

	REGIONE DEL VENETO		PROVINCIA DI VICENZA		COMUNE DI CARRE'
---	-------------------------------	---	---------------------------------	---	-----------------------------

<p>IL PROGETTISTA Dott.Ing. Giuseppe Tamà Iscritto al n. 1056 dell'Ordine degli Ingegneri di Vicenza</p>	<p>IL COMMITTENTE</p> <div data-bbox="1262 600 1485 748" data-label="Image"></div> <p>Nuova Europ Metalli di Bruno Menegatti Via Terrenato, 18 - 36010 Carrè (Vicenza) Tel. 0445 315054- Fax 0445 314546 Partita I.V.A. 01547210243</p>
---	--

<p>Procedura di Valutazione di Impatto Ambientale</p> <p>PROGETTO DEFINITIVO DI RIORGANIZZAZIONE CON INSERIMENTO DI NUOVI CODICI C.E.R. ED AUMENTO DELLA CAPACITA' PRODUTTIVA DI UN IMPIANTO ESISTENTE (AUTORIZZATO) DI RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI IN REGIME ORDINARIO</p> <p>SITO IN</p> <p>COMUNE DI CARRE'</p>

<p>PIANO DI GESTIONE OPERATIVA</p>	<p style="font-size: 2em; font-weight: bold; text-align: center;">1B</p> <hr/> <p>GENNAIO 2014</p> <p>DATA</p>
---	--

INDICE

0.	Piano di gestione operativa	3
1.	Tipologia di rifiuti accettabili nell'impianto ed operazioni di recupero previste	5
2.	Sistemi di stoccaggio, impianti ed apparecchiature a servizio dell'impianto di recupero.	7
3.	Modalità di gestione dell'impianto di recupero	11
3.1	Definizione delle attività di recupero effettuate in impianto	11
3.2	Operazioni preliminari al conferimento	12
3.3	Accettazione e operazioni di verifica a conferimento	16
4.	Operazioni di recupero e gestione dei "non rifiuti/M.P.S." ottenuti e dei rifiuti prodotti.	16
5.	Operazioni periodiche	20
6.	CONTROLLI	21
	Elenco allegati	22
	Elaborato 1B2	23

La Ditta NUOVA EUROP METALLI di Menegatti Bruno, gestisce un impianto di recupero di rifiuti non pericolosi con provvedimento n° 17/Suolo e Rifiuti/2004 del 06/02/2004 nella Zona Artigianale Industriale in comune di Carrè, la cui autorizzazione (in regime ordinario) è stata rilasciata dalla Provincia di Vicenza con provvedimento N° 138/Suolo e Rifiuti/2012 , prot. N° 82628/AMB del 05/11/2012 in regime ordinario.

L'esercizio dell'impianto di recupero, così come autorizzato dalla provincia di Vicenza prevede l'effettuazione di operazioni di:

messa in riserva (R13) di rifiuti speciali non pericolosi (metalli ferrosi e non ferrosi)

selezione/ cernita (R12)

recupero (R4) di rifiuti non pericolosi.

L'autorizzazione si riferisce ad operazioni di "messa in riserva (R13) con selezione/cernita (R12) e recupero (R4) di rifiuti speciali non pericolosi. E in particolare sono state autorizzate (punto 16 dell'autorizzazione all'esercizio) le seguenti operazioni:

- a) Messa in riserva (R13) per singolo C.E.R. o per tipologia, preliminare alle operazioni di selezione/cernita (R12) ed effettivo recupero (R4) effettuate all'interno dell'impianto in argomento, con produzione di "M.P.S."
- b) Messa in riserva (R13) senza alcuna operazione di miscelazione : i rifiuti in uscita dovranno mantenere il medesimo codice di ingresso e dovranno essere destinati ad impianti che effettuino una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12.

La potenzialità complessiva attualmente autorizzata è di 22.000 t/anno, mentre la massima capacità di stoccaggio è di 2.850 t, di cui 300 t sono i rifiuti prodotti dall'attività.

Per la propria attività, Nuova Europ Metalli, si è dotata di un Sistema di Gestione della Qualità (SGQ) conforme ai requisiti del Regolamento (UE) n. 333/2011 copia del Manuale e del certificato di attestazione N.11/0769/2011, rilasciato in data 05/10/2011 in allegato.

Per consolidare e organizzare al meglio la propria attività, Nuova Europ Metalli di Menegatti Bruno, propone, fermo restando le caratteristiche dell'impianto autorizzato:

- la realizzazione di un capannone precedentemente autorizzato ma non ancora costruito (avente autorizzazione in scadenza),

- l'integrazione dell'attività di recupero con nuove tipologie di rifiuti, diverse dalle tipologie attualmente autorizzate con il conseguente aumento delle potenzialità di trattamento oltre le 100 t/giorno. A tal fine viene presentata alla Provincia di Vicenza, domanda di V.I.A. e di (contestuale) approvazione del progetto, nelle modalità previste dall'art. 23 della L.R. n. 10/99 e ss.mm.ii.

- la riorganizzazione del lay-out.

La riorganizzazione generale del lay-out dell'impianto prevede: una ridistribuzione dei box e delle aree di stoccaggio interne/operative e di deposito esterne, la riorganizzazione non riguarderà la linea di macinazione e selezione . L'intervento di ampliamento e riorganizzazione non comporta sostanziali modifiche delle operazioni e delle modalità di recupero autorizzate; più in particolare si prevede l'inserimento, nell'elenco dei rifiuti conferibili, di ulteriori venti codici C.E.R. delle tipologie di rifiuti non attualmente gestite in impianto. L'intervento in progetto non comporta modifiche sostanziali sotto il profilo della gestione operativa dell'impianto, al cui manuale si rimanda.

Il Piano di Gestione Operativa (P.G.O.), come richiesto dalla D.G.R.V. N. 2966 del 26/09/06 (attuativa di quanto disposto dal comma 3 dell'art. 22 della L.R. N.03/2000 e ss.mm.ii.) contiene le seguenti informazioni:

- modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto, tipologia degli automezzi impiegati, dei sistemi utilizzati per assicurare il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica e delle perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento;
- procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso (controllo del formulario, eventuali prelievi di campioni e relative modalità di campionamento ed analisi);
- modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento.

I successivi paragrafi, descrivono le tipologie di rifiuti accettabili e le operazioni di recupero e le apparecchiature previste, le infrastrutture e le modalità di stoccaggio dell'impianto di recupero nella sua configurazione di progetto.

1. TIPOLOGIA DI RIFIUTI ACCETTABILI NELL'IMPIANTO ED OPERAZIONI DI RECUPERO PREVISTE.

Le tipologie di rifiuti accettabili in impianto, le operazioni di recupero previste e la codifica dei materiali in uscita sono riportati, suddivisi per singolo codice C.E.R., in **allegato 1A11** della *Relazione Tecnica del Progetto Definitivo* (Elaborato **1A**).

