



COMUNE DI CORNEDO VICENTINO
PROVINCIA DI VICENZA
REGIONE VENETO

T&T S.R.L

**AUTORIZZAZIONE IMPIANTO TRATTAMENTO RIFIUTI PLASTICI
IN ORDINARIA**

**ELABORATO 9 Integrazione
Conformità alle Tabelle 4.1 e 4.3 delle Linee Guida SNPA**

**PROTOCOLLO DI GESTIONE DELLE ATTIVITÀ DELL'IMPIANTO ATTE A GARANTIRE IL RISPETTO DEI CRITERI DI CESSAZIONE
DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO E LA CONFORMITÀ DEI PRODOTTI (EOW) OTTENUTI**

(D.lgs n. 152/2006, D.lgs n. 4/2008, L.R. n.10/1999, D.G.R.V. n.327/2009)

Maggio 2021

Il richiedente: **T&T srl**

SEDE LEGALE E OPERATIVA
Via Fogazzaro, 49
Cornedo Vic. (VI)

Elaborato n.

9

Integrazione

Sommario

1. CRITERI DETTAGLIATI DI CUI ALLA LETTERA D): CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO	3
1.1. PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEL RIFIUTO	4
1.2. PROCEDURE DI VERIFICA DEL PROCESSO	8
1.3. PROCEDURE DI VERIFICA DELLE EOW	8
Gestione non conformità EoW	8
2. CRITERI DETTAGLIATI DI CUI ALLA LETTERA E): DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ EOW	9
3. QUANTITÀ STOCCAGGIO E DETERIORABILITÀ EOW	9

Allegati

Allegato 1 – Disponibilità sistema pesatura & Certificati taratura

Allegato 2 – Scheda Descrittiva rifiuti in ingresso

Allegato 3 – Dichiarazione di conformità lotto EoW

Con riferimento alla Tabella 4.3 di cui alle Linee Guida SNPA ed in riferimento al D.M. 05/02/1998 ed in particolare in considerazione del fatto che:

- le tipologie di rifiuto rientrano tra quelle di cui alle tipologie 6.1 (EER 02.01.04, 15.01.02, 17.02.03, 20.01.39 e 19.12.04) e 6.2 (EER 07.02.13, 12.01.05, 16.01.19, 16.02.16 e 16.03.06)
- la provenienza di tali rifiuti è da attività industriali (conforme al punto 6.1.1) e da attività industriali della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche (conforme al punto 6.2.1)
- le caratteristiche del rifiuto sono generalmente materie plastiche, come teli e sacchetti (conforme al punto 6.1.2) e ritagli e manufatti fuori norma con Pb<3%, KOH<0.3% e Cd<0.3% (conforme al punto 6.2.2)
- il processo di recupero è conforme ai punti 6.1.3 e 6.2.3: messa in riserva (R13) per la produzione di materie prime secondarie per l'industria delle materie plastiche, mediante asportazione delle sostanze estranee (qualora presenti), trattamento per l'ottenimento di materiali plastici conformi alle specifiche Uniplast-Uni 10667-2 e per la produzione di prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate (R3)
- le EoW ottenute sono conformi ai punti 6.1.4 e 6.2.4: materie prime secondarie conformi alle specifiche Uniplast-Uni 10667-2 e prodotti in plastica nelle forme usualmente commercializzate

al fine della cessazione della qualifica di rifiuto, si fa riferimento alla riga 1 della citata tabella 4.3, di seguito riportata (Tabella 1).

Tabella 1. Tipologia della cessazione della qualifica di rifiuto secondo la Tabella 4.3 delle Linee Guida del SNPA

1	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'istruttoria tecnica. Le valutazioni devono concentrarsi sui criteri dettagliati d) ed e). Si ritiene che la valutazione delle condizioni di cui alle lettere da a) a c) siano da ritenersi come già verificate.
---	--	--

Di conseguenza, in riferimento alla Tabella 4.1 delle Linee Guida SNPA, nel seguito vengono presi in esame:

- i criteri dettagliati di cui alla lettera d)
- i criteri dettagliati di cui alla lettera e)

1. Criteri dettagliati di cui alla lettera d): cessazione della qualifica di rifiuto

Il criterio dettagliato d) riporta:

<p>d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, se del caso</p>	<p>Deve essere descritto il sistema di gestione che deve contenere tutti gli elementi atti a certificare la cessazione della qualifica di rifiuto, ovvero sia le condizioni e i criteri sopra riportati e deve essere descritta la documentazione del suddetto sistema (ad esempio check list, report periodici ecc.) che evidenzia che per ogni lotto siano rispettate le condizioni e i criteri di cessazione della qualifica di rifiuto</p>	<p>Il sistema di gestione può essere certificato oppure interno all'Azienda; in tal caso deve essere codificato e le procedure acquisite in sede di istruttoria</p>	<p>Sezione "Criteri dettagliati" – lett d) Indicare i contenuti minimi del sistema di gestione, ivi inclusa la documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, di controllo del processo (se previste) e delle caratteristiche della sostanza o oggetto che cessa la qualifica</p>
--	--	---	--

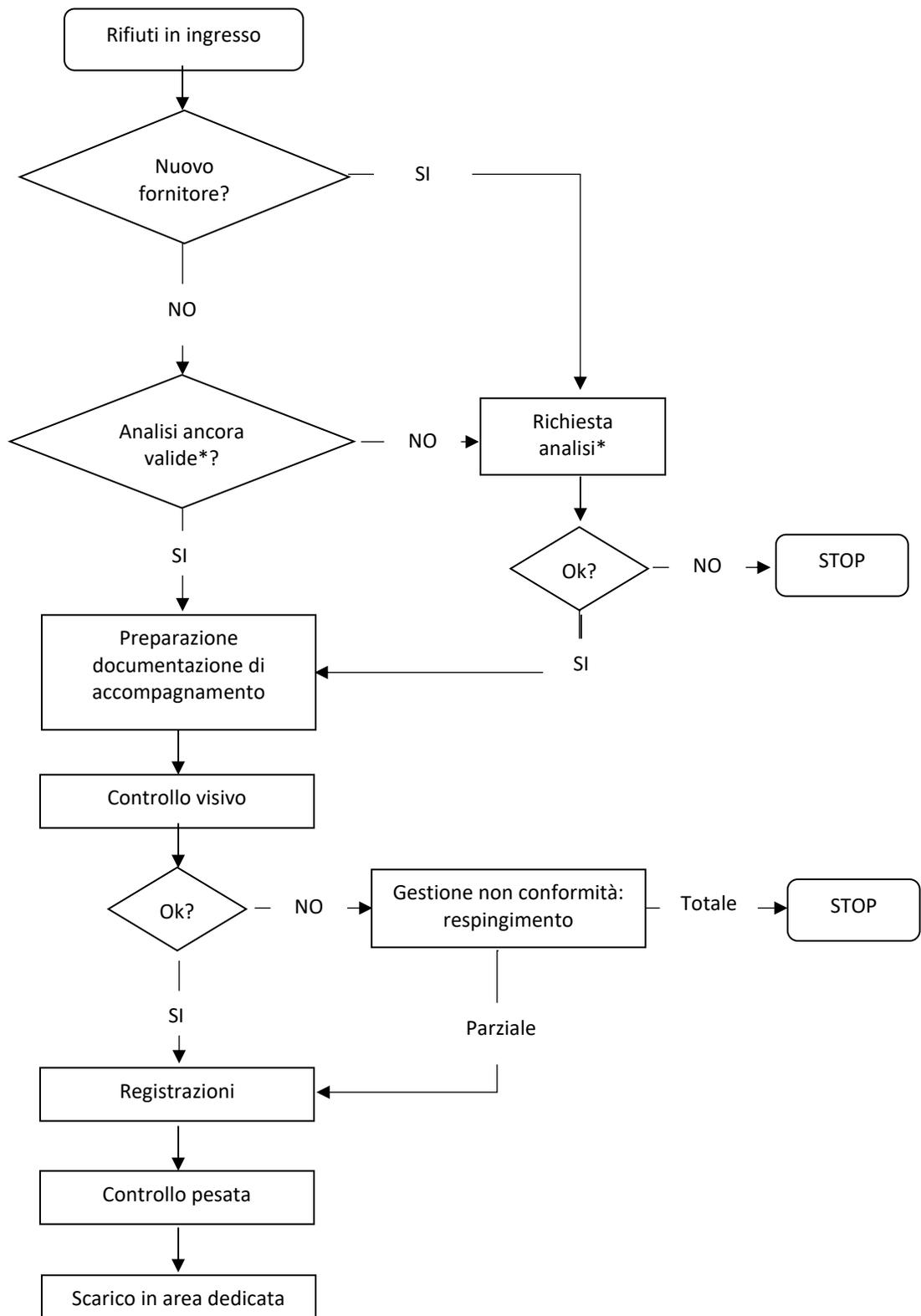
In particolare le indicazioni prescrivono:

Indicare i contenuti minimi del sistema di gestione, ivi inclusa la documentazione di monitoraggio delle caratteristiche dei rifiuti in ingresso, di controllo del processo (se previste) e delle caratteristiche della sostanza o oggetto che cessa la qualifica

Pertanto si indica che:

1.1. Procedure di accettazione del rifiuto

Le procedure per la verifica dei rifiuti in ingresso sono riassunte allo Schema 1.



* Scheda Descrittiva: per tutti i rifiuti

Analisi per verifica Pb<3%, KOH<0.3% e Cd<0.3%: EER 07.02.13, 12.01.05, 16.01.19, 16.02.16 e 16.03.06

Analisi di non pericolosità: EER16.02.16 e 16.03.06

Schema 1. Procedure accettazione rifiuto

In particolare sono quindi previste le seguenti verifiche in ingresso:

- a) Verifica del peso: la ditta si avvale sia di una pesa interna che di una pesa esterna all'impianto, da utilizzarsi a seconda delle esigenze. Si riporta in Allegato 1 documentazione attestante la disponibilità del sistema di pesatura esterno; si allegano inoltre certificati di taratura (Allegato 1).
- b) Verifica della conformità del formulario e della scheda descrittiva per tutti i rifiuti; il modello della scheda descrittiva dei rifiuti è riportata in Allegato 2. Le schede vengono aggiornate ogni 2 anni, o in caso di mutamenti del ciclo produttivo che possano influenzare le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti.

Per i rifiuti con codice a specchio è prevista analisi di non pericolosità, richiesta al primo conferimento e successivamente in occasione di mutamenti del ciclo produttivo che possano influenzare le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti, e comunque con frequenza biennale.

Per i rifiuti ricompresi al punto 6.2 del D.M. 05/02/1998 (EER 07.02.13, 12.01.05, 16.01.19, 16.02.16 e 16.03.06) viene eseguita analisi per la verifica del rispetto delle caratteristiche di cui al punto 6.2.2, e cioè:

- Pb<3%
- KOH<0.3%
- Cd<0.3%

Tali analisi vengono richieste al primo conferimento e successivamente in occasione di mutamenti del ciclo produttivo che possano influenzare le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti, e comunque con frequenza biennale.

- c) Valutazione dei rifiuti in entrata a vista.

Una volta accettati, i rifiuti in ingresso vengono stoccati nelle aree apposite, in cumulo; trattasi infatti di materiali imballati, il cui stoccaggio non necessita di particolari contenitori. Si riporta in Figura 1 fotografia della tipica modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso.



Figura 1. Tipica modalità di stoccaggio dei rifiuti in ingresso

1.2. Procedure di verifica del processo

Il processo di recupero prevede operazioni di taglio, macinazione, estrusione e granulazione. Non sono previsti particolari controlli delle unità di processo, se non il regolare funzionamento di taglierine, mulini di macinazione ed estrusori, svolto mediante il monitoraggio dei normali parametri di processo.

1.3. Procedure di verifica delle EoW

Il materiale in uscita dal processo di recupero è costituito da granuli di plastica. Esso è classificato come EoW attraverso:

- analisi: secondo le specifiche UniPLAST - UNI 10667-2
- frequenza: tali analisi sono ripetute con frequenza biennale o comunque in caso di modifica al processo di recupero. Il campione viene poi conservato per due anni.
- lotto: il flusso di rifiuti in ingresso e soprattutto in uscita è a gestione continua e non ad intervalli; cioè la produzione è continua, ed anche la vendita di EoW avviene in continuo, con quantità variabili di volta in volta, a seconda delle esigenze del cliente. Lo stoccaggio delle EoW in uscita pertanto fa da buffer, ma sono difficilmente prevedibili a priori le quantità di volta in volta prodotte, vendute e stoccate, ferma restando la quantità massima stoccabile (indicata anche nel seguito). Pertanto il "lotto" delle EoW resta definito con la quantità venduta di volta in volta.

Le analisi di conformità alla norma UniPLAST - UNI 10667-2 vengono quindi eseguite con frequenza biennale; il campione viene poi conservato dalla ditta per due anni. Data la non deteriorabilità del prodotto EoW per la corretta conservazione è sufficiente conservare il campione in apposito contenitore in luogo protetto dagli agenti atmosferici.

Il "lotto" è di volta in volta identificato con la quantità di volta in volta venduta al cliente finale (al più pari alla quantità massima stoccabile di EoW, ma il più delle volte inferiore).

Per ogni lotto viene poi compilata la dichiarazione di conformità, di cui al paragrafo 2 (si fa riferimento anche all'Allegato 3).

Gestione non conformità EoW

Nel caso in cui le analisi rilevassero che le EoW prodotte non risultano conformi alle specifiche UniPLAST, le stesse vengono identificate come rifiuto con codice EER 19.12.04 – plastica e gomma; dal momento che le caratteristiche definite dalla norma UniPLAST sono essenzialmente fisiche (contenuto in PE, indice di fluidità, massa volumetrica, contaminazioni, resistenza all'urto, caratteristiche meccaniche a trazione, colore, dimensioni del macinato/densificato/agglomerato) e non chimiche, si ritiene che il materiale possa essere riprocessato nello stesso impianto al fine di ottenere materiale idoneo. Pertanto la ditta potrà scegliere caso per caso se riprocessarle o, in alternativa, inviarle a terzi come rifiuto.

