

Regione del Veneto



Provincia di Vicenza



Comune di Vicenza



PROGETTO DEFINITIVO

di una

Sezione impiantistica dedicata al recupero rifiuti non pericolosi tessili e in cuoio mediante operazioni R13 - R12 - R3

(istanza di approvazione progetto e realizzazione dell'impianto ai sensi dell'art.208 del D.Lgs. 152/06 e ss.mm.ii. e della L.R. n. 03/2000)

Elaborato 1G:

Modulistica relativa alla cassazione della qualifica di rifiuto caso per caso

Commitente:



Nazena s.r.l.

Sede Legale: Via Ortigara, n. 2/a – 36100 Vicenza (VI)

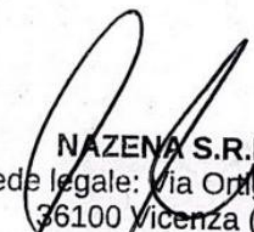
Sede Operativa: Via Strada Saviabona, n.264/b – 36100 Vicenza (VI)

C.F./P.IVA: 04216200248

R.E.A.: VI 388031

e-mail: info@nazena.com

PEC: nazena@legalmail.it


NAZENA S.R.L.
Sede legale: Via Ortigara 2/A
36100 Vicenza (VI)
Sede op.: Strada Saviabona
264/B 36100 Vicenza (VI)
P.IVA: IT04216200248
PEC: nazena@legalmail.it

Progettista ed Estensore



ING. MARCO SELMO

Stradella dei Cappuccini, n° 53 – 36100 VICENZA

Tel. 347.0165744

email.: marcoselmo@gmail.com

pec: marco.selmo@ingpec.eu

Data: 20/02/2026



Ing. Marco Selmo



Nazena S.r.L.

Sede legale: Via Ortigara, n. 2/a – 36100 Vicenza (VI)
Sede operativa: Via Strada Saviabona, n. 264/b – 36100
Vicenza (VI)
CF./P.IVA: 04216200248 - R.E.A.: VI 388031
e-mail: info@nazena.com - PEC: nazena@legalmail.it



Ing. Marco Selmo

Stradella dei Cappuccini, n° 53 – 36100 VICENZA
Tel. 347.0165744
email.: marcoselmo@gmail.com
pec: marco.selmo@ingpec.eu

RELAZIONE TECNICA SULLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO CASO PER CASO AI SENSI DELL'ART. 184-TER, COMMA 3 DEL D. LGS. N. 152/2006 E S.M.I.E DELLE LINEE GUIDA SNPA N. 41/2022

**Nazena S.r.l.**

Sede legale: Via Ortigara, n. 2/a – 36100 Vicenza (VI)
 Sede operativa: Via Strada Saviabona, n. 264/b – 36100
 Vicenza (VI)
 CF./P.IVA: 04216200248 - R.E.A.: VI 388031
 e-mail: info@nazena.com - PEC: nazena@legalmail.it

**Ing. Marco Selmo**

Stradella dei Cappuccini, n° 53 – 36100 VICENZA
 Tel. 347.0165744
 email.: marcoselmo@gmail.com
 pec: marco.selmo@ingpec.eu

Dati informativi sull'impianto ed autorizzazione vigente di progetto.

Denominazione ditta:	Nazena S.r.l.
Sede legale:	Via Ortigara n. 2/a - 36100 Vicenza (VI)
Sede dell'impianto:	Via Strada Saviabona 264/b - 36100 Vicenza (VI)
Autorizzazione vigente:	Richiesta rilascio nuova autorizzazione al recupero rifiuti non pericolosi di natura tessile e/o in cuoio
Attività attuale:	Produzione di oggettistica di design di vario genere, inclusiva di elementi per arredo, cancelleria ed ufficio (sedute per sedie e sedili, piani di appoggio per tavoli, portapenne, copertine e copri-agenda, etichette e targhette, appendini, raccoglitori, etc) oltreché portaoggetti, scatole e contenitori di vario genere, forma e dimensione a partire da materiali qualificati come M.P.S. (ai sensi del D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.) rientranti nella tipologia di tessuti (in cotone, fibra sintetica e/o tecnica - fibra in poliestere, nylon e/o polimerica in genere) piuttosto che in seta, lana, similpelle e/o pelle conciata al vegetale (esente da cromo)
Motivo della richiesta:	Nuova autorizzazione al recupero rifiuti. Integrazione dell'impianto con una nuova sezione di recupero rifiuti. La richiesta mira ad autorizzare le operazioni di messa in riserva (R13), cernita/selezione (R12) e igienizzazione (R3) per produrre internamente le M.P.S. necessarie, garantendo la completa tracciabilità della filiera e la certificazione End of Waste del materiale in uscita, in un'ottica di economia circolare, mantenendo in ogni caso aperta la possibilità disia di ricevere M.P.S. prodotte da attività Terze autorizzate, sia di conferire le M.P.S./E.o.W. prodotte ad altra attività di utilizzo..
Riferimenti a Decreti Ministeriali:	D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. - punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I D.Lgs. 152/2006 (Art. 184-ter e Art. 208). Linee Guida SNPA 41/2022 per la cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso.

Breve descrizione dell'impianto di recupero esistente in progetto.

L'azienda dispone già di un impianto in grado di lavorare materiali tessili (piuttosto che in seta, lana, cuoio similpelle) qualificati come M.P.S. ai sensi dei punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. e vorrebbe ad oggi avviare una sezione impiantistica dedicata al recupero di rifiuti in conto proprio (in buona sostanza per produrre internamente le M.P.S./E.o.W. di partenza del proprio ciclo di lavorazione), mantenendo in ogni caso la possibilità di riceverle da soggetti Terzi Autorizzati (come ad oggi avviene).

Per quanto riguarda l'unità impiantistica in progetto, si tratta di una sezione di recupero rifiuti non pericolosi di modesta entità dotata di:

- un settore di stoccaggio (messa in riserva - R13) di rifiuti non pericolosi a matrice prevalentemente tessile;
- un settore dedicato operazioni di selezione/cernita (R12) cosiddetta "negativa", ovvero finalizzata alla separazione di frazioni estranee (carta e cartone, plastica, vetro, metalli, legno, ecc...) potenzialmente presenti nel rifiuto conferito e correlabili tanto all'imballo (packaging) utilizzato per il conferimento quanto alla presenza di accessori ed elementi di corredo (etichette con loghi, bottoni, aghi, spilli, cerniere, ganci, clips,...etc), che devono essere separati dal tessuto e/o dal cuoio al fine di poterlo adeguatamente recuperare e che saranno eseguite manualmente, con l'ausilio di attrezzature portatili (forbici, pinze, taglierine,...), in apposita area dedicata (zona di selezione/cernita e recupero);
- un settore dedicato al recupero (R3) dei tessili, mediate operazioni di igienizzazione, eseguite mediante dosaggio di spray igienizzante per tessuti, con successiva verifica ispettiva manuale finalizzata alla selezione/separazione del materiale in funzione delle caratteristiche tipologiche e di lavorabilità oltreché del materiale compositivo (fibra sintetica e/o tecnica - fibra in poliestere, nylon e/o polimerica in genere - oppure fibra naturale - in cotone, seta, lana, similpelle e/o pelle conciata al vegetale (esente da cromo) ed eventualmente per colore, con finale qualificazione E.o.W. del materiale (esitato dal processo);
- un settore dedicato al deposito delle M.P.S./E.o.W. e dei rifiuti prodotti dalle operazioni di recupero suddette.

Il segmento di recupero in progetto avrà:



- una capacità complessiva massima di stoccaggio pari a 2'730 Kg di rifiuti non pericolosi, di cui 1'430 Kg di rifiuti non pericolosi da sottoporre a messa in riserva per il trattamento e 1'250 Kg di rifiuti non pericolosi prodotti da operazioni di selezione/cernita, cui vanno aggiunti circa 50 Kg di rifiuti pericolosi costituiti da bombolette spray usate (codice C.E.R. 15 01 11* - stoccate in apposito contenitore chiuso omologato);
- una potenzialità, intesa come capacità massima di trattamento/recupero pari a circa 400 Kg/giorno corrispondenti a 90 t/anno.