La tabella che segue riporta invece, sinteticamente, l'elenco delle operazioni previste per le tipologie (di cui ai paragrafi dell'allegato 1 - suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.) ed i rispettivi codici C.E.R. dei rifiuti che si prevede di accettare in impianto.

R13/R12/R4	/	16 01 12
R13	/	16 06 01*
Operazioni previste	Tipologie di rifiuti (Allegato 1 - suballegato 1 del D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.)	Codici C.E.R.
R13/R12	1.1	15 01 01, 15 01 06, 20 01 01,
R13/R12	2.1	10 11 12, 16 01 20, 17 02 02, 20 01 02
R13/R12/R4	3.1	10.02.10, 12 01 01, 12 01 02, 12 01 99, 15 01 04, 17 04 05, 19 02 01, 19 12 02, 20 01 40
R13		10.02.10, 19 01 02, 19 12 02
R13/R12/R4	3.2	12 01 03, 12 01 04, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 07, 19 12 03, 20 01 40
R13/R12/R4	3.3	15 01 06, 20 03 01
R13/R12/R4	5.1	16 01 06, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22
R13/R12/R4	5.7	17 04 11
R13/R12/R4	5.8	17 04 11
R13/R12/R4	5.19	16 02 16
R13/R12	6.1	02 01 04, 15 01 02, 17 02 03, 19 12 04, 20 01 39
R13/R12	6.2	16 01 19
R13/R12	9.1	03 01 01, 03 01 05, 15 01 03, 17 02 01, 19 12 07, 20 01 38

Si tratta di operazioni di “messa in riserva (R13) di rifiuti speciali (non pericolosi e pericolosi) con eventuale selezione / cernita (R12) e recupero (R4) di rifiuti non pericolosi, già autorizzate per l’impianto in essere e consistenti nella messa in riserva differenziata per tipologia di rifiuto, nella cernita preliminare, nella selezione manuale e con caricatore a polipo (per rimuovere eventuali materiali e sostanze indesiderati) e nelle eventuali operazioni di smontaggio e tranciatura manuali, di pressatura e di riduzione volumetrica (macinazione) con selezione (separazione magnetica e cernita manuale) dei metalli. Alla stessa maniera verranno trattati i rifiuti aggiunti in richiesta, ovvero: carta, cartone, vetro, plastica e batterie al piombo seppure per la sola operazione (R13).

Il progetto non prevede l’installazione di nuove apparecchiature di trattamento rifiuti, per cui le operazioni di pressatura, macinazione e separazione magnetica dei metalli verranno effettuate con i macchinari già in dotazione all’impianto esistente così come le altre operazioni di cernita, selezione, che verranno effettuate manualmente o con l’ausilio di caricatore a polipo, “in cumulo”, in apposite aree di selezione oppure nell’ambito delle stesse aree di messa in riserva all’interno dei fabbricati.

L’organizzazione dell’impianto prevede le seguenti operazioni:

- a) portale antiradiazioni e pesatura dei rifiuti in ingresso ;
- b) conferimento / scarico / verifica preliminare / accettazione definitiva dei rifiuti in ingresso;
- c) messa in riserva dei rifiuti accettati, metallici e non metallici , in contenitori o cumuli, in aree delimitate e box, dotati di sistemi di captazione e raccolta (a tenuta) di eventuali oli (per la messa in riserva di trucioli separatamente per i ferrosi ed i non ferrosi);
- d) cernita manuale/con caricatore a polipo per differenziare la qualità dei materiali e separare eventuali frazioni estranee / sostanze indesiderate ed eventuali altre operazioni manuali ;
- e) pressatura,
- f) triturazione, macinazione, separazione magnetica dei metalli ferrosi e cernita (manuale) dei non ferrosi in apposita linea di riduzione volumetrica e selezione (per alcune tipologie di rifiuti);
- g) deposito dei materiali (M.P.S. / “non rifiuti”) ottenuti dalle operazioni di recupero (R4) e dei rifiuti prodotti dalle operazioni stesse ovvero dei rifiuti selezionati (da R12);
- h) caricamento vettori con destinazione agli impianti di utilizzo delle M.P.S./“non rifiuti” ottenuti (conformi alle specifiche richieste) e/o ad ulteriori impianti di recupero dei rifiuti ceduti come tali (soltanto messi in riserva) e di quelli selezionati (da R12).

Per le operazioni di pressatura, e triturazione, macinazione, separazione magnetica dei metalli e cernita manuale dei non ferrosi si farà uso dell'esistente linea di riduzione volumetrica e selezione, che non sarà quindi interessata da modifiche e che potrà essere alimentata con rifiuti aventi codici C.E.R.: 15 01 04, 16 01 06, 16 01 12, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22, 16 02 16, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 19 01 02, 19 12 02, 19 12 03, 20 01 40 .

2. SISTEMI DI STOCCAGGIO, IMPIANTI ED APPARECCHIATURE A SERVIZIO DELL'IMPIANTO DI RECUPERO

L'attività di recupero (messa in riserva e trattamento) è prevista esclusivamente all'interno dell'involucro edilizio dotato di pavimentazione impermeabile e resistente (massetto in calcestruzzo armato). L'area esterna, pure integralmente pavimentata con calcestruzzo armato, è utilizzata oltre che per la manovra dei vettori per il deposito di materie prime seconde/non rifiuti ed è interessata dal deposito temporaneo, entro container scarrabili dotati di copertura, dei rifiuti non pericolosi prodotti in impianto. Sul piazzale pavimentato viene anche effettuato il deposito di materiali metallici già autorizzati e come detto materiali che si riferiscono ai codici C.E.R. 17 02 03, 16 01 19, 15 01 02, 02 01 04, 20 01 30, 19 12 04, 03 01 05, 15 01 03, 17 02 01, 03 01 01, 20 01 38, 19 12 07 di nuova introduzione.

Come già detto, le operazioni di trattamento consistono, oltre alla messa in riserva differenziata per tipologia di rifiuto, nella cernita preliminare, nella selezione manuale e con caricatore a polipo (per rimuovere eventuali materiali indesiderati e sostanze estranee) e nelle eventuali operazioni di smontaggio e tranciatura manuali, di pressatura e di riduzione volumetrica (macinazione) con selezione (separazione magnetica e cernita manuale) dei metalli.

Le operazioni di pressatura macinazione e separazione magnetica vengono effettuate con appositi macchinari mentre le altre operazioni di cernita-selezione- smontaggio-tranciatura vengono effettuate manualmente e con l'ausilio di caricatore a polipo, "in cumulo", in apposite aree di selezione oppure nell'ambito delle stesse aree di messa in riserva all'interno dei fabbricati.

