



P.M.C.G.

ESO RECYCLING s.r.l.
Via L. Galvani, 26/2 - 36066 SANDRIGO (VI)
Tel. 0444 659503 - Fax 0444 759238
P.I. Reg. Imp. CF 02887100242
Cap. Soc. € 101.677,00 int. vers.
E-mail: info@esorecyclingsrl.it
www.esorecyclingsrl.it

ESO RECYCLING SRL

Via Luigi Galvani, 26/2 Z.I. - 36066 SANDRIGO (VI)

Impianto di Recupero Rifiuti

**PIANO DI MONITORAGGIO E
CONTROLLO GENERALE**



Emesso da : Mariano Farina 	Approvato da : Giovanni Peron 	Sede Operativa : Via L. Galvani, Z.I. SANDRIGO (VI)	Febbraio 2016 Revisione 00
--	---	---	--



P.M.C.G.

ESO RECYCLING s.r.l.
Via L. Galvani, 25/2 - 36066 SANDRIGO (VI)
Tel. 0444 659503 - Fax 0444 759238
P.I. Reg. Imp. CF 02887100242
Cap. Soc. € 101.677,00 int. vers.
E-mail: info@esorecyclingsrl.it
www.esorecyclingsrl.it

INDICE

PREMESSA.....	1
QUADRO SINOTTICO	4
1 – COMPONENTI AMBIENTALI	6
1.1 – Rifiuti in ingresso ed uscita dall'impianto	6
1.1.1 – LINEA RAEE.....	6
Tabella 1.1.1.1 - Rifiuti RAEE in ingresso.....	7
Tabella 1.1.1.2 - Controlli rifiuti RAEE in ingresso	7
Tabella 1.1.1.3 - Rifiuti prodotti / allontanati.....	8
Tabella 1.1.1.4. - Controlli sui rifiuti prodotti.....	8
Tabella 1.1.1.5 - Controllo radiometrico.....	8
1.1.2 – LINEA PLASTICHE	10
Tabella 1.1.2.1 – Rifiuti Plastiche in ingresso.....	10
Tabella 1.1.2.2 – Controllo Rifiuti Plastiche in ingresso	10
Tabella 1.1.2.3 - Rifiuti prodotti / allontanati.....	12
Punto 1.1.2.4 – Controllo Rifiuti prodotti / allontanati	12
1.2 - Consumo risorse idriche	13
Tabella 1.2.1 - Risorse idriche.....	13
1.3 - Energia.....	13
Tabella 1.3.1 – Energia consumata.....	13
1.4 - Consumo combustibili.....	13
Tabella 1.4.1 – Combustibili	13
1.5. – Materiale recuperato.....	14
1.5.1 LINEA RAEE.....	14
Tabella 1.5.1.1– M.P.S. prodotte.....	14
Tabella 1.5.1.2 – Analisi sulle M.P.S.	14
1.5.2 LINEA PLASTICHE	15
Tabella 1.5.2.1– M.P.S. prodotte.....	15
Tabella 1.5.2.2 – Analisi sulle M.P.S.	15
1.6 – Emissioni in aria	16
Tabella 1.6.1 - Punti di emissione (emissioni convogliate)	16
Tabella 1.6.2 - Inquinanti monitorati.....	17
Tabella 1.6.3 – Emissioni diffuse	18
1.7 – Emissioni in acqua	18
Tabella 1.7.1 – Scarichi idrici autorizzati	18
Tabella 1.7.2 - Inquinanti monitorati.....	19
1.8 – Suolo e sottosuolo.....	19
Punto 1.8.1 – Acque di falda	19
1.9 – Emissioni Sonore.....	20
Tabella 1.9.1 – Verifiche Impatto Acustico.....	20
2- PIANO DI GESTIONE	21
2.1 – Formazione / aggiornamento del personale.....	21
2.2 – Controlli e manutenzioni.....	22
3- INDICATORI DI PRESTAZIONE	24
Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori Linea RAEE	24
Tabella 3.2 - Monitoraggio degli indicatori Linea Plastiche.....	24

ALLEGATO 1: ELENCO DEI RIFIUTI ACCETTABILI IN IMPIANTO, DESCRIZIONE, TIPOLOGIA DI APPARTENENZA CON RIFERIMENTO ED OPERAZIONI DI RECUPERO POSSIBILI PREVISTE

PREMESSA

Nella sede di Via L. Galvani n. 26/2, in Comune di Sandrigo (VI), la ditta Eso Recycling S.r.l. gestisce un impianto di recupero rifiuti già autorizzato dalla Provincia di Vicenza, con provvedimento n. 142/2015 per operazioni di "sola" messa in riserva (R13) e per operazioni di messa in riserva (R13) con selezione / cernita (R12) e recupero (R3 e R4) di rifiuti pericolosi e non pericolosi, prevalentemente RAEE.

Eso Recycling Srl è inoltre iscritta all'Albo Nazionale delle imprese che effettuano la gestione di rifiuti al n° VE 004601, per le categorie: 1, 4 e 5 (relativamente alla raccolta e al trasporto di rifiuti) e per la categoria 8 (relativamente al commercio e intermediazione di rifiuti), tutte in classe F.

L'impianto, che è in possesso di certificazione UNI EN ISO 14001 (certificato n. KI 056295), è attivo da quindici anni con un ciclo di recupero nel quale i rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi, in ingresso sono stoccati (messi in riserva), separatamente (per tipologia), per essere successivamente allontanati tal quali (destinati ad altri impianti di recupero autorizzati) oppure sottoposti ad operazioni di disassemblaggio manuale, triturazione e selezione nelle diverse frazioni che li compongono (metallo, plastica, non metallo e materiali leggeri).

Le potenzialità massime autorizzate dal provvedimento del 2015, intese come quantitativi massimi di rifiuti conferibili e recuperabili in impianto, ascendono a 90 t/giorno (20'000 t/anno) per i rifiuti conferibili (accettabili) e ad 60 t/giorno (15'000 t/anno) per i rifiuti avviabili a recupero (operazioni R12 / R3 / R4); la capacità massima di stoccaggio autorizzata, invece, ammonta complessivamente (anche per i rifiuti prodotti dall'attività) a 770 t di rifiuti, di cui 200 t di rifiuti pericolosi.

Al termine del ciclo di trattamento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche, che, a seconda delle esigenze e delle richieste del mercato, può essere più o meno spinto, si ottengono i seguenti materiali :

- ❖ apparecchiature elettriche ed elettroniche, oppure loro parti, che, a seguito di una procedura di verifica, risultano essere ancora funzionanti e, quindi, sono commercializzate nel rispetto delle indicazioni previste dal D.Lgs. n. 151/2005;
- ❖ materie prime secondarie per l'industria, prevalentemente costituite da metalli e plastiche, conformi alle specifiche tecniche e merceologiche di settore;
- ❖ rifiuti recuperabili, ceduti al altri siti autorizzati per il completamento delle operazioni di recupero;
- ❖ rifiuti non recuperabili, destinati a siti autorizzati per le operazioni di smaltimento.

Nel mese di Dicembre 2015, è stato depositato in Provincia di Vicenza uno Studio di Impatto Ambientale per la realizzazione, nel capannone attiguo a quello già in uso, di una linea di recupero plastiche, che prevede le fasi principali di triturazione, vagliatura, selezione ottica e macinatura finale. La linea è sostanzialmente simile a quella che la ditta ha già in esercizio nel Comune di Pianezze, con autorizzazione n° di registro 85/Suolo Rifiuti/2013, del 18 giugno 2013.

Il quantitativo totale di plastiche non pericolose trattabili è fissato in 24.000 t/anno, per specifici codici CER, elencati in Allegato 1, Tabella 3.

Da tale attività di recupero si ottengono plastiche di recupero (ex M.P.S.) conformi alle specifiche di settore, oltre a rifiuti che possono essere destinati ad ulteriori centri di recupero oppure a smaltimento definitivo (quando non più recuperabili).

Con lo Studio di Impatto Ambientale sono stati anche adeguati i rifiuti che l'impianto può ricevere, sia come sola messa in riserva sia come attività di trattamento ed è stata aumentata la quantità totale di rifiuti in stoccaggio, per un quantitativo complessivo di 2.000 t, di cui 300 t di rifiuti pericolosi.

Struttura del Piano di Monitoraggio e Controllo

Il presente Piano di monitoraggio dell'impianto è realizzato su base volontaria e, pertanto, comprende solamente i controlli a carico del Gestore (non i controlli a carico di Arpav).