Le operazioni di trattamento e le modalità di qualifica delle M.P.S./E.o.W. prodotte nella sezione impiantistica in progetto risulteranno conformi a quelle previste ai punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I subAllegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.. Peculiarità del progetto è la richiesta di poter gestire ovvero sottoporre a recupero,

- oltre ai rifiuti previsti ai punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I subAllegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. e segnatamente,
 - ai codici E.E.R. 04 01 09 e 04 01 99 (di cui al punto 8.5),
 - ai codici E.E.R. 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 16 01 22 (di cui al punto 8.4),
 - Al codice E.E.R. 19 12 08 (di cui al punto 8.9),
 - ai codici E.E.R. 20 01 10, 20 01 11 (di cui ai punti 8.4 e 8.9),
- Anche i rifiuti di cui al seguente elenco,
 - codice E.E.R. 04 02 99 (voce associabile al CER 04 02 09), unicamente se rientranti nella categoria "Ritagli, pezzame, filati e prodotti fallati e/o invenduti in fibra naturale, sintetica e/o artificiale"
 - codice E.E.R. 15 01 09, unicamente se rientranti nella categoria "Imballaggi in materiale tessile [sacchetti, contenitori, rivestimenti in fibre naturali, (inclusa ovatta, juta, ...etc), sintetiche e/o artificiali]"
 - Codice E.E.R. 15 02 03, unicamente se rientranti nella categoria "Divise da lavoro invendute e/o usate pulite"
 - Codice E.E.R. 16 01 99 (voce assimilabile al CER 16 01 22) unicamente se rientranti nella categoria "Residui tessili e/o in cuoio provenienti da attività di smantellamento dei sedili, della tappezzeria e del cruscotto"
 - Codice E.E.R. 16 03 04 unicamente se rientranti nella categoria "Capi vestuari e/o prodotti tessili fallati o invenduti in fibre artificiali e/o sintetiche"
 - Codice E.E.R. 16 03 06 unicamente se rientranti nella categoria "Capi vestuari e/o prodotti tessili fallati o invenduti in fibre naturali"

Per quanto riguarda le caratteristiche compositive dei rifiuti conferibili, verranno accettati unicamente rifiuti non pericolosi costituiti da tessuti in cotone piuttosto che in fibra sintetica e/o tecnica (fibra in poliestere, nylon e/o polimerica in genere) oppure in seta, lana, similpelle e/o pelle conciata al vegetale (esente da cromo).

Si allega copia del Protocollo per la Caratterizzazione, l'Omologa e Accettazione dei Rifiuti in Ingresso in impianto.

Verifica delle Condizioni e dei Criteri Dettagliati.

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

(Indicare con una X in quale casistica rientra la Ditta per i codici proposti)

	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di valutazione in fase istruttoria ai fini del rilascio del parere tecnico EoW caso per caso	
1	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a b) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e).	
2	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche dei rifiuti, Attività di recupero, Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Viene esclusivamente richiesta una quantità massima recuperabile diversa (in termini di rifiuti trattati e/o di capacità di stoccaggio)	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nel parere. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a c) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare la condizione d) e c). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e).	



3	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono richieste tipologie di rifiuti diversi in ingresso (per EER, provenienza dei rifiuti, caratteristiche dei rifiuti)	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle tipologie di rifiuti diverse in ingresso con il processo di recupero e con le caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti ottenuti (criterio dettagliato a); 2. Criteri dettagliati d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d)	X
4	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposte attività di recupero diverse o modificate rispetto a quelle citate nei decreti tecnici di cui sopra.	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle attività di recupero diverse o modificate proposte rispetto ai rifiuti in ingresso da trattare e alle caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti da ottenere; 2. Criteri dettagliati b), d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d)	
5	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposti nuovi usi delle materie prime e/o dei prodotti.	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Criteri dettagliati d) ed e); 2. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi specifici proposti; 3. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi proposti; 4. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti 5. verifica della condizione d), alla luce dei diversi utilizzi.	
6	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e attività di recupero. Vengono proposte materie prime e/o prodotti con nuove specifiche tecniche e/o ambientali	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. verifica delle le nuove specifiche tecniche e/ ambientali delle materie prime e/o prodotti da ottenere utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1; 2. criteri dettagliati c), d) ed e); 3. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 4. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 6. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti; 5. verifica della condizione d) sulle norme tecniche e ambientali di riferimento 6. verifica delle nuove specifiche tecniche e ambientali, tenuto conto che i rifiuti in ingresso e l'attività di recupero dovrebbero rimanere invariati, siano tali per cui gli impatti complessivi sull'ambiente e sulla salute umana legati all'utilizzo della nuova materia prima/prodotto siano diversi rispetto a quelli contemplati con le norme tecniche di cui ai DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. A tal proposito utilizzare indicazioni previste nella tabella 4.1;	
7	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05, con modifiche parziali di più di un aspetto (tipologia di rifiuti in ingresso, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti).	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni dovranno concentrarsi sulle modifiche proposte, tenendo conto delle indicazioni pertinenti proposte dal punto 1 al punto 6 e del rispetto delle condizioni da a) ad e) e dei criteri dettagliati da a) ad e). Vanno comunque definiti i criteri dettagliati d) ed e).	
8	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della sezione di supporto alle istruttorie)	Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1.	
9	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Si tratta di un processo sperimentale in cui definire gli standard tecnici e ambientali, la possibilità di utilizzo della materia prima/prodotti in processi o utilizzi su scala reale.	Va fatta una valutazione completa utilizzando i criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti per gli impianti sperimentali (ex art. 211 d.lgs. 152/06 e s.m.i.) utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1.	



Verifica delle condizioni

Condizione	a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici.
<i>La sezione impiantistica in progetto opererà con processi di trattamento identici a quelli previsti ai punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii., per produrre M.P.S./E.o.W. conformi a quanto previsto ai punti del D.M. citato. In tale caso, ai sensi di quanto riportato nelle linee guida, non si rende necessario dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto nè tantomeno i suo utilizzo per scopi specifici.</i>	
Condizione	b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.
<i>La sezione impiantistica in progetto opererà con processi di trattamento identici a quelli previsti ai punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii., per produrre M.P.S./E.o.W. conformi a quanto previsto ai punti del D.M. citato. In tale caso, ai sensi di quanto riportato nelle linee guida, non si rende necessario dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto nè tantomeno i suo utilizzo per scopi specifici.</i>	
Condizione	c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.
<i>Per quanto concerne l'individuazione di standard tecnici esistenti applicabili alle M.P.S./E.o.W. prodotte, occorre necessariamente premettere che, come anticipato, la sezione impiantistica in progetto opererà con processi di trattamento identici a quelli previsti ai punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii., per produrre M.P.S./E.o.W. conformi a quanto previsto ai punti del D.M. citato.</i> Per quanto riguarda le M.P.S./E.o.W. di natura tessile, con questo definendo materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto a seguito di processi di trattamento quali selezione/cernita ed igienizzazione condotti su "rifiuti di materiali tessili compositi e della lavorazione di fibre naturali, sintetiche e artificiali" e "indumenti, accessori di abbigliamento ed altri manufatti tessili confezionati post-consumo" i punti 8.4 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. postulano la produzione materie prime secondarie per l'industria tessile conformi alle specifiche delle CCIAA di Milano e Firenze, che rappresentano lo standard storico di riferimento per il settore tessile rigenerato. Le caratteristiche previste dai citati standard di riferimento si articolano su tre livelli definibili come Merceologico, Chimico-Fisico e Igienico-Sanitario. 1. Relativamente alle caratteristiche merceologiche (ovvero in composizione), per essere qualificata come MPS, la frazione tessile deve essere classificata secondo: - Omogeneità della fibra: Suddivisione per natura (lana, cotone, fibre sintetiche, misti) ed eventualmente per colore. - Stato fisico: Il materiale deve essere presentato sotto forma di pezzame, sfilacciato, filato o fibra sciolta. - Assenza di impurità estranee: è prevista una tolleranza molto bassa (prossima allo zero) per materiali "non tessili" (metalli, plastiche rigide, legno, vetro) che potrebbero danneggiare i macchinari di sfilacciatura o cardatura. 2. Relativamente alle caratteristiche chimico-fisiche le specifiche richiamano indirettamente la conformità alle norme tecniche di settore (UNI) e, oggi, ai regolamenti europei (REACH), i cui punti chiave sono: - Umidità: il contenuto di acqua non deve superare i tassi di ripresa legali (es. 17% per la lana, 8.5% per il cotone) per evitare fenomeni di fermentazione o sovrappeso commerciale. - Assenza di contaminanti chimici: il materiale non deve presentare residui di oli lubrificanti, grassi o solventi in quantità tale da alterare le successive fasi di tintura o filatura. - Sostanze nocive: rispetto dei limiti per metalli pesanti, coloranti azoici e, nel caso dei tessuti tecnici, di ritardanti di fiamma. 3. Relativamente alle caratteristiche igienico-sanitarie le specifiche (spesso integrate dalle disposizioni del Ministero della Salute richiamate dalle CCIAA) prevedono: - Sanificazione/Igienizzazione: Il materiale deve aver subito un trattamento che ne garantisca la sicurezza per la manipolazione. - Parametri Microbiologici: • Carica batterica totale: < 10⁶ UFC/g, • Streptococchi fecali: < 10² UFC/g. • Salmonella: Assente su 20 g di campione.	