All'interno dei capannoni i rifiuti vengono messi in riserva, suddivisi per tipologia, in appositi contenitori, container, aree e box delimitati con elementi in c.a.p. tipo "Jersey"; ogni struttura di stoccaggio è opportunamente identificata con idonea cartellonistica recante informazioni quali la codifica C.E.R. e la descrizione del rifiuto. La superficie del pavimento dei box di stoccaggio dei trucioli (rifiuti con codici C.E.R. 12 01 01 e 12 01 03) è presidiata da una canaletta grigliata di captazione di eventuali colaticci oleosi confluyente in un pozzetto di raccolta del volume di 2 mc a tenuta in c.a.p.

rivestito con resine epossidiche. Le M.P.S. / “non rifiuti” vengono depositati entro box, casse metalliche e/o aree specificatamente destinate allo scopo. Nel caso in cui lo stato fisico del rifiuto (non metallico) sia polverulento, o costituito da frazioni leggere di plastica o legno e se stoccati per lungo tempo, l’eventuale scarico a terra e la fase di accumulo in box saranno gestiti con particolari cautele al fine di limitare il più possibile la formazione/dispersione di polveri, o pezzature leggere dei materiali appena menzionati, i cumuli verranno adeguatamente protetti dagli agenti atmosferici, mediante teli o membrane in materiale impermeabile.

A Est dell’area pavimentata esterna, è presente la **linea di macinazione e selezione** (esistente/autorizzata), che è utilizzata per il trattamento di alcune tipologie di rifiuti metallici, più precisamente quelle aventi codici C.E.R.: 15 01 04, 16 01 06, 16 01 12, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22, 16 02 16 , 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 19 12 02, 19 12 03, 20 01 40;

le fasi di trattamento della linea sono le seguenti:

- preriduzione volumetrica dei rifiuti mediante trituratore
- macinazione (mediante mulino a martelli) dei rifiuti (eventualmente) preridotti,
- separazione magnetica (mediante separatore magnetico a nastro) dei metalli ferrosi dai rifiuti macinati,
- cernita manuale (dei metalli non ferrosi) effettuata sul flusso dei rifiuti macinati ,

La linea di macinazione e selezione è costituita dalle seguenti apparecchiature:

- a) trituratore trialbero,
- b) mulino a martelli,
- c) separatore magnetico a nastro,
- d) nastri di selezione,

inoltre :

- dai nastri di convogliamento / sollevamento / alimentazione,
- dagli impianti di aspirazione e abbattimento della frazione leggera / polveri captate in corrispondenza:

- a) della tramoggia di carico del mulino,
- b) allo scarico del macinato,
- c) dei vari salti – nastro,

al fine di prevenire la dispersione di frazioni leggere e polveri nell’ambiente di lavoro.

L’aria captata dai dispositivi aspiranti (cappe) viene trattata, prima della sua espulsione all’atmosfera, per rimuovere il materiale particolato che viene veicolato dal flusso dell’aspirazione (frazione

particellare di rifiuti); le cappe sono quindi collegate ad un collettore di convogliamento ad un impianto di abbattimento composto da:

- un ciclone preseparatore (della frazione più grossolana e pesante/fluff)
- torre di lavaggio ad acqua

Il materiale solido separato dal ciclone (fluff), scaricato da una rotocella in un big-bag, avente C.E.R. 19 10 03 ovvero 19 10 04 a seconda della sua composizione (e conseguente classificazione), viene stoccato (in big-bag) e destinato ad altri impianti di recupero autorizzati. L'acqua utilizzata nell'idrofiltro viene filtrata con appositi sacchi drenanti supportati da idonea struttura e riciclata all'impianto di lavaggio; periodicamente (secondo necessità) si provvede all'espurgo dell'acqua torbida dalla vasca di fondo dell'idrofiltro, ed al suo reintegro con acqua pulita (di rete); l'acqua torbida (concentrata), estratta dall'idrofiltro, viene stoccata in contenitori da 1 mc per il successivo conferimento come rifiuto (C.E.R. 16 10 04) a impianti di trattamento autorizzati.

Il flusso d'aria depolverato viene infine espulso all'atmosfera, con caratteristiche conformi ai limiti prescritti in autorizzazione (concentrazione residua di polveri al camino inferiore a 20 mg/Nmc).

Tutta l'area esterna pavimentata è presidiata da sistemi di captazione e controllo delle acque meteoriche. Affluiscono all'impianto di raccolta e disoleazione tramite un pozzetto scolmatore. Il volume di acqua eccedente (2° pioggia) viene convogliata ad un bacino di laminazione avente un volume utile di accumulo di circa 1500 mc, realizzato in una porzione (di circa 3000 mq) dell'area agricola di proprietà.

Tutte le acque meteoriche insistenti sui piazzali sono recapitate in pubblica fognatura.

Tutta l'area **esterna dell'impianto esistente** è pavimentata con un massetto di calcestruzzo armato opportunamente sagomato con pendenze idonee a garantire lo sgrondo delle acque meteoriche (insistenti) verso caditoie raccordate da collettori recapitanti in un (terminale) impianto di trattamento (decantazione, disoleazione e filtrazione). Le acque meteoriche trattate vengono infine scaricate nel collettore fognario delle acque bianche che serve tutta la zona artigianale industriale.

L'impianto di trattamento è costituito nell'ordine dai seguenti comparti:

- vasca di raccolta in due scomparti, accumulo mc 85
- 3 vasche di disoleazione volume utile 20 mc
- disoleatore con pozzetto di ispezione e campionamento
- bacino di laminazione
-

Sul collettore di mandata in pubblica fognatura delle acque trattate, a monte dell'allacciamento, sono stati installati:

- un contatore volumetrico (di tipo magnetico), per la contabilizzazione delle acque scaricate nel collettore fognario,
- un pozzetto di ispezione fiscale, di campionamento, per la verifica del rispetto dei limiti di emissione prescritti.

Le acque meteoriche trattate nell'impianto, sono recapitate nel collettore acque nere della fognatura pubblica che serve la zona produttiva; la frazione di pioggia (seconda pioggia) eccedente la capacità di accumulo delle vasche di raccolta verrà scolmata ad un sistema di laminazione che raccoglie anche le acque meteoriche dei pluviali della copertura del nuovo corpo di fabbrica (in progetto). Il *sistema di laminazione* è costituito come già accennato da un bacino che consente un accumulo di 1500 mc. Le acque accumulate nel bacino sono rilanciate al collettore fognario pubblico con pompa di sollevamento. A monte del punto di recapito delle acque del bacino di laminazione, è stato posto in opera un disoleatore (del tipo a coalescenza) e un successivo pozzetto di ispezione e campionamento. A monte di entrambi gli allacciamenti fognari (collettore acque nere e collettore acque bianche), sono predisposti i pozzetti di ispezione.