Il monitoraggio dell'attività può essere costituito dalla combinazione di:

- ⇒ registrazioni amministrative, verifiche tecniche e gestionali,
- ⇒ misure in continuo,
- ⇒ misure discontinue periodiche (ripetute sistematicamente),
- ⇒ stime basate su calcoli o altri algoritmi, utilizzando parametri operativi del processo produttivo.

Il documento che segue è strutturato in tre sezioni che rispecchiano le tre principali tematiche da monitorare all'interno dell'impianto.

Il capitolo 1 descrive schematicamente le componenti ambientali che entrano in gioco nei processi gestiti dall'impianto in esame, cercando di identificare le informazioni di minima che devono essere presenti nel PMC.

Il capitolo 2, invece, focalizza l'attenzione sulle attività dell'impianto che di fatto sono inscindibili dalla gestione dei rifiuti, facendo un'analisi accurata delle criticità, degli interventi di manutenzione ordinaria, della gestione operativa dell'impianto.

Il capitolo 3, infine, elenca gli indicatori di pressione monitorati (indicatori di *performance* ambientale).

Finalità del Piano di Monitoraggio e Controllo

Il Piano è realizzato con la finalità di raccogliere ed aggregare informazioni, tecniche e gestionali, che possono essere utilizzate per più scopi; quali, ad esempio :

- dimostrare la conformità dell'impianto alle prescrizioni dell'autorizzazione,
- identificare i parametri di riferimento per il monitoraggio dell'impianto,
- valutare le prestazioni di processi e tecniche,
- supportare eventuali future implementazioni dell'attività,
- fornire elementi per supportare le azioni correttive da parte del gestore dell'impianto.

Il Piano rappresenta l'insieme delle procedure e delle tecniche che consentono di mantenere una conoscenza continua e di insieme sull'evoluzione dei parametri ambientali significativi per l'esercizio dell'impianto.

Responsabilità e Ruoli

Il Piano è sotto la responsabilità operativa del Gestore dell'impianto di trattamento finalizzato al recupero di rifiuti, non pericolosi e pericolosi.

I monitoraggi sono effettuati sotto la responsabilità del Gestore, che provvede anche alla redazione della documentazione prevista. Per tale compito, questi è affiancato dal Responsabile di produzione e dal Tecnico Responsabile, che, a tal fine, possono avvalersi sia dei propri collaboratori interni sia di professionisti e/o di strutture esterne.

Nella tabella seguente sono indicate, per la validità temporale dell'autorizzazione, le competenze dei soggetti coinvolti nell'esecuzione del presente Piano anche se, la responsabilità ultima di tutte le attività di controllo previste e della loro qualità resta del Gestore.

QUALIFICA	NOME	ATTIVITA'
Gestore Impianto	Eso Recycling Srl	Esercizio e gestione completi dello impianto nel rispetto di norme e prescrizioni
Legale Rappresentante	sig. Giovanni Peron	Rapporti con gli Enti - Controlli previsti nel presente PMC – Elaborazione di report periodici
Responsabile Tecnico Rifiuti	dott. Mariano Farina	Supervisione su gestione dei rifiuti all'interno dell'impianto; rapporti con gli Enti tecnici di controllo
Responsabile Produzione e Responsabile Qualità e Ambiente	ing. Marco Cecconi	Gestione dell'impianto, con verifica del buon funzionamento delle singole fasi operative e dei presidi ambientali; organizzazione dei ricevimenti di rifiuti da terzi
R.S.P.P.	dott. Davide De Meo	Attività inerente sicurezza ed igiene dei luoghi di lavoro
Autorità Competente	Provincia di Vicenza	Valutazione Impatto Ambientale e Autorizzazione Esercizio
Ente di Controllo	ARPAV Dipartimento territoriale di Vicenza	Controlli ambientali

QUADRO SINOTTICO

N	Fasi	Autocontrollo	Relazione
1	COMPONENTI AMBIENTALI		
1.1.	Rifiuti in ingresso e uscita dall'impianto		
1.1.1	Linea RAEE		
1.1.1.1	Rifiuti RAEE in ingresso	ad ogni carico	annuale
1.1.1.2	Controlli rifiuti RAEE in ingresso	variabile	/
1.1.1.3	Rifiuti prodotti / allontanati	mensile	annuale
1.1.1.4	Controlli sui rifiuti prodotti	biennale	/
1.1.1.5	Controllo radiometrico	come da norma	/
1.1.2	Linea PLASTICHE		
1.1.2.1	Rifiuti Plastiche in ingresso	ad ogni carico	annuale
1.1.2.2	Controllo rifiuti Plastiche in ingresso	variabile	/
1.1.2.3	Rifiuti prodotti/allontanati	mensile	annuale
1.1.2.4	Controllo rifiuti prodotti/allontanati	biennale	/
1.2	Consumo di risorse idriche		
1.2.1	Risorse idriche	annuale	/
1.3	Energia		
1.3.1	Energia consumata	semestrale	annuale
1.4	Consumo Combustibili		
1.4.1	Combustibili	annuale	/
1.5	Materiale Recuperato		
1.5.1	Linea RAEE		
1.5.1.1	M.P.S. prodotte	mensile	annuale
1.5.1.2	Analisi sulle M.P.S.	annuale o per lotti /partite	/
1.5.2	Linea Plastiche		
1.5.2.1	M.P.S. prodotte	mensile	annuale
1.5.2.2	Analisi sulle M.P.S.	annuale o per lotti /partite	/
1.6	Emissioni in aria		
1.6.1	Punti di emissione (emissioni convogliate)	annuale	annuale
1.6.2	Inquinanti monitorati	annuale	annuale
1.6.3	Emissioni diffuse	non applicabile	/
1.7	Emissioni in acqua		
1.7.1	Scarichi idrici autorizzati	annuale	annuale

1.7.2	Inquinanti monitorati	annuale	annuale
1.8	Suolo e sottosuolo		
1.8.1	Acque di falda	non applicabile	
1.9	Emissioni Sonore		
1.9.1	Verifiche impatto acustico	triennale	/
2	PIANO DI GESTIONE		
2.1	Formazione/aggiornamento del personale	annuale	/
2.2	Controlli e manutenzioni	variabili	/
3	INDICATORI DI PRESTAZIONE		
3.1	Monitoraggio indicatori Linea RAEE	annuale	annuale
3.2	Monitoraggio indicatori Linea Plastiche	annuale	annuale

1 – COMPONENTI AMBIENTALI

1.1 – Rifiuti in ingresso ed uscita dall'impianto

1.1.1 – LINEA RAEE

1.1.1.1 – Rifiuti in Ingresso

Le modalità di accettazione dei rifiuti, adottate da Eso Recycling nell'impianto di Sandrigo, sono conformi alle disposizioni indicate dal D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i., Parte Quarta con i relativi allegati e dal D.Lgs. n. 49/2014 (attuazione della direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche - RAEE), allegato VII "Modalità di Gestione dei RAEE negli impianti di Trattamento".

Pertanto, i rifiuti da sottoporre a trattamento sono preventivamente caratterizzati e separati per tipologia di materiali e/o di apparecchiature.

Per l'accettazione dei rifiuti in impianto, è stata definita una specifica procedura riportata (desunta dal Sistema di Gestione Ambientale e già depositata in Provincia), nella quale l'Azienda ha già definito le modalità operative e le responsabilità per quanto attiene la verifica preventiva (documentale e tecnica) e l'accettazione dei singoli carichi di rifiuti in ingresso all'impianto di recupero.

In particolare, la classificazione di pericolo dei rifiuti conferibili, che sono costituiti da apparecchiature elettriche ed elettroniche, è fatta su responsabilità del produttore ed è confermata, in ingresso all'impianto, sulla base della tipologia dei RAEE, dell'esperienza e delle modalità di attribuzione dei codici di identificazione C.E.R.

Nei casi dubbi, si procede con le analisi chimiche di campioni rappresentativi, eseguite presso laboratori accreditati (sono, ovviamente, escluse da tale procedura di verifica le apparecchiature ingombranti, quali lavatrici, frigoriferi, ecc.).

I carichi di rifiuti in ingresso che, a seguito dei controlli effettuati in fase di accettazione, sono giudicati non accettabili e, pertanto, respinti al produttore/detentore, sono segnalati alla Provincia entro il giorno successivo, a mezzo fax o e-mail, con comunicazione contenente la copia del formulario ed i motivi del respingimento.