Per quanto riguarda le M.P.S./E.o.W. costituite da pezzame in cuoio, con questo definendo materiali che hanno cessato la qualifica di rifiuto a seguito di processi di trattamento quali selezione/cernita ed igienizzazione condotti su "trucioli, ritagli e altri rifiuti di cuoio", il punto 8.5 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. non riportata particolari standard tecnici e/o qualitativi di riferimento, dovendosi quindi fare riferimento ad altre norme (norme UNI e Consuetudini CCIA) per l'impostazione dei tre livelli di riferimento definibili come Merceologico, Chimico-Fisico e Igienico-Sanitario.

1. Relativamente alle **caratteristiche merceologiche** (ovvero in composizione), non essendoci una trasformazione in "impasto", per essere qualificata come MPS il pezzame in cuoio viene valutato come pelle naturale potendo essere presi, per la qualificazione i seguenti standard:

- UNI EN 15987, che fornisce le definizioni e la terminologia del cuoio, distinguendo fra
 - Cuoio Pieno Fiore
 - Crosta di Cuoio
 - Cuoio con strato di finitura
 - Cuoio Rigenerato
- Specifiche CCIAA (Milano/Firenze), che prevedono che il pezzame sia classificato per:
 - Specie animale: (es. bovino, ovicaprino);
 - Tipo di concia: (es. concia al cromo o concia vegetale);
 - Grado di rifinitura: (es. anilina, semianilina, pigmentata).
- Standard di classificazione industriale (Best Practice) per la classificazione dimensionale del pezzame, distinguendo fra,
 - Classe A (Grande) - pezzatura > 400 cm² (destinabile a piccola pelletteria (bustine, agende), inserti per calzature, pannelli decorativi;
 - Classe B (Media) - pezzatura compresa fra 100 cm² e i 400 cm² (destinabile a etichette per abbigliamento (salpe), portachiavi, tiralampo, guarnizioni tecniche.
 - Classe C (Piccola) - pezzatura < 100 cm² (destinabile a minuterie, oggettistica di design, componenti per bigiotteria in pelle).
- UNI EN ISO 14931, che prescrive l'assenza di difetti passanti ovvero il fatto che il pezzame non deve presentare buchi, tagli accidentali o zone marcescenti che ne impediscano il taglio industriale.
- UNI EN 15987, che prescrive la pulizia superficiale del pezzame ovvero l'assenza di residui di colle, schiume poliuretaniche o contaminanti oleosi.

2. Relativamente alle **caratteristiche chimico-fisiche** le specifiche possono essere riferite alla conformità rispetto a norme tecniche di settore (UNI) e, oggi, ai regolamenti europei (REACH), i cui punti chiave sono:

- contenuto di Cromo VI (Cromo Esavalente): in conformità alla voce 47 dell'Allegato XVII del REACH, il limite massimo è 3 mg/kg - condizione di incettabilità del rifiuto per decisione Aziendale di non trattare rifiuti contenenti cromo;
- contenuto di Ammine aromatiche (Coloranti Azoici): in conformità alla Norma UNI EN ISO 17234-1 il limite è di 30 mg/kg per le ammine derivanti da coloranti azoici che possono venire a contatto con la pelle;
- contenuto di Fumarato di Dimetile (DMFu): in conformità alla voce 61 dell'Allegato XVII del REACH, il limite massimo del Fumarato di Dimetile (usato come antimuffa) è di 0,1 mg/kg
- Sarà inoltre valutato, caso per caso, sulla base delle esigenze dell'impianto di destinazione delle M.P.S./E.o.W. prodotte, l'eventuale esecuzione di analisi specifiche, volte ad attribuire particolari etichettature quali ad esempio l'etichettatura "Metal-Free" (che ai sensi della UNI EN 15987 prevederebbe che la somma di Cromo, Alluminio, Zirconio, Ferro e Titanio sia inferiore allo 0,1% - 1000 mg/kg) o "Chrome-Free" piuttosto che il rispetto di standard ISO 17072 e 17226 a garanzia che determinati concianti sostitutivi del Cromo (ad ese: Alluminio o Glutaraldeide) siano stabili e conformi ai requisiti industriali dei settori pelletteria e automotive

3. Relativamente alle **caratteristiche igienico-sanitarie** le specifiche possono essere riferite alla conformità rispetto a norme tecniche di settore (UNI) i cui punti focali sono:

- Stabilità dell'odore (Norma UNI EN ISO 10192): il pezzame non deve presentare odori molesti, indice di degradazione batterica o contaminazione chimica.
- Assenza di Muffe e Funghi (UNI EN ISO 17076): il pezzame non deve presentare crescita fungina visibile o spore attive.
- Parametri Microbiologici:
 - Carica batterica totale: < 10⁶ UFC/g,
 - Streptococchi fecali: < 10² UFC/g.
 - Salmonella: Assente su 20 g di campione.



Relativamente al rispetto degli Standard Ambientali, l'azienda ha pianificato una serie di controlli da eseguire in sede di omologa di conferimento (cui si rinvia per la presa visione) finalizzati a verificare le caratteristiche dei rifiuti da conferire anche in ragione degli standard ambientali previsti dalle M.P.S./E.o.W. in uscita ed in particolare dei regolamenti REACH, POP e BAT di Settore. Viene in ogni caso previsto il monitoraggio/controllo delle M.P.S./E.o.W..

"Relativamente al rispetto degli Standard Ambientali, l'azienda ha definito un protocollo di accettazione e controllo (cui si rinvia per la presa visione) basato sia sulla verifica delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso che sulla prevenzione della contaminazione. In sede di omologa, oltre alle caratteristiche chimico-fisiche, viene verificata la conformità dei rifiuti ai limiti previsti dai regolamenti REACH (Reg. CE 1907/2006) e POP (Reg. UE 2019/1021), garantendo l'assenza di sostanze inquinanti persistenti.

Per quanto riguarda le M.P.S./E.o.W. in uscita, il monitoraggio ambientale è garantito per equivalenza alle BAT di Settore: il processo di trattamento previsto, operando con stoccaggi in ambiente chiuso/isolato dall'ambiente esterno e con processi esclusivamente a secco mediante selezione/cernita manuale, assicura un impatto ambientale nullo in termini di scarichi e una qualità del prodotto esitato molto simile alla materia prima vergine.

Nello specifico, la sicurezza ambientale e sanitaria dell'EoW è attestata dal rispetto dei seguenti standard:

- *Standard Sanitario: Rispetto dei limiti microbiologici (Salmonella, Streptococchi, Carica Batterica) come da punto 8.9.3.a del D.M. 05/02/98.*
- *Standard Eco-tossicologico: La conformità ambientale del materiale in uscita (norma UNI EN 12457-2) è garantita dalla rigorosa procedura di omologa e accettazione dei rifiuti in ingresso. Considerato infatti che il processo di recupero consiste esclusivamente in operazioni meccaniche di selezione/cernita manuale e igienizzazione a secco, esso non altera la struttura chimico-fisica del materiale né introduce sostanze estranee e quindi l'assenza di cessione di metalli pesanti o altre sostanze pericolose è assicurata a monte, mediante la ricezione di scarti di lavorazione già conformi agli standard di prodotto e ai regolamenti REACH/POP. La stabilità eco-tossicologica del materiale esitato è verificata visivamente durante la cernita (assenza di contaminazioni crociate) e supportata dalla documentazione tecnica fornita dai produttori del rifiuto.*

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

Sulla base dell'analisi di compatibilità ambientale (allegata all'istanza) e delle caratteristiche del ciclo di trattamento in progetto (che ha una capacità di trattamento decisamente limitata - pari 90 t/anno), si ritiene che la sezione impiantistica di previsto avvio non comporti alcun significativo impatto ambientale e nello specifico che non vi possano essere impatti sull'atmosfera visto e considerato che i processi di trattamento sono esclusivamente di tipo meccanico-manuale e a secco (selezione/cernita manuale R12 e igienizzazione R3) e che, in ragione della natura stessa dei processi, non vi possa essere alcuna formazione di scarichi idrici industriali né emissioni convogliate in atmosfera. Per quanto riguarda la gestione delle acque meteoriche, lo stoccaggio dei materiali avviene al coperto o in contenitori stagni e le lavorazioni svolte all'interno della struttura edilizia, essendo quindi escluso qualsivoglia fenomeno di dilavamento di sostanze inquinanti.