Sulla mandata della pompa di estrazione della prima pioggia (e di parte della "seconda pioggia"), entro apposito pozzetto, è installato un contatore per la contabilizzazione del volume di acque scaricate in pubblica fognatura (collettore acque nere). Durante la precipitazione meteorica, un apposito sensore di pioggia, attiva il regolatore di livello installato nella vasca di raccolta che comanda il funzionamento automatico della pompa sommersa di estrazione; la pompa rimane in funzione fino al raggiungimento del livello minimo impostato nella vasca di raccolta. Questo livello minimo tiene conto sia della necessità di garantire un congruo volume "morto" per la decantazione di eventuali solidi veicolati dalla pioggia, sia dalla necessità di mantenere condizioni di immersione adeguate per il regolare funzionamento della pompa stessa e viene così fissato ad una quota di 40 cm dal fondo della vasca (con la pompa sopraelevata di 20 cm sul fondo vasca).

Il raggiungimento del livello massimo della vasca di raccolta, in corrispondenza del quale si ha lo sfioro dell'eccedenza attraverso il collettore di scarico, viene segnalato a quadro dal regolatore di livello mediante accensione di apposita spia. In assenza di precipitazioni meteoriche, il sensore pioggia inibisce il funzionamento automatico della pompa di estrazione e la vasca di raccolta assume il ruolo di accumulo di eventuali spandimenti accidentali che dovessero insistere sui piazzali presidiati. La portata della pompa di estrazione è ottimizzata in funzione della necessità di garantire una rapida alienazione dell'acqua di pioggia compatibilmente con il dimensionamento dei comparti di disoleazione.

Come già accennato, non è stata realizzata la piazzola lavaggio vettori.

3. MODALITÀ DI GESTIONE DELL'ATTIVITÀ DI RECUPERO

Per l'accettazione dei rifiuti e la gestione dell'attività di recupero effettuata nell'impianto esistente, Nuova Eurpo Metalli di Menegatti Bruno, ha definito una serie di procedure, verifiche e controlli come illustrato nel manuale di garanzia della qualità.

3.1 Definizione delle attività di recupero effettuate in impianto

Le operazioni di recupero che si intendono effettuare prevedono, oltre alla messa in riserva (R13) ed alla eventuale selezione/cernita (R12), unicamente operazioni (R4) di "riciclo/recupero dei metalli e dei composti metallici" (così come definite nell'Allegato C dalla Parte Quarta del D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii.); e dei materiali oggetto della presente estensione, ovvero rifiuti quali carta, cartone, vetro, plastica e batterie al piombo. Le operazioni (R4) saranno effettuate sulle tipologie di rifiuti/codici C.E.R., corrispondenti alle tipologie (paragrafi) dell'allegato 1 - suballegato 1 al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii., di seguito elencati:

- Tipologia 1.1 codici C.E.R. 15 01 01, 15 01 06, 20 01 01;
- Tipologia 2.1 codici C.E.R. 10 11 12, 16 01 20, 17 02 02, 20 01 02;
- Tipologia 3.1 codici C.E.R. 10 02 10, 12 01 01, 12 01 02, 12 01 99, 15 01 04, 17 04 05, 19 01 02, 19 02 01, 19 12 02, 20 01 40;
- Tipologia 3.2 codici C.E.R. 12 01 03, 12 01 04, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 07, 19 12 03, 20 01 40,
- Tipologia 3.3 codici C.E.R. 15 01 06, 20 03 01;
- Tipologia 5.1 codici C.E.R. 16 01 06, 16 01 17, 16 01 18, 16 01 22;
- Tipologie 5.7 - 5.8 codice C.E.R. 17 04 11,
- Tipologia 5.19 codice C.E.R. 16 02 16,
- Tipologia 6.1 codici C.E.R. 02 01 04, 15 01 02, 17 02 03, 19 12 04, 20 01 39;
- Tipologia 6.2 codice C.E.R. 16 01 19;
- Tipologia 9.1 codici C.E.R. 03 01 01, 03 01 05, 15 01 03, 17 02 01, 19 12 07, 20 01 38
- e inoltre sul rifiuto avente codice C.E.R. 16 01 12 (pastiglie dei freni), e 16 06 01 seppure per la sola operazione (R13).

Fermo quanto sopra, per tutti i rifiuti accettabili (di cui all'elenco a pag. 4), per i quali è prevista l'operazione R13 abbinata all'operazione R12 ed (eventualmente) all'operazione R4, sarà possibile effettuare:

- 1) soltanto l'operazione R13,
 - 2) l'operazione R13 abbinata all'operazione R12;
 - 3) l'operazione R13 abbinata alle operazioni R12 ed R4.
- In altre parole i rifiuti stessi potranno, a discrezione del Gestore:
- 1) essere messi (semplicemente) in riserva, per essere allontanati, tal quali (col medesimo codice C.E.R.), ad altri impianti autorizzati di recupero;
 - 2) essere messi in riserva e selezionati (intendendo con questo termine la "rimozione di eventuali materiali estranei/impurezze"), per essere allontanati, come rifiuti, ad altri impianti autorizzati al recupero;
 - 3) essere messi in riserva, selezionati e recuperati fino ad ottenere delle M.P.S. metalliche da avviare ad attività produttive, per il loro utilizzo.

Per alcuni rifiuti viene prevista esclusivamente l'operazione R13; per questi rifiuti sarà quindi possibile soltanto la messa in riserva ed essi verranno quindi conferiti, tal quali, ad altri impianti di recupero autorizzati.

3.2 Operazioni preliminari al conferimento

Per tutti i rifiuti, la loro accettazione in impianto è subordinata ad una serie di verifiche effettuate presso il (dal) produttore preliminarmente al 1° conferimento e successivamente ripetute ogni due anni o ad ogni modifica della filiera e/o delle caratteristiche del rifiuto; per i rifiuti non pericolosi contraddistinti da codici "a specchio" vengono richieste analisi di classificazione, attestanti inequivocabilmente la non pericolosità del rifiuto, riferite a campioni rappresentativi dei rifiuti stessi e sottoscritte da un Chimico abilitato.

Per i rifiuti "recuperabili" (R4), l'attività di recupero è subordinata non solo alla certificazione di "non pericolosità" (analisi di classificazione) per i rifiuti aventi codici "a specchio", ma anche ad una serie di verifiche delle caratteristiche "di recuperabilità" da effettuarsi sui rifiuti prima del loro conferimento; queste verifiche variano in funzione della tipologia di rifiuto e delle operazioni di recupero da effettuare.

Le verifiche preliminari al conferimento di rifiuti da recuperare in impianto sono e saranno distinte in funzione della tipologia di rifiuto da conferire e delle operazioni sullo stesso previste; in particolare, i **rifiuti metallici ferrosi e di Alluminio** sono e saranno gestiti conformemente alle disposizioni del Regolamento Comunitario N. 333/2011 (cogente a far data dal 09/10/11) e, in funzione del loro codice C.E.R., dei rispettivi paragrafi dell'Allegato 1 – Suballegato 1 al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. mentre i **rifiuti metallici non ferrosi e non di Alluminio** sono e saranno gestiti (soltanto) in conformità a quanto disposto, per le specifiche tipologie (paragrafi), dall'Allegato 1 – Suballegato 1 al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii..