2. Criteri dettagliati di cui alla lettera e): dichiarazione di conformità EoW

Il criterio dettagliato e) riporta:

	Scopo dell'istruttoria tecnica	Valutazione degli elementi contenuti nell'istanza	Valutazione delle condizioni/criteri	Elementi da includere nell'istruttoria tecnica in merito alle condizioni/criteri
Criteri dettagliati	e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità	<p>Deve essere presentato il modello della dichiarazione di conformità, ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445, che deve contenere tutte le informazioni tali che per ogni lotto sia attestato il rispetto delle condizioni e dei criteri sopra riportati per la cessazione della qualifica di rifiuto.</p> <p>La scheda di conformità allegata dovrà contenere le seguenti sezioni minime:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Ragione sociale del produttore 2. Caratteristiche della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto 3. La quantificazione del lotto di riferimento 4. Rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti. 		<p>Sezione "Criteri dettagliati" – lett e)</p> <p>Deve essere allegato il modello di dichiarazione di conformità.</p>

Si riporta il modello dichiarazione di conformità in Allegato 3, costituita da una Dichiarazioni Sostitutiva dell'Atto di Notorietà, ai sensi dell'art. 47 del D.P.R. n. 445 del 28 dicembre 2000.

Come precedentemente indicato, l'analisi per attestazione di conformità alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667-2 viene eseguita con cadenza biennale (o comunque in caso di modifica al processo di recupero); i singoli lotti sono poi identificati con le quantità vendute di volta in volta. Per ogni lotto viene compilata la dichiarazione di conformità (Allegato 3), che contiene:

- Ragione sociale del produttore
- Lotto di riferimento: numero progressivo e quantificazione
- Riferimento al rapporto analitico per attestazione conformità alle specifiche UNIPLAST - UNI 10667-2 (numero identificativo e data)
- Dichiarazione che il materiale del lotto in questione ha le stesse caratteristiche tecnico/merceologiche del campione a cui l'analisi di cui al punto precedente fa riferimento

3. Quantità stoccaggio e deteriorabilità EoW

La quantità massima istantanea di EoW in stoccaggio è pari a 843 ton.

Il prodotto EoW viene generalmente stoccato su pallets imballati, in modo da garantirne la protezione sia dagli agenti atmosferici che durante il trasporto. Si include in Figura 2 immagine delle tipiche modalità di stoccaggio delle EoW.



Figura 2. Tipica modalità di stoccaggio del prodotto EoW

Se propriamente conservate (protette dagli agenti atmosferici nel loro imballaggio), le EoW prodotte per loro natura non sono deteriorabili, per cui non vi è un limite temporale massimo di stoccaggio.

Allegato 1 – Disponibilità sistema pesatura & Certificati taratura

ACCORDO PER L'UTILIZZO DELLE PESE DI PROPRIETA' CROCCO S.p.A.

Tra le seguenti parti:

CROCCO S.p.A. con sede a Cornedo Vicentino in Via Monte Ortigara 37, codice fiscale e partita IVA 00494280241, in persona del legale rappresentante sig. Crocco Bruno, nato a Valdagno il 26.07.1937 ed ivi residente in corso Italia 109, codice fiscale CRC BRN 37L26 L551J

e la società

T & T SRL società a socio unico con sede a Cornedo Vicentino in Via A. Fogazzaro 49, codice fiscale e partita IVA 00769290248, in persona del legale rappresentante sig. a Crocco Roberta, nata a Valdagno il 23.06.1965 ed ivi residente in Via Lungo Agno A. Manzoni 1/A, codice fiscale CRC RRT 65H63 L551U

si conviene quanto segue:

1 - La ditta Crocco S.p.A. mette a disposizione della T & T SRL le proprie pese omologate e tarate regolarmente da idonei laboratori, site negli stabilimenti di Cornedo Vicentino in Via Monte Ortigara 37 e in Via Tezze di Cereda e di Valdagno in Località Campagna 59, nei giorni dal lunedì al venerdì.

2 - Il presente accordo ha la durata di anni uno a partire dalla data di sottoscrizione e si intende tacitamente rinnovato di anno in anno, salvo disdetta da comunicare mediante lettera raccomandata almeno due mesi prima dello scadere dell'anno.

Cornedo Vicentino, li 14/04/2021

CROCCO S.p.A.

CROCCO S.p.A.
Unica Amministratore Delegato
Bruno Crocco
Bruno Crocco
14/04/21

T & T SRL

TT s.r.l.
Roberta Crocco
Amministratore Delegato
Roberta Crocco

Polacco Bilance

Via S. Antonio 8 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)

Tel. 049 631000

Mail: info@polaccobilance.com

C.F./P.IVA 02507520282

CERTIFICATO DI ISPEZIONE N° V-2020-0627-B rilasciato il 2020/09/10

Il sottoscritto Matteo Schiavo in qualità di Responsabile del Laboratorio idoneo all'esecuzione della Verificazione Periodica di strumenti metrici ai sensi dell'art. 4 del Decreto Ministeriale 182/2000 per le categorie I, II, III, IIII riconosciuto dalla C.C.I.A.A. di Padova con determinazione del segretario generale n° 10 del 31/08/2006, ATTESTA che in data odierna ha sottoposto a Verificazione Periodica lo strumento riportato in Tab. 1 su richiesta del TITOLARE di seguito indicato:

Ragione sociale*: T. & T. SRL				N° REA*: VI 155903		
				P. IVA*: 00769290248		
Indirizzo di utilizzo*: VIA A. FOGAZZARO 49 36073 - CORNEO VIC. (VI)						Provincia*: VI
Tab.1	Attività di verifica presso il laboratorio			Bilancia elettronica	Ispettore: Marco Polacco	
Tipo*	Marca*	Modello*	Matricola*	Pesata min / kg*	Portata max / kg*	e / kg*
NAWI	COOP BILANCI	D410	241617	20	3000	1
	Classe *	Messa in servizio*	Data scadenza*	DMTA*	CEM*	
	III		2023/09/10	1 00-007	2014	

Alla scadenza della verifica periodica

L'ispettore autorizzato dichiara che lo strumento identificato in tab. 1 è stato verificato in conformità al decreto DM 93/2017, nonché alle procedure e alle istruzioni del sistema di gestione della qualità di pertinenza e che i risultati delle prove metrologiche sono stati registrati nell'apposito documento (Rapporto di Ispezione).

I campioni di lavoro utilizzati per le prove metrologiche sono dotati di riferibilità ai campioni nazionali come da procedura interna del sistema di gestione.

Gli errori rilevati durante le prove indicate nella tabella Tab. 2, e registrati nel Rapporto di Ispezione, rientrano nelle tolleranze.

Lo strumento risulta corredato della documentazione metrologica necessaria e, a seguito di ispezione visiva, risulta munito di tutte le marcature, etichette e sigilli di protezione regolamentari.

Tab.2 Controlli / prove effettuate	Esito		Esito
Controllo visivo	POSITIVO	Accuratezza dispositivo zero, se non elettronico	-
Ripetibilità	POSITIVO	Accuratezza dispositivo tara, se non elettronico	-
Decentramento del carico	POSITIVO	Mobilità/sensibilità, se non elettronico	-
Linearietà	POSITIVO		

Le masse campione di lavoro utilizzate sono:

masse e pesiere con matricola n° 101P-126P, 51-100, VM03, VM02, 27425413

L'esito della Verificazione è risultato POSITIVO

- si è quindi proceduto ad apporre, ove necessario, il sigillo dell'organismo di ispezione come da piano di legalizzazione dello strumento e il contrassegno di verificazione periodica con nuova scadenza (mm/aa) indicata in TAB. 1
- I risultati delle prove effettuate sono disponibili presso la sede dell'Organismo di Ispezione.