Relativamente alle tematiche connesse con la salute e la sicurezza del prodotto, fermo restando che

- *in merito alla garanzia sanitaria, i controlli previsti in ingresso ed il trattamento di igienizzazione sono tali da assicurare il rispetto dei parametri microbiologici (carica batterica, assenza di Salmonella e Streptococchi), rendendo il materiale sicuro per il contatto umano e la successiva lavorazione,*
- *In merito al rischio ecotossicologico, le tipologie di rifiuti gestiti, le scelte effettuate (ad esempio quella di non gestire rifiuti contenenti Cromo) ed i controlli previsti a monte, sono stati pianificati proprio per ridurre al minimo tale rischio sia per i lavoratori che per i consumatori finali.*

vi è anche da osservare che il processo di trattamento non prevede alcuna addizione di composti e/o sostanze sui rifiuti trattati, non prevedendo quindi alcuna modifica in termini di composizione chimica rispetto alle M.P.S./E.o.W. prodotte (non vengono aggiunti nuovi coloranti, solventi o agenti chimici in quanto l'unico additivo è un igienizzante a bassissimo dosaggio che rende l'impronta chimica del prodotto finale drasticamente inferiore a quella di un tessuto o cuoio prodotto ex-novo).

Per quanto riguarda infine gli aspetti attinenti il bilancio ambientale complessivo (ovvero al fatto che l'utilizzo dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima), pare opportuno specificare che la produzione ed immissione sul mercato di materie prime tessili e/o in cuoio generate da recupero evita tutti quegli impatti ambientali generati dai processi chimici (concia, tintura, finissaggio) ed i consumi (in termini di acqua, sostanze chimiche, trasporti, etc...) che usualmente caratterizzano i processi di produzione della materia vergine



Criteri dettagliati.

Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero
Per quanto riguarda i rifiuti di previsto trattamento che risultano inclusi ai punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I subAllegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. e segnatamente per i rifiuti non pericolosi di cui, - ai codici E.E.R. 04 02 09, 04 02 21, 04 02 22, 16 01 22 (di cui al punto 8.4), - ai codici E.E.R. 04 01 09 e 04 01 99 (di cui al punto 8.5), - al codice E.E.R. 19 12 08 (di cui al punto 8.9), - ai codici E.E.R. 20 01 10, 20 01 11 (di cui ai punti 8.4 e 8.9), si riportano a seguire gli specifici paragrafi presi a riferimento dal D.M. stesso. 8.4 Tipologia: rifiuti di materiali tessili compositi e della lavorazione di fibre naturali, sintetiche e artificiali [040221] [040222] [040209] [160122] [200110] [200111] 8.4.1 Provenienza: industria della produzione, lavorazione ed utilizzo delle fibre tessili naturali, sintetiche e artificiali; industria della confezione, industria del mobile, industria automobilistica; industria dei rivestimenti e della pavimentazione tessile. 8.4.2 Caratteristiche del rifiuto: rifiuti di lino, cotone, lana e altre fibre naturali, artificiali e sintetiche 8.4.3 Attività di recupero: messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria tessile mediante selezione, separazione, igienizzazione [R3]. 8.4.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: materie prime secondarie per l'industria tessile conformi alle specifiche merceologiche delle CCIAA di Milano e Firenze. 8.5 Tipologia: trucioli, ritagli e altri rifiuti di cuoio [040109] [040199]. 8.5.1 Provenienza: industria conciaria, calzaturiera, della pelletteria e dell'abbigliamento in genere. 8.5.2 Caratteristiche del rifiuto: filamenti corti arricciati e piccoli pezzi di tessuto fibroso collagenico. 8.5.3 Attività di recupero: a) mescolamento con altre materie (lattice) in macchine impastatrici, essiccamento e bobinatura in rulli; oppure trattamento di parziale idrolisi con essiccamento e vagliatura, eventuale torrefazione [R3]; b) riutilizzo tal quale nell'industria manifatturiera e della pelletteria [R3]. 8.5.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) cuoio rigenerato, cuoio torrefatto; b) manufatti in cuoio e in pelle di limitate dimensioni 8.9 Tipologia: indumenti, accessori di abbigliamento ed altri manufatti tessili confezionati post-consumo [200110] [200111] [191208]. 8.9.1 Provenienza: cicli di post-consumo. 8.9.2 Caratteristiche del rifiuto: materiale costituito da indumenti, accessori di abbigliamento ed altri manufatti tessili confezionati di lino, cotone, lana, altre fibre naturali artificiali e sintetiche, non impregnati da oli, morchie, non contenenti materiali impropri. 8.9.3 Attività di recupero: a) messa in riserva [R13] per la destinazione in cicli di consumo mediante selezione e igienizzazione per l'ottenimento delle seguenti specifiche [R3]: - carica aerobica mesofila <106 /g - streptococchi fecali <102 /g - salmonelle assenti su 20 g b) messa in riserva [R13] per la produzione di materie prime secondarie per l'industria tessile mediante selezione, igienizzazione [R3]. 8.9.4 Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti: a) indumenti, accessori di abbigliamento ed altri manufatti tessili confezionati utilizzabili direttamente in cicli di consumo. b) materie prime secondarie per l'industria tessile conformi alle specifiche delle CCIAA di Milano e Firenze.	



Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero
Come visibile, per i rifiuti tessili vengono previsti trattamenti di selezione, separazione e igienizzazione finalizzati alla produzione di materie prime secondarie per l'industria tessile conformi alle specifiche merceologiche delle CCIAA di Milano e Firenze mentre per i rifiuti di cuoio viene prevista la produzione di materiali riutilizzabili tal quali nell'industria manifatturiera e della pelletteria. Per quanto riguarda gli <u>ulteriori rifiuti di previsto trattamento</u> e segnatamente per i rifiuti non pericolosi di cui, - al codice E.E.R. 04 02 99 (voce associabile al CER 04 02 09), che verranno accettati unicamente se rientranti nella categoria "Ritagli, pezzame, filati e prodotti fallati e/o invenduti in fibra naturale, sintetica e/o artificiale" - al codice E.E.R. 15 01 09, che verranno accettati unicamente se rientranti nella categoria "Imballaggi in materiale tessile [sacchetti, contenitori, rivestimenti in fibre naturali, (inclusa ovatta, juta, ...etc), sintetiche e/o artificiali]" - al codice E.E.R. 15 02 03, che verranno accettati unicamente se rientranti nella categoria "Divise da lavoro invendute e/o usate pulite" - al codice E.E.R. 16 01 99 (voce assimilabile al CER 16 01 22), che verranno accettati unicamente se rientranti nella categoria "Residui tessili e/o in cuoio provenienti da attività di smantellamento dei sedili, della tappezzeria e del cruscotto" - al codice E.E.R. 16 03 04, che verranno accettati unicamente se rientranti nella categoria "Capi vestitari e/o prodotti tessili fallati o invenduti in fibre artificiali e/o sintetiche" - al codice E.E.R. 16 03 06, che verranno accettati unicamente se rientranti nella categoria "Capi vestitari e/o prodotti tessili fallati o invenduti in fibre naturali" Si tratta di rifiuti che verranno accettati unicamente se composti in prevalenza da materiali tessili che verranno trattati con processi (di selezione/cernita ed igienizzazione) del tutto analoghi a quelli previsti dal D.M. 05/02/98, per ottenere M.P.S./E.o.W. conformi a quanto previsto dal D.M. stesso ovvero M.P.S./E.o.W. per l'industria tessile conformi alle specifiche merceologiche delle CCIAA di Milano e Firenze. Per quanto concerne la compatibilità delle tipologie di rifiuti diverse in ingresso (non incluse nel D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.) con il processo di recupero e con le caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti ottenuti pare opportuno precisare che: - per determinati settori produttivi dell'abbigliamento, in particolare per i marchi rientranti nel mercato dei prodotti di qualità, sussiste la necessità di avviare rifiuti qualificabili come "Capi vestitari e/o prodotti tessili fallati " a forme di recupero che garantiscano la completa distruzione del prodotto, questo per evitare il potenziale danno d'immagine determinato dal fatto che un prodotto fuori specifica (indumento, accessorio o manufatto tessile confezionato), scartato in quanto non conforme agli standard di qualità prevista, venga reimmesso (eventualmente previa eventuale selezione/cernita e igienizzazione), tal quale (con tanto di logo ed etichetta della casa produttrice), nel mercato al consumo dei prodotti di cosiddetta "seconda mano" (second hand); - per determinati settori produttivi dell'abbigliamento, ma anche per le rispettive reti di vendita, sussiste la necessità di avviare rifiuti qualificabili come "Capi vestitari e/o prodotti tessili invenduti di fine stagione " a forme di recupero che garantiscano parimenti la completa distruzione del prodotto, questo per evitare il potenziale danno economico e d'immagine determinato dal fatto che un prodotto invenduto (indumento, accessorio o il manufatto tessile confezionato) venga reimmesso (previa eventuale selezione/cernita e igienizzazione), tal quale (con tanto di logo ed etichetta della casa produttrice), nel mercato al consumo dei prodotti di cosiddetta "seconda mano" (second hand); - esigenze analoghe a quelle di cui sopra (relativamente alla certezza della distruzione del capo di abbigliamento) vengono manifestate nella gestione del vestiario inutilizzato, piuttosto che utilizzato, da parte delle forze di pubblica sicurezza e dal settore militare. Nell'ottica di fornire una risposta a queste esigenze (in buona sostanza garantendo, in fase di selezione/cernita, anche la rimozione di eventuali loghi, etichette e il taglio in pezzame dei capi), la Nazena ha previsto la possibilità di trattare anche i rifiuti codici E.E.R. 04 02 99, 15 02 03, 16 03 04, 16 03 06, che come detto verranno accettati unicamente se rientranti nelle voci "Ritagli, pezzame, filati e prodotti fallati e/o invenduti in fibra naturale, sintetica e/o artificiale", "Divise da lavoro invendute e/o usate pulite", "Capi vestitari e/o prodotti tessili fallati o invenduti in fibre artificiali e/o sintetiche". Per tali tipologie di rifiuti, ove conformi alle verifiche di accettazione previste, non si rileva alcuna incompatibilità trattandosi comunque di materiali tessili che, in termini di composizione, risultano del tutto identici ai ritagli ed al pezzame usualmente gestito conformemente al punto 8.4 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii..	



Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero
Per quanto riguarda i rifiuti codice EER 15 01 09 si tratta di rifiuti definiti da Elenco come "Imballaggi in materia tessile" che verranno accettati unicamente se rientranti nella voce "Imballaggi in materiale tessile [sacchetti, contenitori, rivestimenti in fibre naturali, (inclusa ovatta, juta, ...etc), sintetiche e/o artificiali]" in genere prodotti da negozi e attività di vendita al dettaglio come residuo del packaging mentre, per quanto riguarda i rifiuti codice EER 16 01 99, si tratta di una voce non molto differente dal 16 01 22, che verrà accettata unicamente se rientrante nella voce "Residui tessili e/o in cuoio provenienti da attività di smantellamento dei sedili, della tappezzeria e del cruscotto di autoveicoli". Anche in questi due casi ove conformi alle verifiche di accettazione previste, non si rileva alcuna incompatibilità trattandosi comunque di materiali tessili che, in termini di composizione, risultano del tutto identici ai ritagli ed al pezzame usualmente gestito conformemente al punto 8.4 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.. Per quanto altro il processo, che è finalizzato alla gestione di materiali tessili e/o in cuoio, risulta invariante a quello previsto ai punti 8.4 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M 05/02/98, così come lo standard di riferimento (specifiche merceologiche delle CCIAA di Milano e Firenze) per le M.P.S./E.o.W. in uscita. Per le procedure di verifica e controllo previste sui rifiuti in ingresso si rinvia allo specifico documento elaborato in sede di presentazione del progetto.	

Criteri dettagliati	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti.
Come anticipato, la sezione impiantistica in progetto opererà con processi di trattamento identici a quelli previsti ai punti 8.4, 8.5 e 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. e segnatamente mediante: - Verifica/controllo dei rifiuti di previsto conferimento - Verifica ispettiva e messa in riserva (in contenitori chiusi e/o sottocaptura) dei rifiuti conferiti - operazioni di selezione/cernita (R12) cosiddetta "negativa", ovvero finalizzate alla separazione di frazioni estranee (carta e cartone, plastica, vetro, metalli, legno, ecc...) potenzialmente presenti nel rifiuto conferito e correlabili tanto all'imballo (packaging) utilizzato per il conferimento quanto alla presenza di accessori ed elementi di corredo vestiario (etichette con loghi, bottoni, aghi, spilli, cerniere, ganci, clips,...etc), eseguite manualmente, con l'ausilio di attrezzature portatili (forbici, pinze, taglierine,...), in apposita area dedicata (zona di selezione/cernita e recupero) interna alla struttura edilizia dell'impianto; i materiali rimossi da queste operazioni verranno gestiti come rifiuti prodotti dalla sezione impiantistica; - operazioni di recupero (R3) del materiale tessile/in cuoio, consistenti nell'igienizzazione mediante dosaggio di spray igienizzante con successiva verifica ispettiva manuale finalizzata alla selezione/separazione del materiale in funzione delle caratteristiche tipologiche e di lavorabilità oltreché del materiale compositivo (fibra sintetica e/o tecnica - fibra in poliestere, nylon e/o polimerica in genere - oppure fibra naturale - in cotone, seta, lana, similpelle e/o pelle conciata al vegetale (esente da cromo) ed eventualmente per colore, - Controllo finale con qualificazione E.o.W. del materiale (esitato dal processo). Per quanto riguarda gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto (parametri inclusi nel controllo finale) viene previsto: - il controllo dell'efficacia delle operazioni di cernita (R12), in termini di rimozione di parti dure (metalliche, plastiche, in vetro, etc...) e impurità estranee (che dovrebbero risultare quantomeno inferiori allo 0,1% in peso), sia mediante verifica visiva post-cernita (verifica giornaliera) che analitica (ogni 6 mesi); - il controllo dell'efficacia delle operazioni di selezione/separazione (R12), in termini di tipologia, pezzatura ed eventuale colore del materiale, mediante verifica visiva post-selezione (verifica giornaliera); - il controllo del dosaggio dell'igienizzante (R3), secondo le specifiche del produttore della sostanza igienizzante, mediante controllo giornaliero; - il controllo dell'umidità residua, mediante igrometro, eseguita a campione con frequenza mensile; - il controllo dell'invarianza chimica, eseguita mediante verifica costante della corrispondenza tra il materiale selezionato e le schede tecniche dei fornitori (omologhe); - Il controllo del rispetto dei parametri microbiologici previsti ai punti (8.4), 8.5 ed 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. (Carica batterica totale: < 10⁶ UFC/g, Streptococchi fecali: < 10² UFC/g, Salmonella: Assente su 20 g di campione) mediante prelievo ed analisi chimica a campione prevista con frequenza semestrale.	



Criteri dettagliati

c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.

	EER	Prodotto	Impiego	Standard tecnico-prestazionale	Standard ambientale
EoW 01	04 02 09 04 02 21 04 02 22 04 02 99 15 01 09 15 02 03 16 01 22 ⁽¹⁾ 16 01 99 ⁽¹⁾ 16 03 04 16 03 06 19 12 08 20 01 10 ⁽¹⁾ 20 01 11 ⁽¹⁾	Materia Prima secondaria per l'industria tessile	Utilizzo nell'industria tessile, della confezione, dei manufatti tessili e/o nel comparto del riutilizzo di prodotti tessili	Specifiche delle CCIAA di Milano e Firenze Assenza di frazioni estranee > 0,1% Parametri microbiologici (DM 05/02/98 p.to 8.9.3.a)	Parametri microbiologici (DM 05/02/98 p.to 8.9.3.a) Conformità Reg. (CE) 1907/2006 (REACH) e Reg. (UE) 2019/1021 (POP). Assenza di impregnazioni da oli e morchie.
EoW 2	04 01 09 04 01 99 16 01 22 ⁽¹⁾ 16 01 99 ⁽¹⁾ 20 01 10 ⁽¹⁾ 20 01 11 ⁽¹⁾	Materia Prima secondaria per l'industria del cuoio	Utilizzo nell'industria conciaria, della pelletteria, dei manufatti in cuoio e/o nel comparto del riutilizzo di prodotti in cuoio	Norma UNI EN 15987 (Terminologia cuoio). Assenza di frazioni estranee > 0,1%. Parametri microbiologici (estesi da DM 05/02/98 p.to 8.9.3.a)	Parametri microbiologici (DM 05/02/98 p.to 8.9.3.a) Conformità REACH/POP. Assenza di Cromo. Assenza di sostanze pericolose derivanti da processi di concia chimica primaria.

(1) Ove costituiti da materiali tessili

(2) Ove costituiti da materiali in cuoio

Criteri dettagliati

d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, de del caso.

L'Azienda intende al momento adottare un Sistema di Gestione interno, finalizzato a garantire la costanza qualitativa delle MPS prodotte e il rispetto dei criteri stabiliti dall'Art. 184-ter (si valuterà eventualmente in seguito per la sua Certificazione ISO 14001). Il sistema, proporzionato ai quantitativi di rifiuti massimi recuperabili su base annua (90 t/anno), si articola nelle seguenti procedure operative:

1. Definizione del Lotto EoW

- Considerata la natura del processo (flusso costante e omogeneo di scarti pre-consumo e post-consumo selezionati), si è scelto di adottare il criterio del lotto temporale - Lotto Dinamico.
- Definizione del lotto: Il lotto coincide con la produzione mensile di MPS per ciascuna categoria (EoW 01 e EoW 02).
- Identificazione: Ogni lotto è identificato da un codice univoco (es. MPS-TES-MM/AA - MPS-CUO-MM/AA) riportato sui registri e sulla Dichiarazione di Conformità.