Tabella 1.1.1.1 - Rifiuti RAEE in ingresso

Descrizione e Rifiuti	Codice CER	Operazione e descrizione	Modalità di controllo	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Relazione annuale
Rifiuti in ingresso all'impianto	Allegato 1 Tabelle 1 e 2	Messa in riserva (R13)	Verifica presenza e caratterizzazione merceologica per recupero ed altra documentazione di accompagnamento richiesta	ad ogni carico	Merceologica e documentazione fornita dal produttore	SI' in caso di respingimento di carichi
		Messa in riserva con selezione/cernita e recupero (R13/R12/R3/R4)	Verifica corretta compilazione del F.I.R..	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico	
			Ispezione visiva del carico	ad ogni carico	Registro Non Conformità	
			Peso rifiuti messi in riserva (R13)	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato	SI'

Tabella 1.1.1.2 - Controlli rifiuti RAEE in ingresso

Descrizione Rifiuti	Informazioni per accettabilità in impianto	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
Apparecchiature pericolose e non pericolose e loro parti	Scheda produttore	/	/	Ad ogni carico	Documentazione fornita da produttore o da Centro RAEE ⁽¹⁾
	Verifica radioattività	/	Verifica con strumento portatile		Strumento portatile
Rifiuti conferibili in impianto costituiti da metalli	Scheda produttore	/	/	Ad ogni carico	Documentazione fornita da produttore o da Centro RAEE ⁽¹⁾
	Verifica radioattività		Verifica con strumento portatile		Strumento portatile
Rifiuti conferibili in impianto diversi da RAEE e da rifiuti metallici	Scheda produttore	/	/	Ad ogni carico	Documentazione fornita da produttore o da Centro RAEE ⁽¹⁾
	Verifica radioattività		/		/
I rifiuti conferibili in impianto aventi codici a specchio che non siano apparecchiature	Scheda produttore	/	/	Ad ogni carico	Documentazione fornita da produttore o da Centro RAEE ⁽¹⁾
	Analisi di classificazione o altra documentazione tecnica prevista dalle norme ⁽²⁾		Metodiche riconosciute valide a livello nazionale e/o internazionale		R.d.P. o Dichiarazione di classificazione

- (1) Le indicazioni ed i pareri tecnici del Centro Coordinamento RAEE costituiscono un riconosciuto riferimento per il mercato e per la gestione dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche.
- (2) Documentazione e/o Analisi richieste al produttore e verificate in sede di accettazione dei rifiuti in impianto.

Tabella 1.1.1.3 – Rifiuti prodotti / allontanati

Al termine del ciclo di trattamento delle apparecchiature elettriche ed elettroniche, che, a seconda delle esigenze e delle richieste del mercato può essere più o meno spinto, si ottengono i seguenti materiali :

- ❖ rifiuti recuperabili, ceduti al altri siti autorizzati per il completamento delle operazioni di recupero da R1 a R11;
- ❖ rifiuti non recuperabili, destinati a siti autorizzati per le operazioni di smaltimento.

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Destinazioni	Modalità di controllo	UM	Frequenza a controllo	Fonte del dato	Relazione annuale
Rifiuti prodotti da operazioni di selezione/ cernita ed eventuale recupero	Allegato 1 Tabella 1 ultima colonna	Recupero (R) / Smaltimento (D)	Verifica Quantitativo	t	Ad ogni carico	Registro di carico/scarico - database informatizzato	SI'
Rifiuti messi in riserva (solo R13) per essere conferiti ad altri impianti autorizzati	Allegato 1 Tabella 2	Recupero (R13 funzionale al recupero, da R1 a R11)	Verifica Quantitativo	t	Ad ogni carico	Registro di carico/scarico - database informatizzato	SI'

Tabella 1.1.1.4. - Controlli sui rifiuti prodotti

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Parametro	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Frequenza controllo	Fonte del dato
Rifiuti prodotti da operazioni di selezione/ cernita ed eventuale recupero	Allegato 1 Tabella 1	Caratterizzazione con eventuale analisi per recupero / smaltimento dei rifiuti sulla base delle indicazioni della norma e le autorizzazioni dei siti di destinazione	UNI 10802	Metodiche riconosciute e valide a livello nazionale e/o internazionale	Biennale	R.d.P. o Dichiarazione di classificazione

Tabella 1.1.1.5 – Controllo radiometrico

La ditta è dotata di un rivelatore di radioattività portatile, che consente di individuare materiali radioattivi eventualmente presenti tra i rifiuti, costituiti da RAEE o da metalli (ferrosi e non ferrosi).

Descrizione Rifiuti	Codice CER	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Relazione annuale
I rifiuti che possono eventualmente contenere materiali radioattivi	Tutti i codici CER identificativi dei RAEE e dei rifiuti metallici	μSv/h	Ad ogni carico in ingresso	Registro controlli/database informatizzato	SI (in caso di anomalie)

In sede di conferimento, la procedura di controllo prevede l'effettuazione di una prima rilevazione del carico in ingresso che, nel caso evidenziasse un valore di irraggiamento superiore al valore di riferimento (valore medio della radiazione di fondo aumentata di 3 volte), verrà ripetuta almeno altre due volte (di cui una di verso opposto alle altre).

Se l'esito degli ulteriori controlli fosse negativo (mancato superamento dei limiti previsti) si procederà all'accettazione del carico; invece, se l'esito dovesse essere positivo (superamento dei limiti previsti), scatterà l'allarme e si dovrà far intervenire l'Esperto Qualificato, operando secondo le istruzioni operative sotto riportate:

- il personale designato e formato guida l'autista del mezzo nell'area destinata al temporaneo isolamento del mezzo contenente il carico non conforme ed avverte immediatamente il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione e la Direzione aziendale;
- la direzione aziendale contatta l'Esperto Qualificato ed effettua la comunicazione agli organi competenti (Prefetto, ARPAV, Dipartimento di prevenzione U.L.S.S., Vigili del fuoco, Provincia) e alle autorità di pubblica sicurezza (Questura e Sindaco), secondo quanto previsto agli articoli 25 e 157 del D.Lgs. n. 230/95.

L'esperto qualificato, anche tramite misurazioni/controlli e caratterizzazione del materiale radioattivo, calcola la dose cui sono stati eventualmente esposti i lavoratori dell'azienda. Il Prefetto adotta i provvedimenti opportuni secondo quanto previsto all'art. 157 del D.Lgs. 230/95.

L'allontanamento definitivo del materiale radioattivo contaminato avverrà nel rispetto della legislazione vigente.

L'intervento di bonifica/allontanamento del materiale radioattivo non può ritenersi concluso se non dopo il controllo del mezzo di trasporto del carico contaminato, dei mezzi impiegati nelle operazioni, nonché dell'area interessata, anche tramite misurazioni e controlli da parte dell'ARPAV

1.1.2 – LINEA PLASTICHE

1.1.2.1– Rifiuti in Ingresso e loro analisi

Le procedure di accettazione dei carichi di rifiuti prendono spunto dalla normativa del D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i. e dall’esperienza acquisita e prevedono un duplice livello di verifica :

- verifica che i rifiuti siano non pericolosi, se il rifiuto è identificato da un codice a specchio;
- verifica che rispettino le caratteristiche merceologiche e chimiche dei rifiuti riportate nelle tipologie 6.1 e 6.2 (tenendo conto anche delle norme successivamente emanate).

per tutti i rifiuti, elencati nella seguente Tabella 1.1.2.1, le possibili operazioni di recupero sono : messa in riserva (R13) e messa in riserva con selezione/cernita e recupero (R13/R12/R3).

I dati sui quantitativi (espressi in tonnellate) di rifiuti di plastiche conferiti nell’impianto sono riportati nella Relazione Annuale, così come l’informazione su eventuali carichi respinti.

