zone AC, AB, B, H, N, U1, U2, U3, U4, Z**);
 - direttamente all'area di lavorazione (selezione, pulizia, preparazione per il riutilizzo, lavorazione per recupero di MPS);
4. Una volta ultimato il processo di preparazione per il riutilizzo e quello di selezione per il recupero si potranno generare i seguenti flussi:
- uno costituito da beni da avviare al riutilizzo (**Negozi o Magazzino**) che verranno preventivamente accorpati per tipologie omogenee;
 - uno di rifiuti lavorati da stoccare in magazzino per poi avviarli alla vendita esterna ad impianti di riciclo/recupero;
 - uno di rifiuti composti da materiali non più riutilizzabili da avviare ad impianti di smaltimento. Per gli imballaggi in cartone, per la plastica, per i vestiti e i metalli non ferrosi è anche prevista una fase di riduzione volumetrica prima dell'invio all'impianto di smaltimento/recupero.

I rifiuti in stoccaggio devono essere tracciabili come tali (ad un controllo incrociato tra FIR, registro e modalità di stoccaggio, ad esempio mediante cartellino di riconoscimento del lotto o etichetta adesiva).

Per quanto riguarda la tracciabilità dei flussi di rifiuti in entrata, durante le fasi di stoccaggio e lavorazione, sono previste apposite modalità gestionali. In particolare, si prevede l'adozione di registri cartacei e di apposite etichette, capaci di restituire informazioni circa la provenienza e la natura, sin dal luogo di intercettazione dei rifiuti da avviare a preparazione al riutilizzo e a selezione/separazione di MPS, durante le fasi di lavorazione, fino alla cessazione della condizione di rifiuto. La cessazione di rifiuto è stabilita al momento dell'emissione dell'etichetta e dalla redazione della dichiarazione di conformità.

Terminate le attività di lavorazione:

1. I beni prodotti verranno posizionati all'interno di contenitori in HDPE prima di essere portati in negozio per la vendita oppure vengono imballati e stoccati in magazzino in attesa della vendita; dopo aver scelto il luogo più idoneo. Lo stoccaggio del tessile in magazzino ha una disposizione diversa, infatti viene diviso in unità di carico separate a seconda del contenuto (stagionalità, uomo/donna/bambino, accessori ecc.).
2. I rifiuti lavorati e composti da materiale recuperabile verranno imballati con le loro relative unità di carico prima di essere stoccati momentaneamente in magazzino e destinati a impianti di recupero;

3. I rifiuti prodotti dalle lavorazioni e non recuperabili vengono posizionati in unità di carico diverse, a seconda della tipologia, e stoccati momentaneamente in magazzino in attesa di essere avviati a smaltimento.

All'impianto potranno anche essere conferiti direttamente dei beni provenienti da donazioni; il flusso dei beni, lavorato per partite omogenee sarà il seguente:

1. I beni provenienti da donazioni verranno recapitati direttamente dai cittadini all'impianto nell'apposito luogo riservato (*minuto conferimento*);
2. Una volta completata la fase di ricevimento dei beni, verranno selezionati quelli destinati al negozio e quelli destinati alle lavorazioni per il riuso/recupero;
3. In questa fase verranno prodotti rifiuti dalla cernita che seguiranno il flusso dei rifiuti già descritto;
4. I beni verranno indirizzati al negozio in casse in HDPE e seguiranno le procedure per i beni elencate prima, i rifiuti destinati ad altre attività per il recupero verranno stoccate nella zona Q in attesa dell'avvio al recupero;

Nel particolare, il rifiuto tessile segue una filiera un po' diversa in quanto la lavorazione produce tre tipi di prodotti:

- materiale di prima qualità, indirizzato al negozio ed eventualmente stoccato in magazzino;
- materiale di seconda qualità, indirizzato ad ingrossi esterni;
- materiale destinato all'attività di Upcycling sartoriale;
- materiale destinato alla sfilacciatura;
- lo scarto della lavorazione che viene lavorato per diventare pezzame e indirizzato in seguito ad aziende per la pulizia/isolamento.