I dati dell'utente e i dati dello strumento, compreso l'esito e la scadenza della verifica, vengono

inviati all'Ufficio metrico della C.C.I.A.A. di pertinenza e a UNIONCAMERE.

Una copia del presente attestato è consegnata al Titolare dello strumento.

Note: APPLICATI SIGILLI E PIOMBO SU CONNETTORE

Data ispezione: 2020/09/10

Responsabile Verificazione Periodica
Matteo Schiavo



Polacco Bilance snc di Ugo Giulio e Elena Polacco

Via S. Antonio 8 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)

Tel: 049.631000 Fax: 049.8975505

E-mail: info@polaccobilance.com

www.polaccobilance.com

C.F./P.IVA 02507520282 R.E.A.: PD N. 234936

PRO 12 - ALL 01
DATA 05/2018 REV. A

RAPPORTO DI TARATURA N.T-2020-0678-B
Calibration report

- Destinatario <i>receiver</i>	CROCCO SPA
- Strumento situato presso	VIA M.TE ORTIGARA C.P. 37 - 36073 CORNEDO VICENTINO (VI) VIA M.TE ORTIGARA C.P. 37 - 36073 CORNEDO VICENTINO (VI)
- Richiesta RDT <i>application</i>	da Sig. Tiziano Bicego
- Data delle misure <i>date</i>	2020/05/29
- Oggetto <i>item</i>	Pesa autotroni elettronica
- Costruttore <i>manufacturer</i>	COOP.BILANCI
- Modello <i>model</i>	DD1010 ME DUPLEX
- Matricola <i>serial number</i>	268184/266185
- Matricola interna <i>internal item number</i>	CR.027 A
- Registro di laboratorio <i>serial number</i>	BCSGL1383
- Classe di precisione	EMT definito dal cliente
- Portata 1° range	40000 kg
- Divisione (e)	10 kg
- Numero di divisioni	4000
- Portata 2° range	60000 kg
- Divisione (e)	20 kg
- Numero di divisioni	3000

CAMPIONI UTILIZZATI

Matricole: 101P-126P

Certificati: T-2020-0330-M

Per il raggiungimento della portata massima di prova sono stati utilizzati carichi mobili (zavorre) per un totale di 15600 kg

I campioni di massa utilizzati e le loro tolleranze sono conformi alle seguenti norme internazionali

Masse campione da 1 mg a 20 kg: OIML R111-1 "Metrological and technical requirements"

Masse campione da 100 kg a 4000 kg: OIML R47 (Standard weights for testing of high capacity machines)

Tolleranza: +/-3 divisioni

Ubicazione strumento: PIAZZALE

Esito della taratura: POSITIVO

Responsabile Servizio Tarature

Ugo Polacco

Esecutore della prova

Matteo Schiavo



Polacco Bilance snc di Ugo Giulio e Elena Polacco

Via S. Antonio 8 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)

Tel: 049.631000 Fax: 049.8975505

E-mail: info@polaccobilance.com

www.polaccobilance.com

C.F./P.IVA 02507520282 R.E.A.: PD N. 234936

PRO 12 - ALL 01
DATA 05/2018 REV. A

Rapporto di taratura n° T-2020-0678-B

CONTROLLI EFFETTUATI

Le prove eseguite con carico decentrato e le prove di carico sono state condotte con procedure ricavate dalla raccomandazione internazionale R76 della OIML che disciplina gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, recepita con normativa UNI CEI EN 45501

PROVA DI RIPETIBILITA'

Carico di prova / kg 12000			Carico di prova / kg 27600		
I / kg	ΔL	P / kg	I / kg	ΔL	P / kg
12000		12000	27600		27600
12000		12000	27600		27600
12000		12000	27600		27600

I: indicazione, valore letto sullo strumento in prova

ΔL : carico aggiuntivo per la determinazione dello scatto di divisione, in unità di misura del carico

P: indicazione prima dell'arrotondamento

PROVA DI CARICO DECENTRATO

Il carico è stato posizionato nei punti indicati, seguendo lo schema raffigurato di seguito.

Il dispositivo di mantenimento dello zero è escluso



Carico / kg **6000**

Posizione	Indicazione / kg	Errore corretto / kg
1	6000	0
2	6000	0
3	6000	0
4	6000	0
5	6000	0
6	6000	0
7	6010	10
8	6010	10



Polacco Bilance snc di Ugo Giulio e Elena Polacco
 Via S. Antonio 8 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)
 Tel: 049.631000 Fax: 049.8975505
 E-mail: info@polaccobilance.com
www.polaccobilance.com
 C.F./P.IVA 02507520282 R.E.A.: PD N. 234936

PRO 12 - ALL. 01
 DATA 05/2018 REV. A

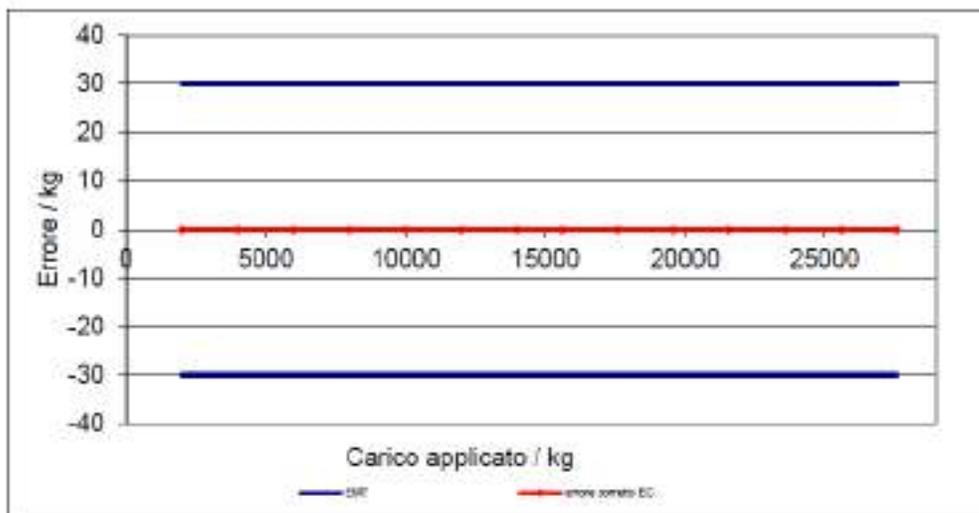
Rapporto di taratura n° T-2020-0678-B

PROVA DI CARICO

Il dispositivo di mantenimento dello zero è escluso

La prova di carico ha dato i seguenti risultati:

carico L / kg	zavorra / kg	indicazione in salita I / kg	carico agg. in salita ΔL /	errore E / kg	errore corretto EC / kg	EMT / kg	incertezza estesa / g
2000		2000		0	0	30	8166
4000		4000		0	0	30	8168
6000		6000		0	0	30	8172
8000		8000		0	0	30	8178
10000		10000		0	0	30	8185
12000		12000		0	0	30	8194
14000		14000		0	0	30	8205
15600		15600		0	0	30	8214
17600	15600	17600		0	0	30	8228
19600	15600	19600		0	0	30	8243
21600	15600	21600		0	0	30	8260
23600	15600	23600		0	0	30	8278
25600	15600	25600		0	0	30	8298
27600	15600	27600		0	0	30	8319