2. Procedure Operative Minime

- Verifica di accettabilità dei rifiuti in ingresso: Ogni conferimento è sottoposto a ispezione visiva e verifica della documentazione (FIR e scheda di omologa). In caso di dubbi sulla composizione viene isolato per ulteriori verifiche ed eventualmente respinto.



- **Monitoraggio dei parametri di processo:** Controllo giornaliero del dosaggio dell'igienizzante e verifica dell'efficacia della cernita manuale (rimozione parti dure).
- **Verifica delle specifiche EoW per lotti:** Al termine della produzione mensile, il responsabile dell'impianto verifica la conformità del lotto alle specifiche CCIAA/UNI e l'assenza di impurità estranee (>0,1%).
- **Metodiche di campionamento e analisi:** Il campionamento per le analisi semestrali (microbiologiche e chimiche) avviene secondo norma UNI 10802. Le analisi sono affidate a laboratori accreditati ISO/IEC 17025.
- **Gestione e stoccaggio:** I rifiuti in ingresso, il materiale in lavorazione e l'EoW pronto per la spedizione sono stoccati in aree distinte e chiaramente identificate da segnaletica verticale per evitare cross-contaminazione.
- **Qualifica e addestramento del personale:** Gli addetti alla cernita seguono un programma di formazione annuale specifico sul riconoscimento merceologico dei materiali, sui rischi chimici (REACH) e sulle procedure di sanificazione.

3. Gestione delle Non Conformità (NC)

- **Non conformità in ingresso:** Se il rifiuto non è conforme (es. bagnato, sporco di olio, contiene Cromo), viene attivata la procedura di verifica ed eventuale respingimento o declassamento del rifiuto (conferimento presso altri impianti autorizzati a gestirlo).
- **Non Conformità in uscita:** Se il materiale post-trattamento non rispetta gli standard (es. residui di bottoni o cattivo odore), il lotto viene sottoposto a nuovo ciclo di lavorazione (re-cernita o ri-igienizzazione) o gestito come scarto di produzione (rifiuto).

4. Documentazione di Sistema

Il sistema si poggia su:

- **Manuale di Gestione EoW:** Documento descrittivo delle responsabilità.
- **Check-list di Accettazione:** Registro omologhe e Registro dei controlli visivi all'ingresso.
- **Report di Produzione e Controllo:** Registro dei parametri misurati (umidità, controlli visivi finali).
- **Registri e Tracciabilità Documentale**

La tracciabilità dell'intero processo, dal rifiuto in ingresso alla Materia Prima Secondaria (EoW) in uscita, è garantita dalla tenuta dei seguenti registri:

a) Registro di Carico e Scarico con

- In Carico: Annotazione dei rifiuti in entrata (EER, quantità, produttore, numero FIR).
- In Scarico: Annotazione dei rifiuti avviati a recupero (operazione R12/R3) e degli eventuali rifiuti esitati dalle lavorazioni (inviati a recupero/smaltimento presso impianti Terzi).
- Connessione EoW: Al momento della produzione della EoW/MPS, l'operazione di "scarico" dal registro rifiuti attesta la cessazione della qualifica di rifiuto per quel quantitativo.

b) Registro di Produzione EoW (Registro Interno di Qualità) contenente

- ID Lotto: Codice identificativo del lotto temporale (es. MPS-TES-01/26 piuttosto che es.MPS-CUO-01/26)
- Corrispondenza: Riferimento ai carichi di rifiuti che hanno originato il lotto.
- Esito Controlli: Annotazione dei controlli visivi, dell'igienizzazione e delle misurazioni di umidità.
- Approvazione: Firma del Responsabile Tecnico per l'immissione sul mercato del lotto come "non-rifiuto".

- **Dichiarazione di Conformità (D.d.C.):** Documento finale che accompagna, Per ogni lotto (o parte di esso), ogni spedizione di MPS/EoW in uscita dalla sezione impiantistica

Procedure minime da prevedere secondo le LG SNPA 41/2022

Verifica di accettabilità dei rifiuti in ingresso.

Prevede il controllo della documentazione (FIR e scheda di omologa con analisi se prevista) e un'ispezione visiva/merceologica ad ogni conferimento. La verifica accerta: coerenza del codice EER, assenza di contaminanti macroscopici (oli, morchie, sostanze chimiche), assenza di frazioni estranee non conformi e, per il cuoio, garanzia di assenza di Cromo.

Monitoraggio dei parametri di processo (se previsti).

Controllo giornaliero del dosaggio del presidio igienizzante (R3) secondo le schede tecniche del produttore. Verifica costante dell'efficacia della cernita manuale (R12) per la rimozione di loghi, etichette e parti rigide. Monitoraggio mensile a campione dell'umidità residua tramite igrometro per prevenire fenomeni di degradazione microbiologica.

Verifica delle specifiche tecnico-prestazionali del materiale in uscita per lotti.

Ogni lotto di MPS è sottoposto a verifica visiva e merceologica finale per garantire la rispondenza alle specifiche delle CCIAA di Milano e Firenze (tessile) e alla norma UNI EN 15987 (cuoio). Si verifica

- l'efficacia delle operazioni di cernita (R12), in termini di rimozione di parti dure (metalliche, plastiche, in vetro, etc...) e impurità estranee (che dovrebbero risultare quantomeno inferiori allo 0,1% in peso), sia mediante verifica visiva post-cernita (verifica giornaliera) che analitica (ogni 6 mesi);

-



- il controllo dell'efficacia delle operazioni di selezione/separazione (R12), in termini di tipologia, pezzatura ed eventuale colore del materiale, mediante verifica visiva post-selezione (verifica giornaliera);
- il controllo del dosaggio dell'igienizzante (R3), secondo le specifiche del produttore della sostanza igienizzante, mediante controllo giornaliero;
- il controllo dell'umidità residua, mediante igrometro, eseguita a campione con frequenza mensile;
- il controllo dell'invarianza chimica, eseguita mediante verifica costante della corrispondenza tra il materiale selezionato e le schede tecniche dei fornitori (omologhe);
- Il controllo del rispetto dei parametri microbiologici previsti ai punti (8.4), 8.5 ed 8.9 dell'Allegato I Suballegato I al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. (Carica batterica totale: < 10⁶ UFC/g, Streptococchi fecali: < 10² UFC/g, Salmonella: Assente su 20 g di campione) mediante prelievo ed analisi chimica a campione prevista con frequenza semestrale.

Definizione delle metodiche di campionamento ed analisi (se previste).

Il campionamento per le analisi di laboratorio (semestrali) segue la norma UNI 10802 per garantire la rappresentatività del lotto. Le analisi microbiologiche (Carica batterica, Salmonella, Streptococchi) e chimiche (REACH/POP) sono affidate a laboratori esterni accreditati secondo la norma ISO/IEC 17025.

Definizione del lotto dell'EoW.

Si adotta il criterio del Lotto Temporale (Dinamico) con cadenza mensile. Ogni lotto raggruppa l'output omogeneo prodotto in 30 giorni per singola categoria (EoW 01 Tessile o EoW 02 Cuoio). Il lotto è identificato da un codice univoco riportato sul registro interno e sulla Dichiarazione di Conformità.

Procedura per la gestione e lo stoccaggio dei rifiuti in attesa di verifica della conformità per la cessazione della qualifica di rifiuto e dell'EoW.

I rifiuti in ingresso e le MPS in uscita sono stoccati in aree separate e identificate. I materiali in attesa di qualifica EoW (fase post-cernita e igienizzazione) sono mantenuti in appositi contenitori chiusi o aree delimitate, per prevenire cross-contaminazioni o il contatto con agenti atmosferici/umidità.

Procedura per la qualifica e l'addestramento del personale addetto all'accettazione e movimentazione dei rifiuti.

Viene previsto un modulo formativo all'assunzione con aggiornamento biennale. L'addestramento verte su: procedure di accettazione, riconoscimento merceologico delle fibre e dei pellami, criteri di esclusione (es. Cromo), corretto utilizzo degli igienizzanti e gestione della documentazione di tracciabilità.

Gestione delle non conformità sui rifiuti in ingresso e sul prodotto in uscita.

Non conformità del rifiuto in ingresso: Se il rifiuto in ingresso non è conforme (es. bagnato, sporco di olio, contiene Cromo), viene attivata la procedura di verifica ed eventuale respingimento o declassamento del rifiuto (conferimento presso altri impianti autorizzati a gestirlo).