3.2.1. Le attrezzature utilizzate

Le attrezzature utilizzate sono:

- transpallet elettrico;
- carrello elettrico;
- pressa compattatrice;
- pressa manuale;
- motospazzatrice;
- bilancia Baron;
- bilance digitali;
- bilancia a pozzetto;
- pesa per automezzi Area Esterna;

- taglierine;
- sfilacciatrice;
- mescolatore;
- aspiratore;
- cassoni scarrabili;
- attrezzature da banco (ad esempio avvitatore elettrico ed altre attrezzature).

Tutte le attrezzature seguiranno il programma di manutenzione previsto dalle rispettive schede tecniche.

3.2.2. Frequenza dei controlli sui beni ottenuti

Stante la variabilità dei beni che potranno essere avviati al riutilizzo a seguito del completamento delle attività di recupero/preparazione per il riutilizzo, e la necessità che gli stessi si presentino in buono stato al fine di poter essere avviati alla vendita, ogni partita di beni verrà sottoposta a verifica di controllo da parte del responsabile di produzione.

3.2.3. Controlli e Non Conformità su Upcycling e Sfilacciatura

Upcycling sartoriale: stante la variabilità dei beni che potranno essere avviati al riutilizzo a seguito del completamento delle attività di recupero/preparazione per il riutilizzo, ogni partita di beni verrà sottoposta a verifica di controllo da parte del responsabile di produzione. La selezione dei beni finalizzata all'attività di upcycling garantisce di ridurre significativamente le Non Conformità; in caso di eventuali beni non conformi, questi verranno destinati alle lavorazioni per il recupero.

Sfilacciatura: stante la variabilità dei beni che possono essere richiesti dal mercato (es. lunghezza e composizione delle fibre, miscela del colore), ogni lotto di MPS viene sottoposto a verifica di controllo da parte del responsabile di produzione.

I lotti non conformi all'ordine del cliente vengono stoccati per soddisfare eventuali altri ordini clienti per un tempo variabile da qualche giorno a qualche mese, nel caso di invenduto, verranno avviati a smaltimento. Sono disponibili Istruzioni Operative per la corretta miscelatura delle fibre per ridurre al minimo le Non Conformità.

3.3. Modalità di avvio al riutilizzo o al recupero/ smaltimento

I beni prodotti dall'attività di recupero/preparazione per il riutilizzo verranno avviati alla vendita nei negozi gestiti direttamente dalla Cooperativa Insieme, in negozi della rete dell'usato, su piattaforme on-line o ad aziende clienti.

I rifiuti prodotti dall'attività di recupero verranno avviati a recupero o a smaltimento a seconda delle caratteristiche. In via preliminare si possono ipotizzare le seguenti destinazioni:

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Destinazione
		(Operazione e descrizione)
Rifiuti costituiti da toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17*	08 03 18	Impianto di recupero da individuarsi
Trasformatori condensatori contenenti PCB	16 02 09*	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, contenenti CFC, HCFC, HFC	16 02 11*	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolose, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09* a 16 02 12*	16 02 13*	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09* a 16 02 13*	16 02 14	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti di componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	16 02 15*	Impianto di recupero da individuarsi
Altri componenti rimossi, non pericolosi	16 02 16	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*	16 03 04	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*	16 03 06	Impianto di recupero da individuarsi
	16 06 01*	Impianto di recupero da individuarsi
	16 06 02*	Impianto di recupero da individuarsi

Batterie	16 06 04	Impianto di recupero da individuarsi
	16 06 05	Impianto di recupero da individuarsi
Componenti in cemento	17 01 01	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da legno (selezionato e compattato)	17 02 01	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da vetro	17 02 02	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da rame, bronzo, ottone	17 04 01	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da alluminio	17 04 02	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da piombo	17 04 03	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da zinco	17 04 04	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da ferro e acciaio	17 04 05	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da stagno	17 04 06	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da metalli misti	17 04 07	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01*	17 08 02	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da imballaggi in carta e cartone	19 12 01	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da imballaggi metallici	19 12 02	Impianto di recupero da individuarsi
	19 12 03	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da imballaggi in plastica	19 12 04	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da imballaggi in vetro	19 12 05	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da imballaggi in legno	19 12 07	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da imballaggi scarti tessili	19 12 08	Impianto di recupero da individuarsi
Altri rifiuti	19 12 12	Impianto di recupero da individuarsi
Carta e cartone	20 01 01	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da vetro	20 01 02	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da abbigliamento	20 01 10	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da prodotti tessili	20 01 11	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da tubi fluorescenti e	20 01 21*	Impianto di recupero da individuarsi