Per i **rifiuti metallici ferrosi e di Alluminio**, preliminarmente al conferimento, viene richiesto al produttore di fornire idonea documentazione attestante la “non pericolosità”

(analisi di classificazione) dei rifiuti aventi codici “a specchio”; per ogni partita di rifiuti da conferire viene richiesto al produttore di attestare:

- la non radioattività dei rifiuti da conferire;
- l'assenza di clorofluorocarburi;
- l'assenza di fusti e contenitori non completamente vuoti o non svuotati e non puliti;
- l'assenza di fusti e contenitori che abbiano contenuto olii o vernici;
- la presenza di ferro o acciaio recuperabile o la presenza di Alluminio o di leghe di Alluminio recuperabili;
- l'assenza di limature, scaglie o polveri contenenti oli o emulsioni oleose;
- l'assenza di contenitori chiusi sotto pressione o insufficientemente aperti;
- l'assenza di materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e l'assenza di armi da fuoco intere o in pezzi.

Per ogni partita di rifiuti metallici ferrosi e di Alluminio rientranti nelle tipologie 3.1 e 3.2 dell'Allegato 1 – Suballegato 1 al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. viene inoltre richiesto al produttore di attestare:

- una concentrazione di PCB e PCT < 25 ppb;
- un contenuto di impurezze (inerti, metalli non ferrosi, plastiche, ecc) < 5 % in peso (per i rifiuti metallici ferrosi);
- un contenuto di impurezze (inerti, plastiche, ecc) < 20 % in peso (per i rifiuti metallici di Alluminio);
- una percentuale di olii < 10 % in peso.

Per gli apparecchi domestici, le apparecchiature e i macchinari post-consumo appartenenti al paragrafo 5.19 viene richiesta al produttore una dichiarazione attestante l'assenza di sostanze lesive dell'Ozono stratosferico o HFC e l'assenza di trasformatori contenenti oli contaminati da PCB e PCT.

Per i rifiuti originati da cicli produttivi, viene altresì richiesto di specificare la provenienza e la regolarità o meno del processo di produzione del rifiuto.

La documentazione relativa ad ogni nuovo conferimento e gli esiti delle verifiche richieste vengono preventivamente valutati al fine di stabilire se lo specifico rifiuto è o meno conferibile all'impianto; in particolare si verifica:

- - la congruenza del codice C.E.R. del rifiuto attribuito dal Produttore;
- - se il codice C.E.R. rientra o meno fra quelli autorizzati;
- - se il ciclo produttivo che ha originato il rifiuto è regolare o meno;
- - se il produttore ha fornito analisi di classificazione attestanti la “non pericolosità” del rifiuto e se le analisi stesse sono complete/esaustive e

in corso di validità (anche in funzione della regolarità/irregolarità del ciclo produttivo);

- - se il certificato analitico è conforme agli standard previsti dalla normativa di settore e a quelli richiesti da Nuova Europ Metalli di Menegatti Bruno (certificato analitico datato, firmato da Chimico abilitato iscritto all'Albo professionale con sigillo, accompagnato dal relativo verbale di prelievo e contenente la dichiarazione di non pericolosità del rifiuto, riferimento a metodiche analitiche standard, ...);
- - se il produttore ha fornito tutte le informazioni richieste e se le stesse sono chiare, complete e congruenti.

Superata positivamente la fase di valutazione (partita giudicata conforme e conferibile) ed accertato che il conferitore del rifiuto abbia sottoscritto l'ordine di servizio, si provvede ad organizzare il trasporto, definendo tempistiche e modalità per il ritiro del rifiuto e per il suo conferimento in impianto.

Per i **rifiuti metallici non ferrosi e non di Alluminio** viene richiesto al produttore di fornire, oltre alla documentazione attestante la "non pericolosità" (analisi di classificazione) dei rifiuti aventi codici "a specchio", anche le specifiche verifiche previste in corrispondenza del relativo paragrafo del suballegato 1 - Allegato 1 al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii. ed in particolare:

- per i rifiuti di metalli ferrosi e non ferrosi rientranti nelle tipologie (paragrafi) 3.1 e 3.2, le analisi di "caratterizzazione" (ai fini del recupero), che prevedono la determinazione analitica (su campioni rappresentativi) di: concentrazione di PCB e PCT, percentuale di inerti e materiali non metallici (anche non ferrosi per la tipologia 3.1 e ferrosi per la tipologia 3.2), percentuale di olii, percentuale di solventi organici, percentuale di polveri con granulometria < 10 !m; viene inoltre richiesto di attestare la non radioattività del rifiuto e l'assenza di: contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, materiali infiammabili e/o esplosivi, armi da fuoco intere o in pezzi;
- per gli apparecchi domestici, le apparecchiature e i macchinari post-consumo appartenenti al paragrafo 5.19 viene richiesta al produttore una dichiarazione attestante l'assenza di sostanze lesive dell'Ozono stratosferico o HFC e l'assenza di trasformatori contenenti olii contaminati da PCB e PCT.

La documentazione, ove richiesto, deve essere accompagnata da idonei Rapporti di Prova (R.d.P.) sottoscritti da Chimico abilitato, attestanti gli esiti delle analisi condotte su campioni rappresentativi dei rifiuti da conferire.

Per gli "imballaggi metallici bonificati", le analisi di classificazione comprovanti la non pericolosità dei rifiuti, devono essere accompagnate da una dichiarazione di avvenuta bonifica che

dovrà essere sottoscritta dal responsabile della procedura di bonifica stessa.

Per particolari tipologie di rifiuti di complessa caratterizzazione analitica, quali i “macchinari dismessi”, i “cavi elettrici” e “parti di macchine” è ammesso il ricorso alla caratterizzazione merceologica, comunque sottoscritta da Tecnico abilitato.

Per i “metalli provenienti da Ecocentri comunali”, le analisi dei rifiuti in ingresso vengono integrate da una scheda di verifica periodica, attestante l’assenza di componenti pericolose, sottoscritta dal responsabile dell’Ecocentro di provenienza.

Nei casi dubbi e comunque a discrezione di Nuova Europ Metalli di Menegatti Bruno, prima del conferimento, quest’ultimo può procedere, anche tramite propri tecnici di fiducia, a sopralluoghi presso il Produttore e al prelievo di campioni rappresentativi dei rifiuti da conferire per successive determinazioni analitiche di controllo.

Nel caso in cui il ciclo di produzione che origina i rifiuti sia “regolare” le analisi devono essere ripetute come minimo ogni due anni ovvero a seguito di ogni modifica della filiera e/o delle caratteristiche del rifiuto; nel caso di produzione “non regolare”, le verifiche vengono richieste per partite omogenee.