Non Conformità delle M.P.S.&E.o.W. in uscita: Se il materiale post-trattamento non rispetta gli standard (es. residui di bottoni o cattivo odore), il lotto viene sottoposto a nuovo ciclo di lavorazione (re-cernita o ri-igienizzazione) o gestito come rifiuto di produzione (rifiuto).

Criteri dettagliati e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.

Istruzioni per la compilazione:

Si allega modello della Dichiarazione di conformità.

Allegati:

- Modello della Dichiarazione di conformità.
- Protocollo per la Caratterizzazione, l'Omologa e Accettazione dei Rifiuti in Ingresso
- Sintesi dei Controlli da eseguire

Data: 20/02/2026

Firma/Timbro



NAZENA S.R.L.
Sede legale: Via Ortigara 2/A
36100 Vicenza (VI)
Sede op.: Strada Saviabona
264/B 36100 Vicenza (VI)
P.IVA: IT04216200248
PEC: nazena@legalmail.it

Eventuale carta intestata della ditta

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)

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

Dichiarazione numero (n.lotto)*	Inserire numero lotto
Anno	Inserire anno

*riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo

Anagrafica del produttore			
Denominazione sociale: Nazena S.r.l.		C.F./P.IVA:	04216200248
Iscrizione al registro imprese:		VI 388031	
Indirizzo sede legale: Via Ortigara			Numero civico: 2/a
Comune: Vicenza	CAP: 36100	Provincia: (VI)	
Impianto di produzione			
Indirizzo: Via Strada Saviabona			Numero civico: 264/b
Comune: Vicenza	CAP: 36100	Provincia: (VI)	
Autorizzazione: inserire autorizzazione			
Data di rilascio: inserire data di rilascio		Ente rilasciante:	inserire Ente rilasciante

IL PRODUTTORE SOPRA INDICATO DICHIARA CHE

- la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto è denominata:
 - **Materia Prima Secondaria (MPS) / E.o.W per la lavorazione tessile (in caso di materiale tessile)**
 - **Materia Prima Secondaria (MPS) / E.o.W per la lavorazione del cuoio (in caso di materiale in cuoio)**
- il lotto di sostanza/oggetto ottenuta/ottenuto dalle operazioni di recupero autorizzate è rappresentato dalla seguente quantità:
 - metri cubi: **inserire metri cubi del lotto** ;
 - tonnellate: **inserire tonnellate e/o Kilogrammi del lotto** ;
- il predetto lotto di sostanza/oggetto è destinato al seguente scopo specifico:
 - **Utilizzo nell'industria della confezione e manifattura per la produzione di capi di abbigliamento, accessori e manufatti tessili e nel comparto del riutilizzo dei prodotti tessili (in caso di materiale tessile).**
 - **Utilizzo nell'industria della pelletteria e manifattura per la produzione di articoli e accessori in cuoio e nel comparto del riutilizzo dei prodotti in cuoio (in caso di materiale tessile).**

DICHIARA INOLTRE

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

ALLEGA

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

_____,
 (Indicare luogo e data)

 (Firma e timbro del produttore)

Protocollo per la Caratterizzazione, l'Omologa e Accettazione dei Rifiuti in Ingresso

Codice E.E.R.	Descrizione	Condizioni di accettabilità in impianto (caratteristiche)	Comparto produttivo di provenienza	Regolarità del ciclo di produzione del rifiuto	Caratteristiche particolari	note
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura	Ritagli e filamenti di cuoio finito esenti da Cromo provenienti da taglio, rifilatura, fustellatura	lavorazione di pelli e pellicce	Rifiuti prodotti da ciclo industriale regolare		Vedasi note 1 e 3b)
04 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	Ritagli e filamenti di cuoio finito esenti da Cromo provenienti da taglio, rifilatura, fustellatura	lavorazione di pelli e pellicce	Rifiuti prodotti da ciclo industriale regolare	Rifiuto non pericoloso rientrante nella voce "non specificati altrimenti"	Vedasi note 1 e 3b)
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	Ritagli e pezzame in materiale tessile composito (fibra in poliestere, nylon e/o polimerica in genere)	industria tessile	Rifiuti prodotti da ciclo industriale regolare		Vedasi note 1 e 3a)
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze	Filati, ritagli e pezzame in materiale tessile grezzo sia naturale che artificiale/sintetico	industria tessile	Rifiuti prodotti da ciclo industriale regolare		Vedasi note 1 e 3a)
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate	Ritagli, pezzame, filati e prodotti fallati o invenduti in fibra naturale, sintetica e/o artificiale	industria tessile	Rifiuti prodotti da ciclo industriale regolare		Vedasi note 1 e 3a)
04 02 99	rifiuti non specificati altrimenti	Ritagli, pezzame, filati e prodotti fallati e/o invenduti in fibra naturale, sintetica e/o artificiale	industria tessile	Rifiuti prodotti da ciclo industriale regolare	Rifiuto non pericoloso rientrante nella voce "non specificati altrimenti"	Vedasi note 1 e 3a)
15 01 09	Imballaggi in materia tessile	Imballaggi in materiale tessile [sacchetti, contenitori, rivestimenti in fibre naturali, (inclusa ovatta, juta, ...etc), sintetiche e/o artificiali]	Imballaggi inutilizzati provenienti da negozi e/o rivendita al dettaglio	Rifiuti provenienti da negozi e/o rivendita al dettaglio con produzione irregolare/stagionale		Vedasi note 1 e 3a)
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	Divise da lavoro invendute e/o usate pulite	Indumenti protettivi inutilizzati provenienti da negozi e/o vendita al dettaglio	Rifiuti provenienti da negozi e/o rivendita al dettaglio con produzione irregolare/stagionale	rifiuto non pericoloso avente codice a specchio	Vedasi note 1, 2 e 3a)
16 01 22	componenti non specificati altrimenti	Residui tessili e/o in cuoio provenienti da attività di smantellamento dei sedili, della tappezzeria e del cruscotto	Tessili e/o cuoio provenienti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla riparazione di veicoli	Rifiuti provenienti da smantellamento/ riparazione autoveicoli con produzione completamente irregolare	Rifiuto non pericoloso rientrante nella voce "non specificati altrimenti"	Vedasi note 1, 3a) e 3b)
16 01 99	rifiuti non specificati altrimenti	Residui tessili e/o in cuoio provenienti da attività di smantellamento dei sedili, della tappezzeria e del cruscotto	Tessili e/o cuoio provenienti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla riparazione di veicoli	Rifiuti provenienti da smantellamento/ riparazione autoveicoli con produzione completamente irregolare	Rifiuto non pericoloso rientrante nella voce "non specificati altrimenti"	Vedasi note 1, 3a) e 3b)
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*	Capi vestitari e/o prodotti tessili fallati o invenduti in fibre artificiali e/o sintetiche	Capi di vestiario e/o prodotti tessili fuorispecifica provenienti dall'industriale tessile Capi di vestiario e/o prodotti tessili invenduti provenienti da negozi e/o vendita al dettaglio	Rifiuti provenienti da industriale tessile e/o da negozi/rivendita al dettaglio con produzione irregolare/stagionale	rifiuto non pericoloso avente codice a specchio	Vedasi note 1, 2 e 3a)
16 03 06	rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*	Capi vestitari e/o prodotti tessili fallati e/o invenduti in fibre naturali, artificiali e/o sintetiche	Capi di vestiario e/o prodotti tessili fuorispecifica provenienti dall'industriale tessile Capi di vestiario e/o prodotti tessili invenduti provenienti da negozi e/o vendita al dettaglio	Rifiuti provenienti da industriale tessile e/o da negozi/rivendita al dettaglio con produzione irregolare/stagionale	rifiuto non pericoloso avente codice a specchio	Vedasi note 1, 2 e 3a)
19 12 08	prodotti tessili	Ritagli, rifili e pezzame tessile naturale, artificiale o sintetico prodotto da attività di selezione/cernita di rifiuti	Rifiuti tessili prodotti da attività di raccolta e trattamento rifiuti autorizzate	Rifiuti provenienti da attività di raccolta e trattamento rifiuti autorizzate con produzione completamente irregolare		Vedasi note 1 e 3a)
20 01 10	abbigliamento	Vestiario in fibra naturale, artificiale e/o sintetica proveniente da raccolta differenziata non più destinabile a rivendita - - unicamente a seguito di sottoscrizione di contratto con aziende incaricate della raccolta dei rifiuti urbani e previa verifica e/o attestazione della "non riutilizzabilità" degli stessi	Rifiuti tessili e/o in cuoio provenienti da raccolta urbana differenziata	Rifiuti provenienti da raccolta urbana con produzione completamente irregolare		Vedasi note 1 e 3a)
20 01 11	prodotti tessili	Prodotti tessili in fibra naturale, artificiale e/o sintetica proveniente da raccolta differenziata non più destinabile a rivendita - - unicamente a seguito di sottoscrizione di contratto con aziende incaricate della raccolta dei rifiuti urbani e previa verifica e/o attestazione della "non riutilizzabilità" degli stessi	Rifiuti tessili e/o in cuoio provenienti da raccolta urbana differenziata	Rifiuti provenienti da raccolta urbana con produzione completamente irregolare		Vedasi note 1 e 3a)

1) **Caratterizzazione di base** del rifiuto conferito.