Polacco Bilance snc di Ugo Giulio e Elena Polacco

Via S. Antonio 8 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)

Tel: 049.631000 Fax: 049.8975505

E-mail: info@polaccobilance.com

www.polaccobilance.com

C.F./P.IVA 02507520282 R.E.A.: PD N. 234936

PRO 12 - ALL 01
DATA 05/2018 REV. A

RAPPORTO DI TARATURA N.T-2020-0677-B

Calibration report

- Destinatario <i>receiver</i>	CROCCO SPA VIA M.TE ORTIGARA C.P. 37 - 36073 CORNEDO VICENTINO (VI)
- Strumento situato presso	VIA M.TE ORTIGARA C.P. 37 - 36073 CORNEDO VICENTINO (VI)
- Richiesta RDT <i>application</i>	da Sig. Tiziano Bicego
- Data delle misure <i>date</i>	2020-05-29
- Oggetto <i>item</i>	Pesa autotreni elettronica
- Costruttore <i>manufacturer</i>	COOP BILANCIAl
- Modello <i>model</i>	DD1010 ME DUPLEX
- Matricola <i>serial number</i>	266184/266186
- Matricola interna <i>internal item number</i>	CR.027 B
- Registro di laboratorio <i>serial number</i>	BCSGL/1382
- Classe di precisione	EMT definito dal cliente
- Portata 1° range	40000 kg
- Divisione (e)	10 kg
- Numero di divisioni	4000
- Portata 2° range	60000 kg
- Divisione (e)	20 kg
- Numero di divisioni	3000

CAMPIONI UTILIZZATI

Matricole: 101P-126P

Certificati: T-2020-0330-M

Per il raggiungimento della portata massima di prove sono stati utilizzati carichi mobili (zavorre) per un totale di 15600 kg

I campioni di massa utilizzati e le loro tolleranze sono conformi alle seguenti norme internazionali

Masse campione da 1 mg a 20 kg: OIML R111-1 "Metrological and technical requirements"

Masse campione da 100 kg a 4000 kg: OIML R47 (Standard weights for testing of high capacity machines)

Tolleranza: +/- 3 divisioni

Ubicazione strumento: PIAZZALE

Esito della taratura: POSITIVO

Responsabile Servizio Tarature

Ugo Polacco

Esecutore della prova

Matteo Schiavo



Polacco Bilance snc di Ugo Giulio e Elena Polacco

Via S. Antonio 8 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)

Tel: 049.631000 Fax: 049.8975505

E-mail: info@polaccobilance.com

www.polaccobilance.com

C.F./P.IVA 02507520282 R.E.A.: PD N. 234936

PRO 12 - ALL 01
DATA 05/2018 REV. A

Rapporto di taratura n° T-2020-0877-B

CONTROLLI EFFETTUATI

Le prove eseguite con carico decentrato e le prove di carico sono state condotte con procedure ricavate dalla raccomandazione internazionale R76 della OIML che disciplina gli strumenti per pesare a funzionamento non automatico, recitata con normativa UNI CEI EN 45501

PROVA DI RIPETIBILITA'

Carico di prova / kg 12000			Carico di prova / kg 27600		
I / kg	ΔL	P / kg	I / kg	ΔL	P / kg
12000		12000	27600		27600
11990		11990	27600		27600
11990		11990	27590		27590

I: indicazione, valore letto sullo strumento in prova

ΔL : carico aggiuntivo per la determinazione dello scatto di divisione, in unità di misura del carico

P: indicazione prima dell'arrotondamento

PROVA DI CARICO DECENTRATO

Il carico è stato posizionato nei punti indicati, seguendo lo schema raffigurato di seguito.

Il dispositivo di mantenimento dello zero è escluso.



Carico / kg **6000**

Posizione	Indicazione / kg	Errore corretto / kg
1	6000	0
2	5990	-10
3	6000	0
4	5990	-10
5	6000	0
6	6000	0
7	6000	0
8	5990	-10



Polacco Bilance snc di Ugo Giulio e Elena Polacco
 Via S. Antonio 8 - 35030 Sarmeola di Rubano (PD)
 Tel: 049.631000 Fax: 049.8975505
 E-mail: info@polaccobilance.com
www.polaccobilance.com
 C.F./P.IVA 02507520282 R.E.A.: PD N. 234936

PRO 12 - ALL 01
 DATA 05/2018 REV. A

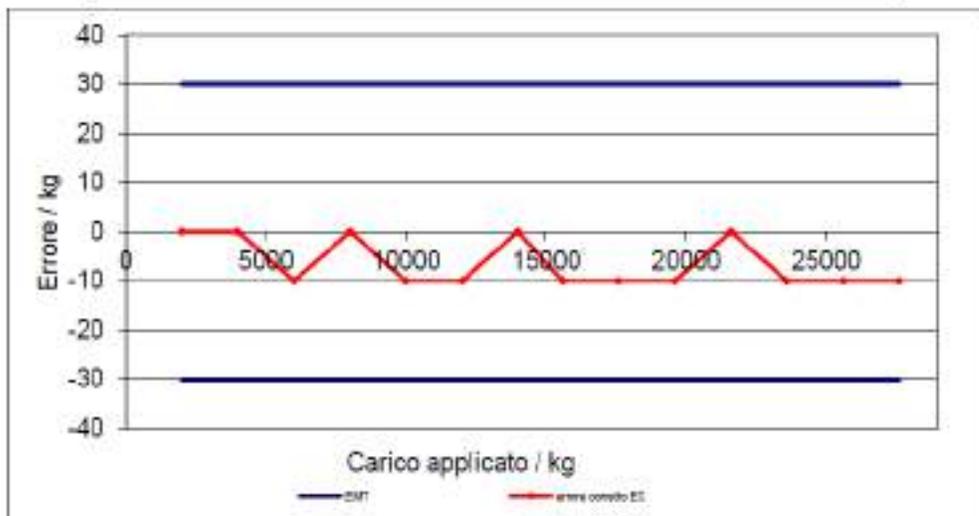
Rapporto di taratura n° T-2020-0677-B

PROVA DI CARICO

Il dispositivo di mantenimento dello zero è escluso

La prova di carico ha dato i seguenti risultati:

carico L / kg	zavorra / kg	indicazione in salita / kg	carico agg. in salita ΔL /	errore E / kg	errore corretto EC / kg	EMT / kg	incertezza estesa / g
2000		2000		0	0	30	14143
4000		4000		0	0	30	14144
6000		5990		-10	-10	30	14146
8000		8000		0	0	30	14150
10000		9990		-10	-10	30	14154
12000		11990		-10	-10	30	14159
14000		14000		0	0	30	14165
15000		15590		-10	-10	30	14171
17000	15800	17590		-10	-10	30	14179
19000	15800	19590		-10	-10	30	14187
21000	15800	21600		0	0	30	14197
23000	15800	23590		-10	-10	30	14208
25000	15000	25590		-10	-10	30	14219
27000	15800	27590		-10	-10	30	14232