altri rifiuti contenenti mercurio		
Rifiuti costituiti da apparecchiature fuori uso, contenenti CFC	20 01 23*	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da AEE fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 0121 e 20 01 23, contenenti componenti pericolose	20 01 35*	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da AEE fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 20 0121*	20 01 36	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da legno	20 01 38	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da plastica	20 01 39	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti costituiti da metalli	20 01 40	Impianto di recupero da individuarsi
Rifiuti ingombranti	20 03 07	Impianto di recupero da individuarsi

3.3.1. Controlli di tipo analitico

Nel caso di rifiuti prodotti dalla Ditta, laddove necessario e/o qualora richiesto dagli impianti di destino, verranno effettuate le opportune analisi chimiche, al fine di caratterizzarli prima del conferimento agli impianti di recupero o smaltimento finale.

4. SCHEDE DI CONTROLLO

Di seguito vengono allegate le schede-tipo che verranno utilizzate per i controlli periodici svolti da parte del Gestore.

Si tratta delle seguenti schede:

- 1 - SCHEDA DI OMOLOGA
- 2 - VERIFICA CARATTERISTICHE DEI RIFIUTI CONFERITI - Scheda di 1° conferimento
- 3 - VERIFICA CARATTERISTICHE DEI RIFIUTI CONFERITI - Scheda di controllo periodico

La periodicità prevista per i controlli è la seguente:

Verifica - controllo		Frequenza controllo	Scheda da utilizzare
A Rifiuto conferito	1. Omologa rifiuti da conferire	Stipula contratto	1
	2. Rifiuti conferiti all'impianto	1° conferimento	2
	3. Rifiuti conferiti all'impianto	Mensile	3