Tabella 1.1.2.1 – Rifiuti Plastiche in ingresso

Tabella 1.1.2.2 – Controllo Rifiuti Plastiche in ingresso

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità di controllo	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
rifiuti plastici	02 01 04	Verifica conformità merceologica ⁽¹⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
rifiuti plastici	07 02 13	Verifica conformità merceologica e analitica ⁽²⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
limatura e trucioli di materiali plastici	12 01 05	Verifica conformità merceologica e analitica ⁽²⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
imballaggi in plastica	15 01 02	Verifica analisi di non pericolosità ⁽³⁾	/	Secondo necessità per partite omogenee	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
		Verifica conformità merceologica ⁽¹⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	
				Ogni due anni	

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità di controllo	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
plastica	16 01 19	Verifica conformità merceologica e analitica ⁽²⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alla voce 160215	16 02 16	Verifica conformità merceologica e analitica ⁽²⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
rifiuti organici, diversi di cui alla voce 16 03 05	16 03 06	Verifica analisi di non pericolosità ⁽³⁾	/	Secondo necessità per partite omogenee	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
		Verifica conformità merceologica e analitica ⁽²⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
plastica	17 02 03	Verifica analisi di non pericolosità ⁽³⁾	/	Secondo necessità per partite omogenee	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
		Verifica conformità merceologica e analitica ⁽²⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
plastica e gomma	19 12 04	Verifica conformità merceologica ⁽⁴⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato
plastica	20 01 39	Verifica conformità merceologica ⁽⁴⁾	/	Ad ogni primo conferimento per nuovo cliente	Merceologica e documentazione fornita dal produttore
				Ogni due anni	
		Verifica corretta compilazione del F.I.R.	/	ad ogni carico	F.I.R. ed eventuale altra documentazione di accompagnamento del carico
		Ispezione visiva del carico	/	ad ogni carico	Registro anomalie

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità di controllo	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
		Peso rifiuti messi in riserva (R13)	t	ad ogni carico	Registro di carico-scarico/ database informatizzato

- (1) **Conformità merceologica** : i rifiuti devono **essere costituiti** da plastica, imballaggi usati in plastica compresi i contenitori per liquidi, con esclusione dei contenitori per fitofarmaci e per presidi medico-chirurgici e **rispettare le seguenti caratteristiche merceologiche** : materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura.
- (2) **Conformità merceologica e chimica** : i rifiuti devono **essere costituiti** da sfridi, scarti, e rifiuti di materie plastiche e **rispettare le seguenti caratteristiche merceologiche** : granuli, trucioli, ritagli, manufatti fuori norma, ecc. e **chimiche** : eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi (**Nota.** Si ritiene di eliminare il riferimento a Cadmio, Piombo e Potassio Idrato, in quanto le rispettive concentrazioni limite indicate dal D.M. 5.02.1998 non sono conformi con le indicazioni sulle modalità di attribuzione delle classificazioni di pericolo introdotte dal Regolamento (UE) n. 1357/2014).
- (3) **Caratterizzazione e/o Analisi di non pericolosità** : è necessario classificare adeguatamente, anche con analisi chimiche mirate (ove necessario ed applicabile) i rifiuti identificati da codice CER a specchio, per verificare la loro non pericolosità.

I rifiuti della linea plastiche, che entrano nell'impianto e sono sottoposti all'operazione di messa in riserva, sono stoccati per tipologia del D.M. 5/02/1998 e s.m.i.

Tabella 1.1.2.3 – Rifiuti prodotti / allontanati

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Destinazioni	Modalità di controllo	UM	Frequenza controllo	Fonte del dato
Rifiuti messi in riserva per essere conferiti ad altri impianti autorizzati	Tabella 1.1.2.1	Recupero (R13 funzionale al recupero, da R1 a R11)	Verifica Quantitativo	t	Ad carico ogni	Registro di carico-scarico database informatizzato
Rifiuti prodotti da operazioni di selezione/ cernita ed eventuale recupero	Vari	Recupero (R) / Smaltimento (D)..	Verifica Quantitativo	t	Ad carico ogni	Registro di carico-scarico database informatizzato

Punto 1.1.2.4 – Controllo Rifiuti prodotti / allontanati

I rifiuti prodotti dall'impianto ed allontanati verso i successivi centri autorizzati di recupero/smaltimento sono classificati in conformità alle disposizioni normative in materia, con determinazione anche dei parametri e con le frequenze richiesti dagli impianti di destinazione.

1.2 - Consumo risorse idriche

Tabella 1.2.1 - Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Punto misura	Fase di utilizzo	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Relazione annuale
Acqua da : Pozzo / Acquedotto	Contatore	igienico sanitario	m ³	annuale	Contatore bollette	NO
		reintegro riserva idrica impianto antincendio				

1.3 - Energia

Tabella 1.3.1 - Energia consumata

Descrizione	Tipologia	Fase d'utilizzo	Punto misura	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Relazione annuale
Energia elettrica	Energia elettrica approvvigionata dalla rete	Attività produttiva	Contatore	MWh	annuale	Contatore/ bollette	SI'
		Muletti					

1.4 - Consumo combustibili

Tabella 1.4.1 - Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Relazione annuale
Metano	Riscaldamento civile ambienti ed acqua sanitaria	m ³	annuale	Contatore/ bollette	NO

1.5. - Materiale recuperato

1.5.1 LINEA RAEE

Tabella 1.5.1.1– M.P.S. prodotte

Descrizione	Modalità stoccaggio	UM	Frequenza autocontrollo	Destinazione	Fonte del dato
Apparecchiature elettriche ed elettroniche	Container o Sacconi	t	Mensile	Apparecchi destinati alla loro funzione originaria previa verifica di funzionalità	Documenti di vendita
Materiale recuperato ferroso	Container o Sacconi	t	Mensile	Industria metallurgica (impianti fusori)	Documenti di vendita
Materiale recuperato non ferroso	Container o Sacconi	t	Mensile	Industria metallurgica (impianti fusori)	Documenti di vendita
Materiale recuperato - carta	Container o Sacconi	t	Mensile	Industria della carta	Documenti di vendita

Tabella 1.5.1.2 – Analisi sulle M.P.S.

Descrizione MPS	Norma tecnica di riferimento/ Metodica analitica	Parametro	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
Materiale recuperato ferroso	Materiale per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI	Controlli merceologici e analitici come da norme tecniche di settore	Biennale o secondo richiesta dei riutilizzatori	R.d.P. chimico o Rapporto merceologico
Materiale recuperato non ferroso	Materiale per l'industria metallurgica, conforme alle specifiche UNI ed EURO	Controlli merceologici e analitici come da norme tecniche di settore	Biennale o secondo richiesta dei riutilizzatori	R.d.P. chimico o Rapporto merceologico
Materiale recuperato - carta	Materiali per l'industria cartaria conformi alle specifiche UNI EN 643	Controlli merceologici e analitici come da norme tecniche di settore	Biennale o secondo richiesta dei riutilizzatori	R.d.P. chimico o Rapporto merceologico

1.5.2 LINEA PLASTICHE

Tabella 1.5.2.1 – M.P.S. prodotte

Descrizione	Modalità stoccaggio	UM	Frequenza autocontrollo	Destinazione	Fonte del dato
Materiale recuperato plastica	Sacconi o Sfuso	t	Mensile	Industria della plastica	Database informatizzato; d.d.t.

Tabella 1.5.2.2 – Analisi sulle M.P.S.

Descrizione MPS	Norma tecnica di riferimento/ Metodica analitica	Parametro	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
Materiale recuperato plastica	Materiali conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 / UNIPLAST – UNI 10853 oppure nelle forme usualmente commercializzate	Controlli merceologici e analitici come da norme tecniche di settore	Annuale o secondo richiesta dei riutilizzatori	R.d.P. chimico o Rapporto merceologico

Eso Recycling S.r.l. è dotata di un laboratorio interno dove si effettuano prove fisiche e prestazionali sui materiali recuperati in uscita dalla Linea Plastiche.

In riferimento alle norme UNI, citate in tabella 1.5.3, il laboratorio è attrezzato per determinare i parametri che sono di interesse per riutilizzatori della plastiche.

Nello specifico, nel laboratorio possono essere effettuate le seguenti prove, tipiche del settore delle materie plastiche :

- ✓ Resilienza IZOD,
- ✓ Fluidità (Melt Flow Rate),
- ✓ Temperatura di rammollimento,
- ✓ Tipologia di polimero.