		RAPPORTO DI VERIFICA N. 257/20			Organizzazione con Sistema per Gestione Qualità certificato da RINA ISO 9001:2015		
MORO BIANCE srl - Schio (VI)					mod 25/4 - pag. 1 di 1		
Committente Crocco SpA - S.to B		Data emissione 26/05/2020					
Strumento in taratura							
Tipo:	Pesa a ponte	Matricola:	K18096	Portata max range 1	60000 kg	Divisione	(d) 20 kg
Costruttore:	Bilanciai	Rif. interno:	CR028	Portata max range 2	0 kg	Divisione	(d) 0 kg
Modello:	DD1010	Luogo di utilizzo:	Piazzale	Portata max range 3	0 kg	Divisione	(d) 0 kg
Operatore:	Moro	Data verifica:	25/05/2020	Prove effettuate: <input checked="" type="checkbox"/> Eccentricità <input checked="" type="checkbox"/> Ripetibilità <input type="checkbox"/> Linearità			
Metodo di verifica							
I risultati di misura riportati nel presente rapporto sono stati ottenuti applicando le procedure interne 00.06. Prima di eseguire le prove lo strumento è stato sottoposto ad un controllo preventivo di funzionamento ed a una verifica con masse campione per determinare la necessità di procedere con eventuale calibratura. Le misure indicate nel presente certificato sono intese come valori convenzionali e sono state effettuate nel luogo di utilizzo e nelle normali condizioni di lavoro. Nel caso in cui i risultati delle prove superino i limiti dichiarati dal costruttore, la situazione viene discussa dal ns. personale incaricato con i responsabili dell'azienda committente. In condizioni di normale uso e corretto utilizzo, si consiglia la verifica della calibratura dello strumento in oggetto con frequenza annuale.							
Masse campione utilizzate							
	<input type="checkbox"/> Pesiera 1/5000 g	<input type="checkbox"/> Massa da 10 kg	<input type="checkbox"/> Massa da 20 kg	<input checked="" type="checkbox"/> Masse 500/1000 kg	<input checked="" type="checkbox"/> Masse 500/1000 kg		
Matricola	P1	J8	J1 a seguire	05CM52/05CM53	301/502-1001/1015		
Certificato di taratura	LAT 149 M122/2019	LAT 149 M121/2019	LAT 149 M120/2019	LAT 134 136/2016	Moro srl		
Emissi il	21/08/2019	19/08/2019	19/08/2019	08/08/2016	09/01/2020		
Scadenza prevista	20/08/2020	18/08/2020	18/08/2020	07/08/2021	02/01/2021		
Risultati della prova							

Prova di linearità

Carichi nominali kg	Scost. nominale kg	Incertezza di misura kg	Carichi nominali kg	Scost. nominale kg	Incertezza di misura kg
0	0,000	16,405	0	0,000	0,000
2000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
4000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
6000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
8000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
10000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
12000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
14000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
16000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
32580	0,000	16,405	0	0,000	0,000
0	0,000	16,405	0	0,000	0,000

Prova di eccentricità

Carico nominale kg	Differenza max rilevata kg
6000	40,000
0	0,000

Prova di ripetibilità

Carico nominale kg	Scarto tipo della bilancia kg
32580	5,800
0	5,800
0	0,000
0	0,000

Eseguita calibratura no

Calibratura interna automatica

Calibratura con massa esterna

Massa utilizzata

Il Responsabile del Laboratorio
 Moro Federico

 MORO BLANCO srl - Schio (VI)	RAPPORTO DI VERIFICA N. 257/20	Organizzazione con Sistema per Gestione Qualità certificato da RINA ISO 9001:2015 mod.25/4 - pag. 2 di 3
---	---------------------------------------	--

Prova di eccentricità						
Inicio ore	0,00	Temperatura (i)		°C		
Fine ore	0,00	Temperatura (f)		°C		
	Carico: 6000 kg			Carico: 0 kg		
Postione del carico	Lc kg	Δlco-n kg	Δlmax kg	Lc kg	Δlco-n kg	Δlmax kg
1	6000		40,000	0		0,000
2	6000	0,000		0	0,000	
3	6020	20,000		0	0,000	
4	6000	0,000		0	0,000	
5	6000	0,000		0	0,000	
6	6000	0,000		0	0,000	
7	5980	-20,000		0	0,000	
8	5980			0		

Indicare un punto sul piatto:
1 angolo ingresso sx



Prova di ripetibilità							
Inicio ore	00,00	Fine ore		00,00		Temperatura (i) °C	
Primo range				Temperatura (f) °C			
	Carico: 32580 kg			Carico: 0 kg			
N° pesate	Lmin kg	Lc kg	Lcr kg	N° pesate	Lmin kg	Lc kg	Lcr kg
1/2	0	32580	32580,000	1/2	0	0	0,000
3/4	0	32580	32580,000	3/4	0	0	0,000
5/6	0	32580	32580,000	5/6	0	0	0,000
7/8	0	32580	32580,000	7/8	0	0	0,000
9/10	0	32580	32580,000	9/10	0	0	0,000
11	0			11	0		
Valore medio lettura			32580,000	Valore medio lettura			0,000
Valore max			32580,000	Valore max			0,000
Valore min			32580,000	Valore min			0,000
Scarto quadratico medio			0,000	Scarto quadratico medio			0,000
Scarto tipo			5,800	Scarto tipo			5,800

Secondo range							
	Carico: 0 kg			Carico: 0 kg			
N° pesate	Lmin kg	Lc kg	Lcr kg	N° pesate	Lmin kg	Lc kg	Lcr kg
1/2	0,0	0,0	0,000	1/2	0,0	0,0	0,000
3/4	0,0	0,0	0,000	3/4	0,0	0,0	0,000
5/6	0,0	0,0	0,000	5/6	0,0	0,0	0,000
7/8	0,0	0,0	0,000	7/8	0,0	0,0	0,000
9/10	0,0	0,0	0,000	9/10	0,0	0,0	0,000
11	0,0			11	0,0		
Valore medio lettura			0,000	Valore medio lettura			0,000
Valore max			0,000	Valore max			0,000
Valore min			0,000	Valore min			0,000
Scarto quadratico medio			0,000	Scarto quadratico medio			0,000
Scarto tipo			0,000	Scarto tipo			0,000

Prova di linearità			
Inicio ore	00:00	Fine ore	00:00
		Temperatura (i) °C	Temperatura (f) °C

Primo range							
Valori delle masse		Carico crescente		Carico decrescente		Risultati verifica	
Mc	icc	Lc	Ec	Lc	Ed	Em	icm
kg	g	kg	kg	kg	kg	kg	kg
0	0,000	0	0,000	0	0,000	0,000	16,405
2000	0,000	2000	0,000	2000	0,000	0,000	16,405
4000	0,000	4000	0,000	4000	0,000	0,000	16,405
6000	0,000	6000	0,000	6000	0,000	0,000	16,405
8000	0,000	8000	0,000	8000	0,000	0,000	16,405
10000	0,000	10000	0,000	10000	0,000	0,000	16,405
12000	0,000	12000	0,000	12000	0,000	0,000	16,405
14000	0,000	14000	0,000	14000	0,000	0,000	16,405
16000	0,000	16000	0,000	16000	0,000	0,000	16,405
32580	0,000	32580	0,000	0	0,000	0,000	16,405
0	0,000	0	0,000	0	0,000	0,000	16,405