La documentazione relativa ad ogni nuovo conferimento viene preventivamente valutata, al fine di stabilire se lo specifico rifiuto è o meno conferibile all’impianto; in particolare si verifica:

- la congruenza del codice C.E.R. del rifiuto attribuito dal Produttore;
- che il codice C.E.R. rientri fra quelli ammissibili all’impianto;
- se il ciclo produttivo che ha originato il rifiuto è regolare o meno;
- se il produttore ha fornito analisi di classificazione attestanti la “non pericolosità” del rifiuto e se le analisi stesse sono complete/esaustive e in corso di validità (anche in funzione della regolarità / non regolarità del ciclo produttivo);
- se il certificato analitico è conforme agli standard previsti dalla normativa di settore e a quelli richiesti da Nuova Europ Metalli ((certificato analitico datato, firmato da chimico abilitato iscritto all’Albo professionale con sigillo, accompagnato dal relativo verbale di prelievo e contenente la dichiarazione di non pericolosità del rifiuto, riferimento a metodiche analitiche standard, ...));
- se il produttore ha fornito tutta la documentazione richiesta e se la stessa contiene informazioni chiare, complete e congruenti.

Superata positivamente la fase di valutazione (partita giudicata conforme e conferibile) ed accertato che il conferitore del rifiuto abbia sottoscritto l’ordine per il servizio, si provvede ad organizzare il trasporto, definendo tempistiche e modalità per il ritiro del rifiuto e per il suo conferimento in impianto.

3.3 Accettazione e operazioni di verifica a conferimento

Tutti i rifiuti conferiti all'impianto devono essere accompagnati dal prescritto formulario di identificazione per il trasporto (f.i.r.); tutti i trasportatori devono essere regolarmente iscritti all'Albo Gestori Ambientali e le targhe dei mezzi utilizzati devono risultare inserite nell'iscrizione all'Albo.

All'atto del conferimento l'autista deposita, presso l'ufficio accettazione dell'impianto, il formulario e tutta la documentazione che accompagna il carico trasportato; i dati contenuti (nel f.i.r. e nella documentazione) vengono tempestivamente valutati e confrontati con la documentazione presentata preliminarmente al conferimento; ove si riscontrassero delle irregolarità nel f.i.r. oppure qualora il rifiuto conferito non risultasse avere caratteristiche conformi a quelle desumibili dalla documentazione che accompagna il carico o non rispettasse le caratteristiche riportate nella documentazione presentata preliminarmente al conferimento, il carico viene trattenuto fino alla risoluzione (chiarimento) delle non conformità rilevate; qualora le "non conformità" non fossero risolte, il carico viene respinto, dandone contestuale comunicazione agli Organi competenti.

Superata positivamente la prima fase di controllo documentale, si procede con le operazioni di verifica (visiva) del carico, consistenti in:

- verifica della tipologia di rifiuto;
- verifica dell'assenza di rifiuti gocciolanti e/o polverosi;
- verifica dell'assenza di odori anomali;
- verifica dell'assenza di contenitori in pressione e/o di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti e/o di fusti o contenitori non svuotati e non puliti;
- verifica dell'assenza di clorofluorocarburi (CFC);
- verifica dell'assenza di materiali pericolosi, infiammabili e/o esplosivi e/o di armi da fuoco intere o in pezzi;
- misurazione della radioattività.

Gli esiti di tutte le operazioni di verifica vengono annotati su apposita documentazione (moduli di accettazione) che viene registrata ed archiviata; qualora i suddetti controlli avessero esito non favorevole, il carico viene respinto al mittente, dandone contestuale comunicazione agli Organi competenti; ad esito favorevole dei controlli, si provvede alla pesatura del carico e al completamento del formulario.

Il carico passa quindi all'area di conferimento, dove viene scaricato per essere poi trasferito, in funzione della sua tipologia, nella rispettiva area di messa in riserva; durante lo scarico si procede ad un ulteriore controllo visivo. Il rifiuto è considerato accettato e il vettore può abbandonare l'impianto soltanto ad esito favorevole di tutti i controlli previsti in fase di accettazione e dopo che il trasportatore abbia ricevuto le due copie del Formulario completate in tutte le sue parti (in particolare, qualora richiesto nel

formulario, si provvede ad annotare, nell'apposito spazio, il peso verificato "a destino").

Si provvede quindi all'archiviazione del Formulario e all'annotazione, nel registro di carico/scarico, del quantitativo (verificato) del rifiuto "messo in riserva".

Viene verificato il costante aggiornamento dell'archivio dei Formulari.

4. Operazioni di recupero e gestione dei "non rifiuti"/materie prime secondarie ottenuti e dei rifiuti prodotti (dal trattamento).

Come già detto, l'attività di recupero avviene mediante operazioni di separazione/selezione ed (eventualmente) per i metalli di riduzione volumetrica (pressatura e macinazione); l'attività può anche comprendere operazioni manuali di smontaggio, di eliminazione di eventuali rivestimenti e di tranciatura manuale. A parte l'operazione di riduzione volumetrica, per la quale la ditta dispone di apposita macchina fissa e l'operazione di riduzione volumetrica (macinazione) con selezione (separazione magnetica e cernita manuale) dei metalli, per la quale la ditta dispone di un'apposita linea, tutte le altre operazioni di cernita-selezione vengono effettuate, "in cumulo", manualmente e/o con l'ausilio di caricatore a polipo.

I materiali ottenuti dalle operazioni di recupero (R4) possono essere: "non rifiuti" / M.P.S., "rifiuti non metallici" ed eventualmente anche rifiuti pericolosi rinvenuti (rifiuti prodotti); come già detto, questi ultimi (rifiuti prodotti) possono derivare anche da operazioni di selezione "negativa" (R12) effettuate, su tipologie di rifiuti messi in riserva (R13) per essere conferiti ad altri impianti autorizzati, al solo scopo di rimuovere eventuali componenti estranee/indesiderate.

La qualifica di "non **rifiuto**" viene attribuita ai materiali ottenuti da "rottami di ferro" e da "rottami di alluminio" rispondenti alle caratteristiche previste tanto dal Regolamento Comunitario N. 333/2011 quanto dall' Allegato 1 - Suballegato 1 al D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.; in particolare, il Manuale delle Procedure di Gestione Qualità previsto dal Regolamento Europeo, certificato da Ente accreditato, prevede una serie di controlli, finalizzati a verificare la rispondenza dei materiali alle specifiche previste dal Regolamento stesso, di seguito elencati. Per i "non **rifiuti di ferro**":

- verifiche visive:
 - assenza di materiali non metallici;
 - assenza di metalli non ferrosi;
 - assenza di elementi di dimensioni maggiori della grandezza di un mattone non conduttori di elettricità (es: pneumatici, legno, etc...);

- assenza di residui delle operazioni di fusione, riscaldamento e preparazione delle superfici (es: molatura, segatura, saldatura, etc...);
- assenza di oli, emulsioni oleose lubrificanti o grassi, tranne che per quantità trascurabili che non diano luogo a gocciolamento;
- assenza di elementi o sostanze che possano alterare le caratteristiche di non pericolosità del rottame;
- assenza di contenitori sotto pressione, chiusi o insufficientemente aperti;
- limitata presenza di ossidi di Ferro;

- controlli analitici/misure:

- per partite omogenee: analisi di un campione rappresentativo e verifica quantitativo medio di materiali estranei " 2% in peso;
- per ogni partita: misurazione della radioattività (in postazione fissa).