1.6 – Emissioni in aria

Tabella 1.6.1 - Punti di emissione (emissioni convogliate)

Punto di emissione	Provenienza (impianto/reparto)	Impianto di abbattimento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Relazione annuale
Camino C1	Al camino C1, sono convogliate: le aspirazioni dalla linea banchi di disassemblaggio, (sempre attiva quando è attivo il disassemblaggio); le aspirazioni derivanti dalle operazioni di triturazione e selezione, quando il materiale trattato non contiene CFC.	Filtro a maniche	250 ⁽¹⁾	24 ⁽¹⁾	SI'
Camino C2	Al camino C2, sono convogliate: Tutte le aspirazioni derivanti dalle operazioni di triturazione e selezione, quando il materiale trattato contiene CFC e inoltre : – area attrezzata per recupero gas e CFC – braccio mobile – bonifica compressori frigo – separatore plastiche – bricchettatrice	Filtro a maniche, deumidificatore, carboni attivi	250 ⁽¹⁾	24 ⁽¹⁾	SI'
Camino C3	Al camino C3, sono convogliate due linee di aspirazione : Una aspira da due punti del vibrovaglio a valle del vaglio rotante e dal vibro vaglio posto in testa alle selezionatrici ottiche. L'altra aspira dalle selezionatrici ottiche e dalla "caduta" del materiale prima del vibrovaglio.	Prefiltro e filtro a maniche (la prima nel prefiltro, l'altra direttamente nel filtro)	300 ⁽¹⁾	24 ⁽¹⁾	SI'
Camino C4	Al camino C4, sono convogliate le linee che aspirano da: tritratore, macinatore, n. 3 tramogge polmone, vaglio rotante	Filtro a maniche	300 ⁽¹⁾	24 ⁽¹⁾	SI'

(1) Dato orario della massima potenzialità, in termini di tempo, dell'impianto.

Tabella 1.6.2 - Inquinanti monitorati

Camino	Impianto di abbattimento	Parametro	UM	Frequenza	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Relazione annuale
Camino C1	Filtro a maniche	portata	Nm ³ /h	annuale	(1)	metodiche UNI EN o equivalenti	SI'
		polveri	mg/Nm ³				
		CFC	mg/Nm ³				
Camino C2	Filtro a maniche, deumidificatore, carboni attivi	portata	Nm ³ /h	annuale	(1)	metodiche UNI EN o equivalenti	SI'
		polveri	mg/Nm ³				
		CFC	mg/Nm ³				
Camino C3	Prefiltro e filtro a maniche	portata	Nm ³ /h	annuale	(1)	metodiche UNI EN o equivalenti	SI'
		polveri	mg/Nm ³				
Camino C4	Filtro a maniche	portata	Nm ³ /h	annuale	(1)	metodiche UNI EN o equivalenti	SI'
		polveri	mg/Nm ³				

(1) Prelievi a valle dell'impianto di abbattimento con criteri conformi a quanto specificato nell'allegato VI alla Parte Quinta del D.Lgs. N. 152/06 e ss.mm.ii.. Ciascuna determinazione sarà espressa come media di 3 valori, ciascuno riferito ad un periodo di campionamento di almeno 1 ora (se compatibile con i cicli produttivi delle Linee).

Tabella 1.6.3 – Emissioni diffuse

Le emissioni derivanti dai trattamenti, effettuati nelle linee produttive, si caratterizzano quasi unicamente per la potenziale presenza di polveri, oltre ai CFC nel camino C2.

Queste, ove necessario, sono captate dai sistemi di aspirazione di adeguata potenza, localizzati sulle apparecchiature di processo ed abbattute con idonei sistemi di trattamento (filtri a maniche, che garantiscono elevati livelli di efficienza) prima dell'emissione del flusso gassoso in ambiente esterno.

Si escludono, quindi, emissioni diffuse significative, provenienti dai trattamenti di recupero effettuati in impianto e, per tale motivo, non è previsto il monitoraggio delle emissioni diffuse. Detta valutazione è confermata anche dalle periodiche verifiche alla qualità degli ambienti di lavoro, effettuate ai sensi del D.Lgs. n. 81/2008.

1.7 – Emissioni in acqua

L'azienda non utilizza acque nei propri cicli produttivi.

Le acque di scarico derivano dal dilavamento meteorico, adeguatamente gestito, dei piazzali.

Tabella 1.7.1 – Scarichi idrici autorizzati

Punto di emissione	Provenienza	Trattamento preliminare	Recapito	Parametro	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato
SF1	acque meteoriche di "prima pioggia" scolanti dalle superfici scoperte pavimentate	Decantazione e disoleazione	pubblica fognatura (collettore acque nere)	Quantitativo acque scaricato (mc)	Annuale	Calcolo piovosità annua per superficie dilavata
	acque meteoriche di "seconda pioggia" scolanti dalle superfici scoperte pavimentate	/				

Nota. La durata degli scarichi ed i volumi scaricati dipendono dagli eventi meteorici di pioggia annuali.

Tabella 1.7.2 - Inquinanti monitorati

Provenienza	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Metodo di campionamento	Metodiche Analitiche	Fonte del dato
Dilavamento meteorico superfici scoperte pavimentate ACQUE DI "PRIMA PIOGGIA" Dilavamento meteorico superfici scoperte pavimentate ACQUE DI "SECONDA PIOGGIA"	SF1	pH	-	1 volta all'anno per ogni tipologia di acque meteoriche (compatibilmente e con il verificarsi degli eventi meteorici)	campionamento medio composito nell'arco di 3 ore o fino ad esaurimento dello scarico	Metodiche : APAT CNR IRSA, UNI EN ISO, EPA	R.d.P.
		C.O.D.	mg/l				
		S.S.T.	mg/l				
		Alluminio	mg/l				
		Antimonio	mg/l				
		Arsenico	mg/l				
		Boro	mg/l				
		Cromo totale	mg/l				
		Ferro	mg/l				
		Fosforo	mg/l				
		Mercurio	mg/l				
		Molibdeno	mg/l				
		Nichel	mg/l				
		Piombo	mg/l				
		Selenio	mg/l				
		Zinco	mg/l				
		Fluoruri	mg/l				
		Azoto ammon.	mg/l				
		Azoto nitrico	mg/l				
		Azoto Nitroso	mg/l				
		Idrocarburi totali	mg/l				
		Tensioattivi totali	mg/l				

Come da indicazione del Gestore della rete fognaria, le analisi chimiche sono eseguite da laboratorio accreditato da Accredia secondo la norma UNI EN ISO 17.025.

I punti di campionamento e controllo dello scarico (**SF1**) delle acque meteoriche sono i pozzetti posti a monte del punto di immissione nella rete fognaria.

Le informazioni relative al volume di acque meteoriche scaricato ed alla qualità delle stesse sono riportate nella Relazione Annuale

1.8 – Suolo e sottosuolo

Punto 1.8.1 – Acque di falda

La ditta non impiega acque di lavorazione e il capannone non è dotato di cisterne interrato.

Il piazzale esterno, dove sono stoccati rifiuti (prevalentemente all'interno di container dotati di copertura) ed M.P.S./non rifiuti, è pavimentato e presidiato da un sistema di captazione delle acque meteoriche, che le fa confluire, previo trattamento della prima pioggia, in pubblica fognatura (collettore acque nere).

Il piazzale esterno pavimentato è sottoposto a periodica verifica dello stato di integrità (assenza di crepe e fessurazioni).

Le acque meteoriche delle coperture sono scaricate nell'immediato sottosuolo, attraverso pozzi perdenti oppure a dispersione sul suolo delle aree verdi.

Pertanto, non si ravvisano circostanze che possano provocare contaminazione del corpo idrico sotterraneo, del quale non è previsto il monitoraggio.

1.9 – Emissioni Sonore

Tabella 1.9.1 – Verifiche Impatto Acustico

Verifiche Impatto Acustico
1° Verifica : Inizio Attività (entro collaudo)
Verifiche successive : A Cadenza Triennale

Nota. Una diversa frequenza potrà essere determinata da eventuali modifiche sostanziali dell'impianto e/o variazioni regolamentari/normative.

La valutazione dell'impatto acustico è effettuata in alcune posizioni di misura, poste al perimetro dell'impianto, scelte dal tecnico abilitato che dirige l'indagine fonometrica, in base alla conoscenza del ciclo produttivo, alla posizione dei macchinari operativi, alla presenza di eventuali recettori esterni ed alla sua esperienza.

2- PIANO DI GESTIONE

Le tabelle che seguono riportano un sunto delle principali attività di formazione, dei controlli – manutenzioni eseguiti e delle modalità di gestione delle anomalie funzionali e delle emergenze effettuate in impianto.

2.1 – Formazione / aggiornamento del personale

La tabella che segue riporta i principali argomenti del programma di formazione e aggiornamento del personale d'impianto.