Secondo range							
Valori delle masse		Carico crescente		Carico decrescente		Risultati verifica	
Mc	icc	Lc	Ec	Lc	Ed	Em	icm
kg	g	kg	kg	kg	kg	kg	kg
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000



- | | | | |
|--|-------------------------------------|---|--|
| Lc lettura con carico | Lmin lettura a carico minimo | Mc valore convenzionale campione | Em errore medio (ΔEsc;Esd) |
| ΔLco-n scostamento medio angolo | Lcr lettura corretta | icc incertezza estesa campione | icm incertezza estesa di misura |
| ΔLmax differenza max angoli | Mn valore nominale campione | Es errore strumento (ΔMc-Lcr) | |



MORO BILANCE srl - Schio (VI)

RAPPORTO DI VERIFICA N. 256/20

Organizzazione con Sistema per Gestione Qualità
certificato da RINA ISO 9001:2015

mod.25/14 - pag. 1 di 3

Committente	Data emissione
Crocco SpA - S.to C	26/05/2020

Strumento in taratura								
Tipo:	Pesa a ponte	Matricola:	182978C	Portata max range 1	60000 kg	Divisione	(d)	20 kg
Costruttore:	Odeca	Rif. interno:	B14	Portata max range 2	0 kg	Divisione	(d)	0 kg
Modello:	LA688	Luogo di utilizzo:	Piazzale	Portata max range 3	0 kg	Divisione	(d)	0 kg

Operatore:	Data verifica:	Prove effettuate:
Moro	25/05/2020	<input checked="" type="checkbox"/> Eccentricità <input checked="" type="checkbox"/> Ripetibilità <input checked="" type="checkbox"/> Linearietà

Metodo di verifica
I risultati di misura riportati nel presente rapporto sono stati ottenuti applicando le procedure interne IO 06. Prima di eseguire le prove lo strumento è stato sottoposto ad un controllo preventivo di funzionamento ed a una verifica con masse campione per determinare la necessità di procedere convenzionale calibratozione. Le misure indicate nel presente certificato sono intese come valori convenzionali e sono state effettuate nel luogo di utilizzo e nelle normali condizioni di lavoro. Nel caso in cui i risultati delle prove superino i limiti dichiarati dal costruttore, la situazione viene discussa dal ns. personale incaricato con i responsabili dell' azienda committente. In condizioni di normale uso e corretto utilizzo, si consiglia la verifica della calibratozione dello strumento in oggetto con frequenza annuale.

Masse campioni utilizzate:	<input type="checkbox"/> Pesera 1/5000 g	<input type="checkbox"/> Masse da 10 kg	<input type="checkbox"/> Masse da 20 kg	<input checked="" type="checkbox"/> Masse 500/1000 kg	<input checked="" type="checkbox"/> Masse 500/1000 kg
Matricola	P1	J8	J1 e seguire	05CM52/05CM53	501/502-1001/1015
Certificato di taratura	LAT 149 M122/2019	LAT 149 M121/2019	LAT 149 M120/2019	LAT 134 136/2016	Moro srl
Emissi il	21/08/2019	19/08/2019	19/08/2019	08/08/2016	03/01/2020
Scadenza prevista	20/08/2020	18/08/2020	18/08/2020	07/08/2021	02/01/2021

Risultati delle prove

Prova di linearità

Carichi nominali kg	Scost. nominale kg	Incertezza di misura kg	Carichi nominali kg	Scost. nominale kg	Incertezza di misura kg
0	0,000	16,405	0	0,000	0,000
2000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
4000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
6000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
8000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
10000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
12000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
14000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
16000	0,000	16,405	0	0,000	0,000
32580	0,000	16,405	0	0,000	0,000
0	0,000	16,405	0	0,000	0,000

Prova di eccentricità

Carico nominale kg	Differenza max rilevata kg
6000	40,000
0	0,000

Prova di ripetibilità

Carico nominale kg	Scarto tipo della bilancia kg
32580	5,800
0	5,800
0	0,000
0	0,000

Eseguita calibratozione no
 Calibratozione interna automatica
 Calibratozione con massa esterna
 Massa utilizzata

Il Responsabile del Laboratorio
Moro Federico



RAPPORTO DI VERIFICA N. 256/20

Organizzazione con Sistema per Gestione Qualità
certificato da IRPA ISO 9001:2015

mod.25/4 - pag. 2 di 3

Prova di eccentricità						
Inizio ora	0.00	Temperatura (i)		°C		
Fine ora	0.00	Temperatura (f)		°C		
	Carico: 6000 kg			Carico: 0 kg		
Posizione del carico	Lc kg	ΔL_{co-n} kg	ΔL_{max} kg	Lc kg	ΔL_{co-n} kg	ΔL_{max} kg
1	6000		40,000	0		0,000
2	6020	20,000		0	0,000	
3	6020	20,000		0	0,000	
4	6000	0,000		0	0,000	
5	5980	-20,000		0	0,000	
6	6000	0,000		0	0,000	
7	6000	0,000		0	0,000	
8	5980			0		

Indicare un punto sul piatto:

1 angolo ingresso sx

1	3	5
2	4	6

1	3	5	7
2	4	6	8

Prova di ripetibilità							
Inizio ore	00.00	Fine ore	00.00	Temperatura (i) °C		Temperatura (f) °C	
Primo range				Secondo range			
Carico: 32580 kg				Carico: 0 kg			
N° pesata	tmin kg	Lc kg	Lcr kg	N° pesata	tmin kg	Lc kg	Lcr kg
1/2	0	32580	32580,000	1/2	0	0	0,000
3/4	0	32580	32580,000	3/4	0	0	0,000
5/6	0	32580	32580,000	5/6	0	0	0,000
7/8	0	32580	32580,000	7/8	0	0	0,000
9/10	0	32580	32580,000	9/10	0	0	0,000
11	0			11	0		
Valore medio lettura			32580,000	Valore medio lettura			0,000
Valore max			32580,000	Valore max			0,000
Valore min			32580,000	Valore min			0,000
Scarto quadratico medio			0,000	Scarto quadratico medio			0,000
Scarto tipo			5,800	Scarto tipo			5,800
Carico: 0 kg				Carico: 0 kg			
N° pesata	tmin kg	Lc kg	Lcr kg	N° pesata	tmin kg	Lc kg	Lcr kg
1/2	0,0	0,0	0,000	1/2	0,0	0,0	0,000
3/4	0,0	0,0	0,000	3/4	0,0	0,0	0,000
5/6	0,0	0,0	0,000	5/6	0,0	0,0	0,000
7/8	0,0	0,0	0,000	7/8	0,0	0,0	0,000
9/10	0,0	0,0	0,000	9/10	0,0	0,0	0,000
11	0,0			11	0,0		
Valore medio lettura			0,000	Valore medio lettura			0,000
Valore max			0,000	Valore max			0,000
Valore min			0,000	Valore min			0,000
Scarto quadratico medio			0,000	Scarto quadratico medio			0,000
Scarto tipo			0,000	Scarto tipo			0,000

 MORO MORO BRANCE srl - Scia (VI)	RAPPORTO DI VERIFICA N. 256/20	Organizzazione con Sistema per Gestione Qualità certificato da IRCA ISO 9001:2015 mod.25/01 - pag. 3 di 3
---	---------------------------------------	---