Per i “non **rifiuti di Alluminio**”:

- verifiche visive:
 - assenza di PVC sottoforma di rivestimenti, vernici e materie plastiche;
 - assenza di metalli diversi dall'alluminio;
 - assenza di materiali non metallici combustibili;
 - assenza di elementi di dimensioni maggiori della grandezza di un mattone non conduttori di elettricità (es: pneumatici, legno, ecc...);
 - assenza di residui delle operazioni di fusione, riscaldamento e preparazione delle superfici (es: molatura, segatura, saldatura, ecc...);
 - assenza di oli, emulsioni oleose lubrificanti o grassi, tranne che per quantità trascurabili che non diano luogo a gocciolamento;
 - assenza di elementi o sostanze che possano alterare le caratteristiche di non pericolosità del rottame;
 - assenza di contenitori sotto pressione, chiusi o insufficientemente aperti;

- controlli analitici/misure:

- per partite omogenee: analisi di un campione rappresentativo e verifica quantitativo medio di materiali estranei " 5 % in peso;
- per ogni partita: misurazione della radioattività (in postazione fissa).

Gli esiti dei controlli vengono annotati su appositi moduli (di monitoraggio qualità dei non rifiuti ottenuti) e archiviati.

I materiali che superano positivamente le verifiche e i controlli suddetti sono qualificati come “non rifiuti” e vengono stoccati, in funzione della loro natura, nelle apposite aree di deposito.

La qualifica di **M.P.S.** viene invece attribuita ai materiali metallici non ferrosi e non di Alluminio che, a seguito dalle operazioni di recupero, risultano (soltanto) conformi alle specifiche previste dal D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.; in particolare, per questi metalli sono previsti i seguenti controlli:

- - per ogni partita: misure di radioattività in postazione fissa;
- - per partite omogenee: prelievo di campioni rappresentativi e determinazione analitica (sui campioni prelevati) presso laboratori convenzionati di: percentuale di oli e grassi, percentuale di inerti e materiali indesiderati, percentuale di solventi organici, percentuale (riferita alle polveri totali) di polveri con granulometria inferiore a 10 !m. Per i metalli in parola non è necessaria la determinazione di PCB e PCT in quanto la massima concentrazione ammessa di questi composti (nelle M.P.S.) corrisponde alla massima concentrazione ammessa nei rifiuti in ingresso che, in tal senso, vengono già controllati.

Di tutte le attività di controllo viene tenuta idonea registrazione.

I materiali che superano positivamente le verifiche e i controlli suddetti sono qualificati come “M.P.S.” e vengono stoccati, per tipo, nelle apposite aree di deposito.

I **rifiuti non metallici** in ingresso, eventualmente dopo operazioni di selezione (R12), vengono messi in riserva, con il codice C.E.R. di origine, nelle aree previste (box e/o container scarrabili) per essere successivamente conferiti ad altri impianti di recupero autorizzati; i rifiuti non metallici ottenuti dalla selezione (R12) vengono invece messi in deposito (temporaneo) con codice C.E.R. 19 12 XX (rifiuti di carta e cartone – C.E.R. 19 12 01, di plastica e gomma – C.E.R. 19 12 04, di vetro – C.E.R. 19 12 05, di legno – C.E.R. 19 12 07, ed altri rifiuti misti – C.E.R. 19 12 12) in container scarrabili e in casse metalliche per essere successivamente conferiti ad altri impianti di recupero autorizzati. Settimanalmente un addetto dell’impianto controlla la giacenza dei rifiuti, verificando i rispettivi quantitativi, ed aggiorna il Registro di carico/scarico.

A ciascun destinatario dei rifiuti è richiesto di fornire, preventivamente, il provvedimento autorizzativo in corso di validità ovvero il provvedimento di iscrizione al registro provinciale (con relative ricevute di pagamento dell’iscrizione annuale) nonché le polizze assicurativa e fideiussoria previste dalla normativa vigente; ai trasportatori (Terzi) viene richiesta idonea documentazione comprovante l’iscrizione all’Albo Gestori Ambientali. La documentazione acquisita viene verificata e archiviata.

Personale incaricato invia la richiesta di conferimento rifiuti agli impianti di destinazione che devono restituirla firmata per accettazione; si provvede quindi a produrre e a trasmettere agli impianti di destinazione tutta la documentazione (controlli analitici, dichiarazioni, attestazioni,...) prevista dalla normativa vigente (D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii. e D.M. 05/02/98 e ss.mm.ii.) ed eventualmente quella ulteriormente richiesta dai gestori degli impianti stessi; confermata la richiesta, viene compilato il Formulario di trasporto e vengono annotati i quantitativi "scaricati" sul Registro di carico e scarico. Il rifiuto viene quindi trasportato all'impianto di destinazione con mezzi autorizzati, rimanendo in capo al trasportatore la restituzione della quarta copia del formulario, completato in tutte le sue parti, per l'archiviazione.

5. Operazioni periodiche

Periodicamente (settimanalmente), l'Addetto (amministrativo) delegato provvede a verificare la corretta compilazione dei registri e il loro stato di aggiornamento, controllando in particolare la corrispondenza tra quanto registrato e quanto riportato nei f.i.r..

Con frequenza settimanale, il Tecnico Responsabile della Gestione (o Addetto delegato), provvede a verificare lo stato dell'impianto, in particolare della pavimentazione interna ed esterna (che deve risultare esente da rotture e/o da crepe passanti) e delle strutture di compartimentazione dei box di stoccaggio (che devono risultare integre); eventuali non conformità vengono annotate fissando un tempo (in funzione della loro importanza) per la loro risoluzione; pure settimanalmente si provvede all'ispezione delle canalette e dei pozzetti di raccolta dei colaticci oleosi che presidiano i box di messa in riserva dei trucioli, verificando l'assenza di ostruzioni ed eventualmente intervenendo tempestivamente per la loro eliminazione e controllando il livello di liquidi eventualmente presenti nei pozzetti di raccolta, all'occorrenza predisponendo la loro estrazione e il conferimento ad impianti autorizzati.

Con frequenza settimanale, il Tecnico Responsabile della Gestione (o Addetto delegato) provvede a verificare:

- - la rispondenza fra le tipologie di rifiuti stoccati e le aree di stoccaggio prestabilite;
- - i quantitativi di rifiuti messi in riserva, confrontandoli con i dati del Registro di carico/scarico;
- - i quantitativi di rifiuti prodotti in deposito temporaneo;
- - la presenza, la congruenza e l'integrità della segnaletica apposta in corrispondenza di ciascuna area di stoccaggio (riportante i codici C.E.R. e la descrizione dei rifiuti stoccati).