N.	Argomento	Frequenza svolgimento	Modalità di registrazione
1	Illustrazione pericoli e comportamenti da adottare per contrastare gli incidenti sul lavoro e le malattie	triennale	Registro formazione
2	Esposizioni a polveri, rumori o situazioni insalubri	biennale	
3	Istruzione del personale su procedure, comportamenti e uso DPI	biennale	
4	Illustrazione delle principali norme legislative ambientali inerenti la gestione dell'impianto	triennale	
5	Procedure di emergenza ambientale comprese le attività in caso di spandimento di liquidi e solidi durante le azioni di carico e scarico rifiuti e da incendio	biennale	
6	Procedure di ricevimento, selezione e trattamento rifiuti in impianto, con riferimento agli aspetti ambientali e di sicurezza	biennale	

Le attività formative possono essere effettuate da figure interne all'attività (responsabile produzione, responsabile tecnico gestione rifiuti, medico competente) oppure da enti terzi esterni.

2.2 – Controlli e manutenzioni

La tabella che segue riporta i principali interventi di controllo e manutenzione ordinaria previsti in impianto.

Parte dell'impianto	Tipologia di intervento/controllo	Frequenza	Modalità di registrazione
Impianto elettrico	Controllo e manutenzione impianto elettrico e messa a terra secondo DPR 462/01	Biennale	Rapporto di verifica del manutentore
Dispositivi e sistema antincendio	Controllo stato di manutenzione e di integrità e posizionamento estintori, funzionamento dei sistemi di segnalazione incendi	Scadenzario in Registro Attrezzatura Antincendio	Registro Attrezzatura Antincendio
Dispositivi di segnalazione e registrazione ambientale	Controllo stato e funzionamento dispositivi di segnalazione ambientale (emissioni e sostanze esplosive) e di registrazione delle emissioni	Settimanale	su supporto informatico
Stato manutenzione macchinari e attrezzature	Controllo sullo stato di manutenzione dei macchinari e delle attrezzature impiegate, sia in riferimento a quella ordinaria che straordinaria	Rapporto di Registrazione Manutenzioni	Registro delle manutenzioni
Verifica tecnica sicurezza serbatoio gas criogenico (cisterna di Azoto)	Controllo manutentivo periodico (Verifica Completa)	Semestrale	Verbale SIAD
Stato impianto produttivo	Controllo ordine e pulizia in impianto e verifica assenza malfunzionamenti impianto, situazioni di rischio, dispersione di materiale	Settimanale	
Attività di degasaggio	Controllo pressione della bombola ricevente i gas refrigeranti, che non deve superare i 20-25 bar	In processo durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
	Controllo peso della bombola ricevente i gas refrigeranti, si può stimare che il peso lordo max da raggiungere sia intorno ai 50/55 Kg	In processo durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
	Controllo diminuzioni di peso (e quindi di pressione) della bombola ricevente	In processo durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
	Verifica dello stato di pressione del compressore frigorifero da bonificare, prima della rimozione dello stesso	In processo durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
Attività di bonifica compressori	Verificare visivamente che il compressore non contenga più olio esausto prima di concludere l'operazione di bonifica	In process durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO

Attività di bonifica tubi catodici	Verifica visiva della trasparenza dello schermo, in assenza della quale occorre continuare con il lavaggio	In process durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
Impianto inertizzazione	Durante la fase di triturazione, verificare il funzionamento delle centraline LIE e temperatura che governano l'iniezione di Azoto nella camera di triturazione	In process durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
Camera di triturazione	Controllo video dell'ingombro all'interno della camera di triturazione per evitare intasamenti e conseguenti malfunzionamenti e blocco dell'impianto	In processo durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
Scorrimento materiale lungo l'impianto e le tubazioni	Controllo del flusso del materiale lungo tutta la linea dell'impianto di triturazione: nastri, aspirazioni, separatore magnetico, piano vibrante, tritratore plastica, bricchettatrice, per evitare una cattiva separazione e selezione dei materiali	In processo durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
	Controllo materiale nella varie fasi di separazione, come ad esempio la presenza di acciaio nelle plastiche		
Emissioni in atmosfera	Controllo andamento emissioni. In caso d'allarme: verifica della causa e, se necessario, fermo impianto	In processo durante l'attività svolta	Registrazione continua nel programma software di gestione del controllo emissioni
Aree/contenitori di deposito rifiuti	Controllo sulla corretta suddivisione di materiali in ingresso ed uscita nelle apposite aree/contenitori, identificazione ed integrità degli stessi. Controllo di eventuali necessità di svuotamento	In processo durante l'attività svolta	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
	Verificare l'etichettatura di tutti i contenitori e l'identificazione di tutte le aree in base al codice CER e alla nomenclatura di legge	Quotidiano	
Bacini di contenimento	Verifica dell'integrità dei bacini di contenimento e di eventuali necessità di svuotamento	Settimanale	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO
Depositi sostanze pericolose	Verifica dell'integrità delle aree/contenitori di deposito delle sostanze pericolose	Settimanale	Eseguito in continuo durante il lavoro: NON REGISTRATO

Gli eventuali interventi di manutenzione straordinaria sono comunque registrati nei rispettivi manuali interni.

3- INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 3.1 - Monitoraggio degli indicatori **Linea RAEE**

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	U.M.	Frequenza di valutazione	Report Annuale
quantità di rifiuti prodotti o avviati a recupero / quantità di rifiuti avviati a trattamento in impianto (x 100)	Efficienza percentuale di recupero	%	annuale	SI
quantità di polveri emesse in atmosfera / quantità di rifiuti avviati a trattamento in impianto	Fattore di emissione specifico da attività di trattamento	t/t	annuale	SI
MWh elettrici consumati / quantità di rifiuti avviati a trattamento in impianto	Efficienza elettrica specifica delle attività di trattamento	MWh/t	annuale	SI

Tabella 3.2 - Monitoraggio degli indicatori **Linea Plastiche**

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	U.M.	Frequenza di valutazione	Report Annuale
quantità di M.P.S.-non rifiuti prodotti / quantità di rifiuti avviati a trattamento in impianto (x 100)	Percentuale di M.P.S.-non rifiuti prodotti da operazioni di trattamento	%	annuale	SI
quantità di polveri emesse in atmosfera / quantità di rifiuti avviati a trattamento in impianto	Fattore di emissione specifico da attività di trattamento	t/t	annuale	SI
MWh elettrici consumati / quantità di rifiuti avviati a trattamento in impianto	Efficienza elettrica specifica delle attività di trattamento	MWh/t	annuale	SI

Allegato 1 al P.M.C.G.

Elenco dei rifiuti accettabili in impianto, descrizione, tipologia di appartenenza con riferimento ed operazioni di recupero possibili previste.