Prova di linearità			
Inizio ore	00.00	Fine ore	00.00
		Temperatura (i) °C	Temperatura (f) °C

Primo range							
Valori delle masse		Carico crescente		Carico decrescente		Risultati verifica	
Mc	icc	Lc	Ec	Lc	Ed	Em	lcm
kg	g	kg	kg	kg	kg	kg	kg
0	0,000	0	0,000	0	0,000	0,000	16,405
2000	0,000	2000	0,000	2000	0,000	0,000	16,405
4000	0,000	4000	0,000	4000	0,000	0,000	16,405
6000	0,000	6000	0,000	6000	0,000	0,000	16,405
8000	0,000	8000	0,000	8000	0,000	0,000	16,405
10000	0,000	10000	0,000	10000	0,000	0,000	16,405
12000	0,000	12000	0,000	12000	0,000	0,000	16,405
14000	0,000	14000	0,000	14000	0,000	0,000	16,405
16000	0,000	16000	0,000	16000	0,000	0,000	16,405
32580	0,000	32580	0,000	0	0,000	0,000	16,405
0	0,000	0	0,000	0	0,000	0,000	16,405

Secondo range							
Valori delle masse		Carico crescente		Carico decrescente		Risultati verifica	
Mc	icc	Lc	Ec	Lc	Ed	Em	lcm
kg	g	kg	kg	kg	kg	kg	kg
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000
0	0,000	0,0	0,000	0,0	0,000	0,000	0,000



- | | | | |
|--|-------------------------------------|--|---|
| Lc lettura con carico | Lmin lettura a carico minimo | Mc valore convenzionale campione | Em errore medio ($\Delta E_{sc} - E_{sd}$) |
| Δl_{co-n} scostamento medio angolo | Lc lettura corretta | icc incertezza estesa campione | lcm incertezza estesa di misura |
| Δl_{max} differenza max angoli | Mn valore nominale campione | Es errore strumento ($\Delta M_0 - L_{cr}$) | |

Allegato 2 – Scheda Descrittiva rifiuti in ingresso

**SCHEDA DESCRITTIVA DEI RIFIUTI SPECIALI
CON DICHIARAZIONE (ove necessaria – per codici a specchio)
DI NON PERICOLOSITA'
E DATI RELATIVI AL PRODUTTORE**

NOME O RAGIONE SOCIALE : _____

SEDE LEGALE:

VIA/PIAZZA _____

C.A.P. _____ COMUNE _____ PROVINCIA _____

NUMERO TELEFONICO _____ FAX _____

E-MAIL _____

CODICE FISCALE _____ P. IVA _____

SEDE IMPIANTO (se diversa da sede legale):

VIA/PIAZZA _____

C.A.P. _____ COMUNE _____ PROVINCIA _____

NUMERO TELEFONICO _____ FAX _____

E-MAIL _____

RESPONSABILE GESTIONE RIFIUTI : _____

TITOLARE O DIRETTORE DELL'IMPIANTO: _____

CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO

Descrizione del processo di lavorazione della ditta: _____
(attività azienda)

Elenco delle materie che hanno generato il rifiuto: _____

Lavorazione che ha generato il rifiuto: _____

Eventuali sostanze classificate "pericolose" che possono essere venute a contatto con il rifiuto prodotto:

sì o no se si specificare quali (vedi scheda di sicurezza) _____

Codice CER attribuito al rifiuto : _____

Definizione CER del rifiuto : _____

Descrizione dettagliata ove necessario (in aggiunta alla definizione CER):

Dichiarazione di non pericolosità (solo per i codici a specchio)

Analisi chimica o merceologica nr. _____ del ___ / ___ / ___ contenente la classificazione del rifiuto (allegare analisi)

Il sottoscritto in qualità di legale rappresentante della ditta su indicata e produttrice del rifiuto

dichiara

che i rifiuti consegnati alla Ditta **T&T srl** con sede legale ed operativa in via **Fogazzaro n.49** nel Comune di **Cornedo Vicentino**, ai fini del successivo avvio a recupero di materia, sono classificati, in base alla normativa vigente, come rifiuti non pericolosi in quanto non contenenti sostanze pericolose oppure contenenti sostanze pericolose entro i limiti (vedi analisi allegate) secondo quanto indicato nell'Allegato D ai punti 1 e 2 della parte IV del D.Lgs 152/2006.

Dichiara inoltre, che quanto contenuto nel presente questionario è veritiero, reale e completo ed è consapevole delle sanzioni penali nel caso di dichiarazioni non veritiere e falsità negli atti, richiamate dall'art. 76 del DPR 445 del 28/12/2000 e s'impegna a dare immediatamente comunicazione di eventuali variazioni dei dati aziendali e delle caratteristiche e omogeneità del rifiuto da conferire.

TIMBRO E FIRMA

Data, _____

(validità 2 anni, o in caso di mutamenti del ciclo produttivo che possano influenzare le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti)

Spazio riservato al destinatario (da compilare per rifiuti non conformi)

Data conferimento: _____ n° formulario _____

Non Conformità riscontrate: _____

Carico accettato: no parzialmente

Firma Ditta _____

Allegato 3 – Dichiarazione di conformità lotto EoW

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETA'

(Articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero (n. lotto)	_____
Anno	_____
	(aaaa)

(NOTA: riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo)

Anagrafica del produttore di materiale plastico recuperato		
Denominazione sociale T&T Srl		CF/P.IVA 00769290248
Iscrizione al registro imprese	00769290248	
Indirizzo Via A. Fogazzaro		Numero civico 49
CAP 36073	Comune Cornedo Vicentino	Provincia VI
Impianto di produzione		
Indirizzo Via A. Fogazzaro		Numero civico 49
CAP 36073	Comune Cornedo Vicentino	Provincia VI
Autorizzazione / Ente rilasciante		Data di rilascio

Il produttore sopra indicato dichiara che

- il lotto di materiale plastico recuperato è rappresentato dalla seguente quantità in massa:

(NOTA: indicare la quantità in kg in cifre e lettere)

- il predetto lotto di materiale plastico recuperato è conforme alle specifiche UniPLAST-Uni 10667-2, rapporto di prova n. ____ del _____ .

In particolare ha le caratteristiche indicate nella successiva Tabella 1.

Tabella 1. Classificazione di cui alla norma UNIPlast – UNI 10667-2

Classificazione di cui alla norma UNIPlast – UNI 10667-2	
R PE per soffiaggio corpi cavi	<input type="checkbox"/>
R PE per stampaggio	<input type="checkbox"/>
R PE per estrusione	<input type="checkbox"/>
R PE per soffiaggio a bolla o estrusione a testa piana di film	<input type="checkbox"/>

- il predetto lotto di materiale plastico recuperato ha le stesse caratteristiche tecnico/merceologiche del campione di cui all'analisi per verifica del rispetto delle caratteristiche secondo le specifiche UniPLAST-Uni 10667-2.

Il produttore dichiara infine di:

essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.P.R. 445/2000

essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (articolo 13 del regolamento UE 2016/679)

Cornedo Vicentino lì, _____

(NOTA: Firma e timbro del produttore)

(esente da bollo ai sensi dell'art. 37 del d.P.R. 445/2000)