Oltre a controllare costantemente il regolare funzionamento di tutte le macchine/ apparecchiature dell'impianto (pressa-cesoia, caricatore a

polipo, linea di macinazione e selezione), si verifica periodicamente la corretta e puntuale esecuzione delle manutenzioni prescritte dai rispettivi manuali.

Le verifiche dell'impianto elettrico / dell'impianto di terra vengono effettuate da Organismi abilitati, all'uopo incaricati, con frequenza annuale/biennale.

6. CONTROLLI

I sistemi di aspirazione e abbattimento polveri asserviti alla linea di macinazione e selezione vengono sottoposti a controlli, verifiche ed interventi di manutenzione secondo quanto previsto dal manuale di Garanzia della Qualità, che per comodità schematizziamo nei diagrammi di seguito riportati.

I controlli effettuati riguardano principalmente l'impianto di macinatura a secco, l'impianto di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima pioggia (e di parte della seconda pioggia) e quello di laminazione della frazione di seconda pioggia.

Il seguente report, tiene sotto controllo i sistemi di aspirazione e depolverizzazione dell'impianto di macinazione e selezione e registra con la progressione :

giorno/settimana/mese/anno

la periodicità dei controlli

SETTORE IMPIANTO	APPARATO	giorno	settiman	Mese	anno	OPERAZIONI	
IMPIANTO DI ASPIRAZIONE	Bocchette aspiranti	X				Verifica aspirazione	
	Giunzioni tubazioni				X	Controllo tenute	
	Collettore aspirazione				X	Controllo emissioni (prelievo)	
	Motore elettroventola				X	Verifica assor. elettrico	
	Elettrovent.		X				Verifica vibrazioni/rumorosità
						X	Pulizia cassa
						X	Controllo tensione cinghie di trasmissione
CAMINO	camino				X	Controllo cuscinetti	
	Bocca camino	X				Prelievo emissioni	

IDROFILTRO	Vasca raccolta			X		Controllo torbidità acqua nella vasca, sostituzione con acqua di rete
	Vasca raccolta	X				Verifica presenza acqua nella vasca
	Pompa di alimentazione e spruzzatori	X				Controllo regolare funzionamento pompa
	Ugelli spruzzatori		X			Verifica assenza occlusioni
	Pompa di alimentazione spruzzatori			X		Verifica stato girante, corpo e tenute
	Sacchi drenanti		X			Verifica stato riempimento
	condotti				X	Controllo integrità
	Corpo colonna di lavaggio				X	Controllo assenza trafile
	fermagocce				X	Pulizia e rimozione eventuali depositi
CICLONE	rotocella	X				Controllo funzionamento, rumorosità, vibrazioni
	Raccolta polveri separate	X				Verifica riempimento contenitore
	Corpo ciclone				X	Controllo integrità
QUADRO/COLL.ELETTRICI	Collegamenti elettrici				X	Controllo fissaggi
	Quadro elettrico				X	Pulizia quadro elettrico e controllo contatti

Lo schema sotto riportato si riferisce all'impianto di raccolta e trattamento delle acque meteoriche di prima e seconda pioggia e del bacino di laminazione.

APPARATI	PERIODICITA'	TIPO D'INTERVENTO
Caditoie, pozzetti, pozzetto scolmatore	mensile	Controllo visivo assenza di ostruzioni o intasamenti
Caditoie, pozzetti	annuale	pulizia
Vasche di raccolta, decantazione, disoleazione	semestrale	Controllo e pulizia fanghi/oli
Pozzetto di raccolta oli	mensile	Verifica funzionamento valvole
Pompe di svuotamento vasche con indicatore di livello minimo	mensile	Verifica funzionamento
Sensore pioggia	Ad ogni evento meteorologico	Verifica funzionamento
Filtro a coalescenza	annuale	pulizia
contatore	semestrale	lettura
Pompe vasche di laminazione	annuale	manutenzione
Scarico acque di prima pioggia trattate in pubblica fognatura (collettore acque nere)	Minimo una volta l'anno, su indicazione del gestore della rete fognaria	Prelievo e analisi
Scarico acque trattate in pubblica fognatura (collettore acque bianche)	Semestrale (ad ogni evento meteorologico)	Prelievo e analisi

ALLEGATI

Allegato 1B1

Manuale delle procedure di Gestione Qualità (per l'accertamento della cessazione della qualifica di rifiuto per rottami costituiti da metalli ferrosi e di Alluminio) e certificato rilasciato da Ente riconosciuto.

Allegato 1B2

Piano di gestione e manutenzione impianto di abbattimento asservito alla linea di macinazione e selezione metalli.

Allegato 1B3

Quaderni di manutenzione:

- dell'impianto di raccolta e trattamento delle acque meteoriche insistenti sulle porzioni sud ed est del piazzale;
- dell'impianto di raccolta, trattamento della prima pioggia e laminazione della seconda pioggia insistenti sulle porzioni nord ed ovest del piazzale;

ALLEGATO 1B2**PIANO DI GESTIONE E MANUTENZIONE
IMPIANTO DI ABBATTIMENTO****PROGRAMMA INTERVENTI**

SETTORE IMPIANTO	APPARATO	giorno	settiman	Mese	anno	OPERAZIONI	
IMPIANTO DI ASPIRAZIONE	Bocchette aspiranti	X				Verifica aspirazione	
	Giunzioni tubazioni				X	Controllo tenute	
	Collettore aspirazione				X	Controllo emissioni (prelievo)	
	Motore elettroventola				X	Verifica assor. elettrico	
	Elettrovent.		X				Verifica vibrazioni/rumorosità
						X	Pulizia cassa
						X	Controllo tensione cinghie di trasmissione
					X	Controllo cuscinetti	
CAMINO	camino				X	Prelievo emissioni	
	Bocca camino	X				Controllo visuale emissioni	
IDROFILTRO	Vasca raccolta			X		Controllo torbidità acqua nella vasca, sostituzione con acqua di rete	
	Vasca raccolta	X				Verifica presenza acqua nella vasca	
	Pompa di alimentazione e spruzzatori	X				Controllo regolare funzionamento pompa	
	Ugelli spruzzatori		X			Verifica assenza occlusioni	
	Pompa di alimentazione spruzzatori			X		Verifica stato girante, corpo e tenute	
	Sacchi drenanti		X			Verifica stato riempimento	
	Condotti				X	Controllo integrità	
	Corpo colonna di lavaggio				X	Controllo assenza trafile	
	fermagocce				X	Pulizia e rimozione eventuali depositi	
CICLONE	rotocella	X				Controllo funzionamento, rumorosità, vibrazioni	
	Raccolta polveri separate	X				Verifica riempimento contenitore	
	Corpo ciclone				X	Controllo integrità	
QUADRO/COLLELETTRICI	Collegamenti elettrici				X	Controllo fissaggi	
	Quadro elettrico				X	Pulizia quadro elettrico e controllo contatti	