Tabella 1 :Codici CER linea RAEE sottoposti a trattamenti

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate	R13	Messa in riserva	Rifiuti da fibre tessili lavorate – 04 02 22
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Prodotti tessili – CER 19 12 08 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
09 01 10	Macchine fotografiche monouso senza batterie	R13	Messa in riserva	Macchine fotografiche monouso senza batterie CER 09 01 10
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Plastica e gomma – CER 19 12 04 Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
09 01 11*	Macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 160601*, 160602* o 160603*	R13	Messa in riserva	Macchine fotografiche monouso contenenti batterie incluse nelle voci 160601*, 160602* o 160603* – CER 09 01 11*
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Plastica e gomma – CER 19 12 04 Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione/cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
09 01 12	Macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11*	R13	Messa in riserva	Macchine fotografiche monouso diverse da quelle di cui alla voce 09 01 11* – CER 09 01 12
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Plastica e gomma – CER 19 12 04 Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici	R13	Messa in riserva	Limatura e trucioli di materiali plastici - CER 12 01 05
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
15 01 01	Imballaggi in carta e cartone	R13	Messa in riserva	Imballaggi in carta e cartone - CER15 01 01
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria cartaria conformi alle specifiche UNI EN 643.
15 01 02	Imballaggi in plastica	R13	Messa in riserva	Imballaggi in plastica – CER 15 01 02
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
15 01 03	Imballaggi in legno	R13	Messa in riserva	Imballaggi in legno – CER 15 01 03
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Rifiuti di Legno – CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
15 01 04	Imballaggi metallici	R13	Messa in riserva	Imballaggi metallici – CER 15 01 04
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
			adeguamento volumetrico	UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi).
15 01 06	Imballaggi di materiali misti	R13	Messa in riserva	Imballaggi di materiali misti - CER15 01 06
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone - CER 19 12 01 Metalli ferrosi - CER 19 12 02 Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Plastica e gomma - CER 19 12 04 Rifiuti di Legno - CER 19 12 07 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667. M.P.S. per l'industria cartaria conformi alle specifiche UNI EN 643
15 01 07	Imballaggi in vetro	R13	Messa in riserva	Imballaggi in vetro - CER15 01 07
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Rifiuti di vetro - CER 19 12 05 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
15 01 09	Imballaggi in materia tessile	R13	Messa in riserva	Imballaggi in materia tessile - CER 15 01 09
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Prodotti tessili - CER 19 12 08 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667.
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	R13	Messa in riserva	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze - CER 15 01 10*
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone - CER 19 12 01 Metalli ferrosi - CER 19 12 02 Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Plastica e gomma - CER 19 12 04 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
				UNIPLAST – UNI10667.;
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione	R13	Messa in riserva	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose, compresi i contenitori a pressione – CER 15 01 11*
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone – CER 19 12 01 Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI10667.
15 02 03	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202*	R13	Messa in riserva	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150202* – CER 15 02 03
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone – CER 19 12 01 Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Prodotti tessili – CER 19 12 08 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi)); UNI ed EURO (per i non ferrosi). M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI10667.
16 01 16	Serbatoi per gas liquido	R13	Messa in riserva	Serbatoi per gas liquido – CER 16 01 16
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi); UNI ed EURO (per i non ferrosi).
16 01 17	Metalli ferrosi	R13	Messa in riserva	Metalli ferrosi – CER 16 01 17
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI
16 01 18	Metalli non ferrosi	R13	Messa in riserva	Metalli non ferrosi - CER 16 01
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche UNI ed EURO
16 01 19	Plastica	R13	Messa in riserva	Plastica - CER 16 01 19
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione	Plastica e gomma - CER 19 12 04 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI10667
16 01 20	Vetro	R13	Messa in riserva	Vetro - CER 16 01 20
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione	Rifiuti di vetro - CER 19 12 05 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti	R13	Messa in riserva	Componenti non specificati altrimenti - CER 16 01 22
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi - CER 19 12 02 Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Plastica e gomma - CER 19 12 04 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI10667.
16 02 11*	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13	Messa in riserva	Apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi, HCFC, HFC - CER 16 02 11*
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Olio - CER 13 02 05* / 13 03 01* / 13 01 13* Gas - CER 14 06 01* Neon - CER 16 02 15* - 20 01 21* Altri componenti rimossi, non pericolosi - CER 16 02 16 Cavi - CER 17 04 11 Metalli ferrosi - CER 19 12 02 Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Plastica e gomma - CER 19 12

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
				04 Rifiuti di vetro - CER 19 12 05 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667. Apparecchiature elettriche ed elettroniche nelle forme usualmente commercializzate
16 02 13*	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12	R13	Messa in riserva	Apparecchiature fuori uso, contenenti componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci 16 02 09 e 16 02 12 - CER 16
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Olio - CER 13 02 05* / 13 03 01* / 13 01 13* Tubi catodici - CER 16 02 15* Neon - CER 16 02 15* / 20 01 21* Cavi - CER 17 04 11 Batterie - CER 16 06 01* / 16 06 02* / 16 06 04 Altri componenti rimossi, non pericolosi - CER 16 02 16 Ammoniaca per refrigerazione - CER 06 02 03* Rifiuti con altri metalli pesanti - CER 06 04 05* Metalli ferrosi - CER 19 12 02 Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Plastica e gomma - CER 19 12 04 Rifiuti di vetro - CER 19 12 05 Rifiuti di legno - CER 19 12 07 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667. Apparecchiature elettriche ed elettroniche nelle forme usualmente commercializzate
16 02 14	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, non pericolose, diverse da quelle di	R13	Messa in riserva	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, non pericolose, diverse da quelle di cui alle voci 16 02 09*, 16 02 13* - CER 16 02 14

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
	cui alle voci 160209, 160213.	R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Neon - CER 16 02 15* / 20 01 21* Altri componenti rimossi, non pericolosi - CER 16 02 16 Cartucce toner - CER 08 03 18 - 16 02 16 Batterie - CER 16 06 01* / 16 06 02* / 16 06 04 Componenti in cemento - CER 17 01 01 Metalli ferrosi - CER 19 12 02 Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Plastica e gomma - CER 19 12 04 Rifiuti di vetro - CER 19 12 05 Rifiuti di Legno - CER 19 12 07 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667. Apparecchiature elettriche ed elettroniche nelle forme usualmente commercializzate
16 02 15*	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso	R13	Messa in riserva	Componenti pericolosi rimossi da apparecchiature fuori uso CER 16 02 15*
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Altri componenti rimossi, non pericolosi - CER 16 02 16 Olio - CER 13 02 05* / 13 03 01* / 13 01 13* Gas - CER 14 06 01* Batterie - CER 16 06 01* / 16 06 02* / 16 06 04 Metalli ferrosi - 19 12 02 Metalli non ferrosi - 19 12 03 Plastica e gomma - 19 12 04 Rifiuti di Legno - 19 12 07 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667. Componenti nelle forme usualmente commercializzate
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alla voce 160215	R13	Messa in riserva	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alla voce 160215 - CER 16 02 16
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Altri componenti rimossi non pericolosi - CER 16 02 16 Olio - CER 13 02 05* / 13 03 01* / 13 01 13* Gas - CER 14 06 01* Batterie - CER 16 06 01* / 16 06

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
				02* / 16 06 04 Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Rifiuti di Legno – CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667. Componenti nelle forme usualmente commercializzate
16 08 01	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)	R13	Messa in riserva	Catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07) – CER 16 08 01
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi)
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti	R13	Messa in riserva	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti – CER 16 08 03
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi)
17 02 01	Legno	R13	Messa in riserva	Legno – CER 17 02 01
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Rifiuti di legno – 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
17 02 02	Vetro	R13	Messa in riserva	Vetro – CER 17 02 02
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Rifiuti di vetro: 19 12 05 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
17 02 03	Plastica	R13	Messa in riserva	Plastica – CER 17 02 03

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Plastica e gomma – 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
17 04 11	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10*	R13	Messa in riserva	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10* – CER 17 04 11
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
19 12 01	Carta e cartone	R13	Messa in riserva	Carta e cartone – CER 19 12 01
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone – CER 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria cartaria conformi alle specifiche UNI EN 643.
19 12 02	Metalli ferrosi	R13	Messa in riserva	Metalli ferrosi – CER 19 12 02
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi)
19 12 03	Metalli Non Ferrosi	R13	Messa in riserva	Metalli Non Ferrosi – CER 19 12 03
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli Non Ferrosi – CER 19 12 03 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche UNI ed EURO (per i non ferrosi)

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
19 12 04	Plastica e gomma	R13	Messa in riserva	Plastica e gomma – CER 19 12 04
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per	Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
19 12 05	Vetro	R13	Messa in riserva	Vetro – CER 19 12 05
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Vetro – CER 19 12 05 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06*	R13	Messa in riserva	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06* - CER 19 12 07
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06* - CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
19 12 08	Prodotti tessili	R13	Messa in riserva	Prodotti tessili – CER 19 12 08
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Prodotti tessili – CER 19 12 08 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
19 12 12	Altri rifiuti (compresi metalli misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11*	R13	Messa in riserva	Altri rifiuti (compresi metalli misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19 12 11* - CER 19 12 12
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
20 01 01	Carta e cartone	R13	Messa in riserva	Carta e cartone – CER 20 01 01
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone – 19 12 01 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria cartaria conformi alle specifiche UNI EN 643.
20 01 02	Vetro	R13	Messa in riserva	Vetro – CER 20 01 02
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Rifiuti di vetro – CER 19 12 05 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 10	Abbigliamento	R13	Messa in riserva	Abbigliamento – CER 20 01 10
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Prodotti tessili – CER 19 12 08 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 11	Prodotti tessili	R13	Messa in riserva	Prodotti tessili – CER 20 01 11
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Prodotti tessili – CER 19 12 08 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 23*	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi	R13	Messa in riserva	Apparecchiature fuori uso, contenenti clorofluorocarburi - CER 20 01 23*
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Olio - CER 13 02 05* - 13 03 01* - 13 03 13* Gas - CER 14 06 01* Neon - CER 16 02 15* - 20 01 21* Altri componenti rimossi non pericolosi - CER 16 02 16 Cavi - CER 17 04 11 Metalli ferrosi - CER 19 12 02 Metalli non ferrosi - CER 19 12 03 Plastica e gomma - CER 19 12 04 Rifiuti di vetro - CER 19 12 05 Altri rifiuti - CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667. Apparecchiature elettriche ed elettroniche nelle forme usualmente commercializzate
20 01 35*	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, pericolose, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21*, 20 01 23*, contenenti componenti pericolose	R13	Messa in riserva	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, pericolose, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21*, 20 01 23*, contenenti componenti pericolose - CER 20 01 35*
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per	Olio - CER 13 02 05* - 13 03 01* - 13 03 13* Tubi catodici - CER 16 02 15* Neon - CER 16 02 15* - 20 01