A.1 – SCHEDA DI OMOLOGA

insieme cooperativa sociale		SCHEDA CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO												MD025/17/05/2017/00				
PRODUTTORE DEL RIFIUTO																		
RAGIONE SOCIALE																		
SEDE LEGALE											VIA EN°							
LOCALITÀ											CAP				PROV.			
SEDE PRODUTTIVA											VIA EN°							
LOCALITÀ											CAP				PROV.			
CODICE FISCALE :																		
SEZIONE RIFIUTO																		
C.E.R.	PERICOLOSO		CLASSI DI PERICOLO OREG. UE 1357/14 E DECISIONE EUE955	HP 1	HP 2	HP 3	HP 4	HP 5	HP 6	HP 7	HP 8	HP 9	HP 10	HP 11	HP 12	HP 13	HP 14	HP 15
	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>		<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
DESCRIZIONE DEL RIFIUTO:																		
PROCESSO CHE LO ORIGINA:																		
STATO FISICO E NATURA			<input type="checkbox"/> 1- SOLIDO POLVERULENTO						<input type="checkbox"/> 3-FANGOSO (<input type="checkbox"/> PALABILE <input type="checkbox"/> POM PABILE)									
			<input type="checkbox"/> 2- SOLIDO NON POLVERULENTO						<input type="checkbox"/> 4-LIQUIDO (<input type="checkbox"/> OM OGENEO <input type="checkbox"/> NON OM OGENEO)									
NATURA			<input type="checkbox"/> ORGANICA		<input type="checkbox"/> INORGANICA		<input type="checkbox"/> MISTA											
ODORE			<input type="checkbox"/> INODORE		<input type="checkbox"/> PUNGENTE/IRRITANTE		<input type="checkbox"/> SOLVENTE		<input type="checkbox"/> MATERIALE IN FERM ENTAZIONE									
QUANTITATIVO			_____ KG						<input type="checkbox"/> ANNO		<input type="checkbox"/> PARTITA UNA TANTUM							
CONFEZIONAMENTO			<input type="checkbox"/> SFUSO		<input type="checkbox"/> BIG BAGS		<input type="checkbox"/> SACCHETTI		<input type="checkbox"/> SCATOLE		<input type="checkbox"/> FUSTI DA 200L		<input type="checkbox"/> CISTERNETTE		<input type="checkbox"/> FUSTINI < 200L			
SOSTANZE PERICOLOSE UTILIZZATE NEL CICLO CHE ORIGINA IL RIFIUTO O IN ESSO CONTENUTE			<input type="checkbox"/> ALTRO (SPECIFICARE) _____ (SEGNA LA RE TUTTE LE SOSTANZE PERICOLOSE UTILIZZATE NEL CICLO, SE OPPORTUNO ALLEGARE LE SCHEDE DI SICUREZZA)															
ATTESTAZIONE DEL PRODUTTORE																		
IL SOTTOSCRITTO _____ IN QUALITÀ DI PRODUTTORE/DETENTORE DEL RIFIUTO																		
DICHIARA																		
Che il ciclo di lavorazione descritto è continuativo e le modalità di lavoro sono costanti ovvero, in alternativa, i rifiuti conferiti con il presente contratto appartengono ad un unico lotto																		
Che le eventuali sostanze pericolose utilizzate sono solo quelle indicate																		
Che i dati soprariportati sono completi e veritieri																		
Di avvisare immediatamente e comunque prima del servizio la INSIEME SOC.COOP.SOC. A R.L. qualora sul rifiuto siano intervenute modifiche inerenti la composizione																		
Di accettare un eventuale controllo analitico da parte di INSIEME SOC.COOP.SOC. A R.L. o di terzi, al momento dell'accettazione, sulle partite che presentassero difformità rispetto a quanto dichiarato nel presente "Foglio di omologa e/o nell' "Analisi di omologa"																		
Che si è provveduto a rivalutare la codifica, conformemente ai nuovi criteri introdotti dal Reg. UE1357/2014 e dalla Decisione UE 955/2014																		
DATA									TIMBRO E FIRMA DEL PRODUTTORE DEL RIFIUTO									

A.2 - VERIFICA CARATTERISTICHE DEI RIFIUTI CONFERITI

1° conferimento

Il giorno _____ alle ore _____ è stato conferito un carico di rifiuti provenienti da _____:

- codice CER _____ descrizione _____

Il Sig. _____ ha svolto le seguenti verifiche sulle caratteristiche dei rifiuti conferiti: *(barrare con una X una o più delle seguenti voci)*

- acquisizione copia scheda di omologa sottoscritta dal produttore
- acquisizione copia analisi (merceologica/chimica)
- acquisizione copia formulario
- verifica visiva della rispondenza merceologica del rifiuto

La verifica è consistita in: _____

I risultati emersi sono i seguenti: _____

Rapporto finale di conformità:

- rifiuto ammesso all'impianto
- rifiuto in attesa di accertamento analitico
- rifiuto restituito al produttore

La verifica è stata svolta alla presenza di:

Firme: _____

A.3 - VERIFICA CARATTERISTICHE DEI RIFIUTI CONFERITI

- Scheda di controllo periodico -

Il giorno _____ alle ore _____ è stato conferito un carico di rifiuti provenienti dalla Ditta _____:

- codice CER _____ descrizione _____

Il Sig. _____ ha svolto le seguenti verifiche sulle caratteristiche dei rifiuti conferiti: *(barrare con una X una o più delle seguenti voci)*

- acquisizione copia scheda di omologa sottoscritta dal produttore
- acquisizione copia analisi (merceologica/chimica)
- acquisizione copia formulario
- verifica visiva della rispondenza merceologica del rifiuto

La verifica è consistita in: _____

I risultati emersi sono i seguenti: _____

Rapporto finale di conformità:

- rifiuto ammesso all'impianto
- rifiuto in attesa di accertamento analitico
- rifiuto restituito al produttore

La verifica è stata svolta alla presenza di: _____

Firme