Viene richiesta preliminarmente al primo conferimento e successivamente ripetuta:

- per processi di produzione regolari: ogni anno e/o ogni volta che il processo di produzione subisce modifiche
- per processi di produzione irregolari/stagionali: ogni sei mesi e/o ogni volta che il processo di produzione subisce modifiche
- per processi di produzione completamente irregolari: preliminarmente ad ogni conferimento (tale condizione può essere avviata fissando, con i produttori, standard qualitativi e caratteristiche richieste per il conferimento)

2) **Analisi di classificazione/attestazione di non pericolosità** del rifiuto conferito.

Viene richiesta preliminarmente al primo conferimento per rifiuti non pericolosi aventi codici a specchio e successivamente ripetuta:

- per processi di produzione regolari: ogni due anni o ad ogni modifica della filiera e/o delle caratteristiche del rifiuto.
- per processi di produzione irregolari/stagionali: ogni sei mesi o ad ogni modifica della filiera e/o delle caratteristiche del rifiuto (tale condizione può essere avviata fissando, con i produttori, standard qualitativi e caratteristiche richieste per il conferimento).
- per processi di produzione completamente irregolari: preliminarmente ad ogni conferimento (tale condizione può essere avviata fissando, con i produttori, standard qualitativi e caratteristiche richieste per il conferimento)

3) **Dati da acquisire e verifiche di conformità** dei rifiuti da conferire.

• **Per rifiuti tessili**

a) Caratteristiche merceologiche/compositive del rifiuto da conferire

- Tipologia di fibra: Naturale (lana, cotone, juta, seta, etc...), sintetica (poliestere, poliammide, acrilico, etc), artificiale (viscosa, etc) o mista .
- Omogeneità del rifiuto: rifiuto monomateriale (ad es. 100% cotone) o miscela (es. misto lana-poliestere).
- Eventuale gradazione colorimetrica del rifiuto conferito
- Stato fisico/dimensionale: distinguendo fra pezzame, sfilacciato, filato o fibra sciolta
- assenza/presenza di "parti dure" (cerniere, spille, bottoni, inserti, accessori)
- Eventuale presenza/assenza di Elastan (anche conosciuto con i nomi commerciali di Lycra o Spandex) ed eventuale percentuale

b) Caratteristiche chimiche

- grado di umidità (contenuto di acqua - inferiore al 10-12%)
- assenza di sostanze nocive ed in particolare di: coloranti azoici, ftalati, ritardanti di fiamma (bromurati) ed eventuali metalli pesanti
- assenza di contaminanti chimici (assenza di residui di oli lubrificanti, grassi, residui di colle e/o solventi)

L'attestazione delle caratteristiche dei rifiuti conferibili può essere desunta da schede tecniche e/o qualitative o etichette apposte sul materiale che ha generato il rifiuto (nel caso di prodotti invenduti, prodotti fallati, scarti da industria tessile, imballaggi inutilizzati da negozi e/o attività di distribuzione) oppure da analisi chimiche condotte sui rifiuti (nel caso di rifiuti tessili provenienti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla riparazione di veicoli, capi di abbigliamento usati, rifiuti da raccolta pubblica differenziata e/o da impianti di gestione rifiuti, etc)

• **Per i rifiuti in cuoio**

a) Caratteristiche merceologiche/compositive del rifiuto da conferire

- Tipologia di cuoio da conferire: Cuoio pieno fiore, Crosta di cuoio, Cuoio con strato di finitura, Cuoio Rigenerato
- Specie animale da cui è originato il cuoio: bovino, caprino, etc....
- Tipologia di concia che ha generato il rifiuto distinguendo fra,
 - Concia al Cromo (Wet-blue) - condizione di incettabilità del rifiuto per decisione Aziendale di non trattare rifiuti contenenti cromo
 - Concia "Metal-Free" o "Chrome-Free" (Wet-White): in tale caso va precisato che proveniente da concia all'alluminio, allo zirconio o con aldeidi (glutaraldeide).
 - Concia vegetale
- Presenza di "accoppiati", distinguendo fra:
 - Supporti tessili ovvero se il cuoio è incollato a una tela di rinforzo (spesso poliestere)
 - Schiume (Foam) ovvero se è presente un sottile strato di poliuretano espanso incollato sul lato "carne".
- Grado di rifinitura ovvero, nel caso di cuoio automotive, che è spesso coperto da uno strato di vernice poliuretana, richiedere se lo spessore della finitura supera 1/3 dello spessore totale (ai fini della conformità alla norma UNI EN 15987).
- Presenza di PFAS: Richiedere se sono stati usati agenti idro-oleorepellenti (trattamenti antimacchia), oggi fortemente limitati dalle normative internazionali.
- Pezzatura del materiale da conferire, distinguendo fra:
 - pezzatura grande > 400 cm² ;
 - Pezzatura media: compresa fra 100 cm² e 400 cm²;

- Pezzatura piccola: < 100 cm²
- Pezzatura mista

b) Caratteristiche chimiche

- contenuto di Cromo VI (Cromo Esavalente) . in caso di concia al Cromo - escluso dalle verifiche per decisione Aziendale di non trattare rifiuti contenenti cromo;
- contenuto di Ammine aromatiche (Coloranti Azoici)
- contenuto di Fumarato di Dimetile (DMFu)
- Stabilità dell'odore
- Assenza di Muffe e Funghi (

L'attestazione delle caratteristiche dei rifiuti conferibili può essere desunta da schede tecniche e/o qualitative o etichette apposte sul materiale che ha generato il rifiuto (nel caso di scarti da industria conciaria e/o della pelletteria, imballaggi inutilizzati da negozi e/o attività di distribuzione) oppure da analisi chimiche condotte sui rifiuti (nel caso di rifiuti in cuoio provenienti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla riparazione di veicoli, capi di abbigliamento usati, rifiuti da raccolta pubblica differenziata e/o da impianti di gestione rifiuti, etc)

Sintesi dei Controlli da eseguire

Fase del Processo	Tipo di Controllo	Metodologia	Frequenza	Riferimento	Responsabile	Registrazione
Pre-Ingresso (Omologa)	Valutazione rifiuto e documentazione dal produttore	Verifica corrispondenza tra materiale, schede Tecniche ed analisi fornite dal produttore con i requisiti di accettabilità in impianto	Preliminare al contratto	Rispetto requisiti di accettabilità previsti	Responsabile Tecnico	Registro omologhe
Ingresso (Accettazione)	Verifica FIR e corrispondenza con l'omologa	Verifica documentale	Ad ogni carico	Competa rispondenza documentale	Addetto accettazione	Registro Carico/Scarico Rifiuti
Ingresso (Accettazione)	Ispezione visiva e merceologica (accertamento conformità)	Verifica visiva	Ad ogni carico	Completa rispondenza	Addetto accettazione	Registro accettazioni
Lavorazione (Cernita R12)	Verifica rimozione parti dure ed estranee	Ispezione visiva per verifica rimozione parti dure (metalli, plastica, vetro) e impurità	Giornaliera	Assenza di parti estranee dure	Responsabile Tecnico / Responsabile produzione	Registro controlli
Lavorazione (Igienizzazione R3)	Controllo dosaggio igienizzante	Controllo dosaggio in conformità alle specifiche del produttore	Giornaliera	Dosaggio conforme a quanto previsto	Responsabile Tecnico / Responsabile produzione	Registro controlli
Fine Lavorazione (Output)	Verifica visiva specifiche CCIAA/UNI e purezza	Verifica visiva di tipologia (fibra), pezzatura e colore	Giornaliera	Cernita eseguita correttamente	Responsabile Tecnico / Responsabile produzione	Registro controlli
Fine Lavorazione (Output)	Verifica ponderale presenza impurità	Prelievo e analisi di laboratorio (UNI 10802)	Semestrale	Impurità < 0,1% in peso	Responsabile Tecnico	Registro controlli
Fine Lavorazione (Output)	Verifica umidità dei materiali esitati dal trattamento	Misurazione tramite igrometro	Mensile (a campione)	Umidità < 12%	Responsabile Tecnico	Registro controlli
Prodotto Finito (EoW)	Analisi di Laboratorio (Chimiche/Microb.)	Prelievo e analisi di laboratorio (UNI 10802)	Semestrale	DM 05/02/98 (8.4, 8.5, 8.9)	Responsabile Tecnico	Registro controlli