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
			separazione componenti	21* Cavi – CER 17 04 11 Batterie – CER 16 06 01* / 16 06 02* / 16 06 04 Altri componenti rimossi, non pericolosi – CER 16 02 16 Ammoniaca per refrigerazione – CER 06 02 03* Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Rifiuti di vetro – CER 19 12 05 Rifiuti di Legno – 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667. Apparecchiature elettriche ed elettroniche nelle forme usualmente commercializzate
20 01 36	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, non pericolose, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135.	R 13	Messa in riserva	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, non pericolose, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135. CER 20 01 36
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Altri componenti non pericolosi – CER 16 02 16 Olio – CER 13 02 05* – 13 03 01* – 13 03 13* Gas – CER 14 06 01* Batterie – CER 16 06 01* / 16 06 02* / 16 06 04 Metalli ferrosi – CER 19 12 02 Metalli non ferrosi – CER 19 12 03 Plastica e gomma – CER 19 12 04 Rifiuti di legno – CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667. Apparecchiature elettriche ed elettroniche nelle forme
20 01 38	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37*	R 13	Messa in riserva	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37* - CER 20 01 38
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06* – CER 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
20 01 39	Plastica	R 13	Messa in riserva	Plastica – CER 20 01 39
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.
20 01 40	Metallo	R 13	Messa in riserva	Metallo – CER 20 01 40
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Metalli ferrosi – 19 12 02 Metalli non ferrosi – 19 12 03 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667
20 03 07	Rifiuti ingombranti	R13	Messa in riserva	Rifiuti ingombranti – CER 20 03 07
		R13 / R12	Messa in riserva con cernita e/o selezione e/o riduzione volumetrica per separazione componenti	Carta e cartone – 19 12 01 Metalli ferrosi – 19 12 02 Metalli non ferrosi – 19 12 03 Plastica e gomma – 19 12 04 Rifiuti di vetro – 19 12 05 Rifiuti di Legno – 19 12 07 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3 / R4	Produzione di M.P.S. mediante selezione, cernita e/o adeguamento volumetrico	M.P.S. per l'industria metallurgica conforme alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI (per i ferrosi) UNI ed EURO (per i non ferrosi) M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667.

NOTE

- (1) Con l'indicazione “Altri rifiuti – CER 19.12.XX” si intendono i rifiuti residui prodotti dalle operazioni di trattamento meccanico di rifiuti in ingresso all'impianto in oggetto, da destinare a recupero o a smaltimento. Qualora non sia possibile individuare un codice C.E.R. ricompreso all'interno delle voci 19.12.XX, potrà essere attribuito un codice C.E.R. diverso, ritenuto più appropriato per identificare il rifiuto.

Tabella 2 : Codici CER avviati alla sola MESSA IN RISERVA

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
08 03 17*	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose	R13	Messa in riserva	Toner per stampa esauriti, contenenti sostanze pericolose – CER 08 03 17*
08 03 18	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17*	R13	Messa in riserva	Toner per stampa esauriti, diversi da quelli di cui alla voce 08 03 17* – CER 08 03 18

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
14 06 01*	Clorofluorocarburi, HCFC, HFC	R13	Messa in riserva	Clorofluorocarburi, HCFC, HFC - CER 14 06 01*
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	R13	Messa in riserva	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose - CER 15 02 02*
16 06 01*	Batterie al piombo	R13	Messa in riserva	Batterie al piombo - CER 16 06 01*
16 06 02*	Batterie al nichel-cadmio	R13	Messa in riserva	Batterie al nichel-cadmio - CER 16 06 02*
16 06 03*	Batterie contenenti mercurio	R13	Messa in riserva	Batterie contenenti mercurio - CER 16 06 03*
16 06 04	Batterie alcaline	R13	Messa in riserva	Batterie alcaline - CER 16 06 04
16 06 05	Altre batterie ed accumulatori	R13	Messa in riserva	Altre batterie ed accumulatori - CER 16 06 05
16 06 06*	Elettroliti da batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata	R13	Messa in riserva	Elettroliti da batterie e accumulatori, oggetto di raccolta differenziata - CER 16 06 06*
16 08 02*	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi	R13	Messa in riserva	Catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione (3) pericolosi o composti di metalli di transizione pericolosi - CER 16 08 02*
17 04 10*	Cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose	R13	Messa in riserva	Cavi, impregnati di olio, di catrame di carbone o di altre sostanze pericolose - CER 17 04 10*
17 04 01	Rame, bronzo, ottone	R13	Messa in riserva	Rame, bronzo, ottone - CER 17 04 01
17 04 02	Alluminio	R13	Messa in riserva	Alluminio - CER 17 04 02
17 04 03	Piombo	R13	Messa in riserva	Piombo - CER 17 04 03
17 04 04	Zinco	R13	Messa in riserva	Zinco - CER 17 04 04
17 04 05	Ferro e acciaio	R13	Messa in riserva	Ferro e acciaio - CER 17 04 05
17 04 06	Stagno	R13	Messa in riserva	Stagno - CER 17 04 06
17 04 07	Metalli misti	R13	Messa in riserva	Metalli misti - CER 17 04 07
19 10 01	Rifiuti di ferro e acciaio	R13	Messa in riserva	Rifiuti di ferro e acciaio - CER 19 10 01
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi	R13	Messa in riserva	Rifiuti di metalli non ferrosi - CER 19 10 02
20 01 21*	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio	R13	Messa in riserva	Tubi fluorescenti ed altri rifiuti contenenti mercurio - CER 20 01 21*
20 01 33*	Batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	R13	Messa in riserva	Batterie e accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie - CER 20 01 33*

Tabella 3 : Codici CER linea Plastiche sottoposti a trattamenti

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
02 01 04	Rifiuti plastici	R13	Messa in riserva	Rifiuti plastici ad esclusione degli imballaggi
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
07 02 13	Rifiuti plastici	R13	Messa in riserva	Rifiuti plastici
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
12 01 05	Limatura e trucioli di materiali plastici	R13	Messa in riserva	Limatura e trucioli di materiali plastici
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
15 01 02	Imballaggi in plastica	R13	Messa in riserva	Imballaggi in plastica
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
16 01 19	Plastica ⁽²⁾	R13	Messa in riserva	Plastica
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alla voce 160215 * ⁽²⁾ <i>Previa verifica di pericolosità</i>	R13	Messa in riserva	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso diverse da quelle di cui alla voce 160215 *
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

C.E.R.	DESCRIZIONE	OPERAZIONE	NOTE	MATERIALE IN USCITA
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
16 03 06	Rifiuti organici, diversi di cui alla voce 16 03 05* ⁽²⁾ <i>Previa verifica di pericolosità</i>	R13	Messa in riserva	Rifiuti organici, diversi di cui alla voce 16 03 05*
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
17 02 03	Plastica ⁽²⁾	R13	Messa in riserva	Plastica
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
19 12 04	Plastica e gomma	R13	Messa in riserva	Plastica e gomma
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
20 01 39	Plastica	R13	Messa in riserva	Plastica
		R13 / R12	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica	Rifiuti di plastica e gomma – CER 19 12 04 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾
		R13 / R12 / R3	Messa in riserva con successiva selezione e riduzione volumetrica per produzione MPS	M.P.S. conformi alle specifiche UNIPLAST – UNI 10667 Altri rifiuti – CER 19 12 XX ⁽¹⁾

(1) Con l'indicazione "Altri rifiuti – CER 19.12.XX" si intendono i rifiuti residui prodotti dalle operazioni di trattamento meccanico di rifiuti in ingresso all'impianto in oggetto, da destinare a recupero o a smaltimento. Qualora non sia possibile individuare un codice C.E.R. ricompreso all'interno delle voci 19.12.XX, potrà essere attribuito un codice C.E.R. diverso, ritenuto più appropriato per identificare il rifiuto.

(2) Con eventuale presenza di altri polimeri, cariche, pigmenti, additivi.