

**Piano di Gestione Operativa - Rev. 5**

**Aggiornamento periodico 02.11.2022**



Redatto da:

Ing. Gian Franco Soffiotto

## INDICE

1. PREMESSE
2. OGGETTO DEL PIANO DI GESTIONE OPERATIVA
3. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA CIVICO 41/54
  - 3.1. Capacità di trattamento, Elenco attività e tipologie di rifiuti autorizzati
  - 3.2. Piano di controllo e accettazione dei rifiuti in ingresso
    - 3.2.1. Pre accettazione
    - 3.2.2. Accettazione e controllo
    - 3.2.3. Registrazione
  - 3.3. Gestione dei processi di produzione
    - 3.3.1. Caratterizzazione dei rifiuti in ingresso
    - 3.3.2. Scarico, stoccaggio e movimentazione dei rifiuti in ingresso
    - 3.3.3. Processo di selezione e trattamento finalizzato all'ottenimento di VPF conforme EOW (R5)
    - 3.3.4. Processo di selezione e cernita per ottenimento CER 191205 (R12<sup>sc</sup>)
    - 3.3.5. Stoccaggio rifiuti in uscita
    - 3.3.6. Analisi e stoccaggio VPF conforme EOW
  - 3.4. Stoccaggio VPF deposito civ. 54
  - 3.5. Possibili non conformità e misure correttive
    - 3.5.1. Zona di ricezione dei carichi e stoccaggio
    - 3.5.2. Zona di trattamento e carico del rifiuto
    - 3.5.3. Zona di stoccaggio esterna VPF
  - 3.6. Componenti ambientali
    - 3.6.1. Sistema di raccolta e trattamento acque
    - 3.6.2. Sistema di aspirazione e trattamento aria
  - 3.7. Analisi e Monitoraggi
    - 3.7.1. Quadro sinottico generale
    - 3.7.2. Monitoraggi delle componenti ambientali
4. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA CIVICO 56
  - 4.1. Capacità di trattamento, Elenco attività e tipologie di rifiuti autorizzati
  - 4.2. Piano di controllo e accettazione dei rifiuti in ingresso
    - 4.2.1. Pre accettazione
    - 4.2.2. Accettazione e controllo
    - 4.2.3. Registrazione
  - 4.3. Movimentazione e stoccaggio dei rifiuti
    - 4.3.1. Caratterizzazione dei rifiuti ingresso
    - 4.3.2. Scarico, Stoccaggio e Movimentazione dei rifiuti
  - 4.4. Componenti ambientali
    - 4.4.1. Sistema di raccolta e trattamento acque
  - 4.5. Possibili non conformità e misure correttive
    - 4.5.1. Zona di ricezione dei carichi e stoccaggio
  - 4.6. Analisi e monitoraggi
    - 4.6.1. Controlli analitici
5. CONCLUSIONI
6. ALLEGATI

## 1. PREMESSE

Il Piano di Gestione Operativa è uno degli elaborati tecnici di progetto previsti dall'allegato A -"Elenco elaborati tecnici da allegare alla domanda di approvazione del Progetto e di realizzazione degli impianti di recupero e smaltimento di rifiuti"- alla D.G.R.V. N. 2966 del 26/09/06 (attuativa di quanto disposto dal comma 3 dell'art. 22 della L.R. N. 03/2000).

Secondo quanto richiesto dalla norma, il Piano di Gestione Operativa (P.G.O.) dovrebbe contenere indicativamente le seguenti informazioni:

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

Per quanto concerne l'impianto in discussione, il Piano di Gestione Operativa è parte integrante del Piano di Monitoraggio e Controllo (P.M.C.) previsto dalla normativa. Infatti con D.G.R.V. N. 242/10, la Regione Veneto ha stabilito le modalità per integrare nel P.M.C. i diversi strumenti di controllo previsti dalle diverse norme, al fine di meglio identificare le attività che devono essere svolte e monitorate. Nel merito, l'Allegato D alla D.G.R.V. N. 242/10 cita: "Nel caso in cui l'azienda sia sottoposta solamente alla normativa IPPC è opportuno che gli aspetti esposti nel capitolo 2 (Piano di Gestione Operativa) siano parte integrante del PMC, in relazione alle dimensioni e all'attività dell'impianto", e anche "l'azienda è tenuta a presentare ..... documenti ad uso interno purché siano formalizzati dalla Direzione"; il P.M.C. è pertanto integrato con "procedure, controlli e monitoraggi volti alla verifica e al mantenimento di un livello di efficienza adeguato sia per quanto riguarda gli impianti di produzione che in merito alle tecniche di contenimento delle emissioni nell'ambiente".

Pur rimandando al Piano di Monitoraggio e Controllo per gli opportuni approfondimenti, di seguito si riporta un estratto contenente le procedure implementate relativamente al Piano di Gestione Operativa.

Il presente aggiornamento del PGO è stato redatto in occasione dell'ottenimento della nuova Determinazione avente n. protocollo 2022/57488 del 04/10/2022 e in ottemperanza alla condizione ambientale n. 4.

Le modifiche autorizzate relative al solo impianto di selezione e trattamento rottame di vetro sito al civ. 41 di via dell'Artigianato, sono le seguenti:

1. **aumento di capacità produttiva da 220.000 t/anno a 300.000 t/anno**, passando da una capacità di trattamento giornaliera **di 840 t/giorno a 945 t/giorno**;
2. svolgimento dell'operazione **R12<sup>SC</sup>** - Selezione e cernita con produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate a recupero e eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento.
3. svolgimento dell'operazione **R12<sup>acc</sup>** - Accorpamento di rifiuti aventi il medesimo codice CER e analoghe caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche, effettuato sui rifiuti conferiti in impianto.

## 2. OGGETTO DEL PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

Nel presente documento si definiscono le modalità che verranno osservate per la conduzione (gestione operativa) dell'impianto per la selezione ed il trattamento del rottame di vetro, prevalentemente derivante dalle raccolte differenziate attivate nel circuito del rifiuto urbano e da raccolte mirate, nel comparto produttivo (industriale, commerciale, etc.), finalizzato al recupero di materiali riciclabili, quali vetro pronto forno, da avviare all'industria vetraria, metalli magnetici ed amagnetici, plastiche e frazioni di scarto, da conferire ad impianti esterni, per il trattamento finale, finalizzato al recupero e/o smaltimento, in gestione alla ditta Sibelco Green Solution S.r.l. (di seguito in breve SGS).

La ditta SGS ha ottenuto la certificazione per il Regolamento EU 1179/2012 "End of Waste", di cui al certificato N. 19458, oltre alle certificazioni per il sistema Qualità Ambiente e Sicurezza di cui alle norme:

- UNI EN ISO 9001 (Qualità)
- UNI EN ISO 14001 (Ambiente)
- UNI ISO 45001:2018 (Sicurezza)

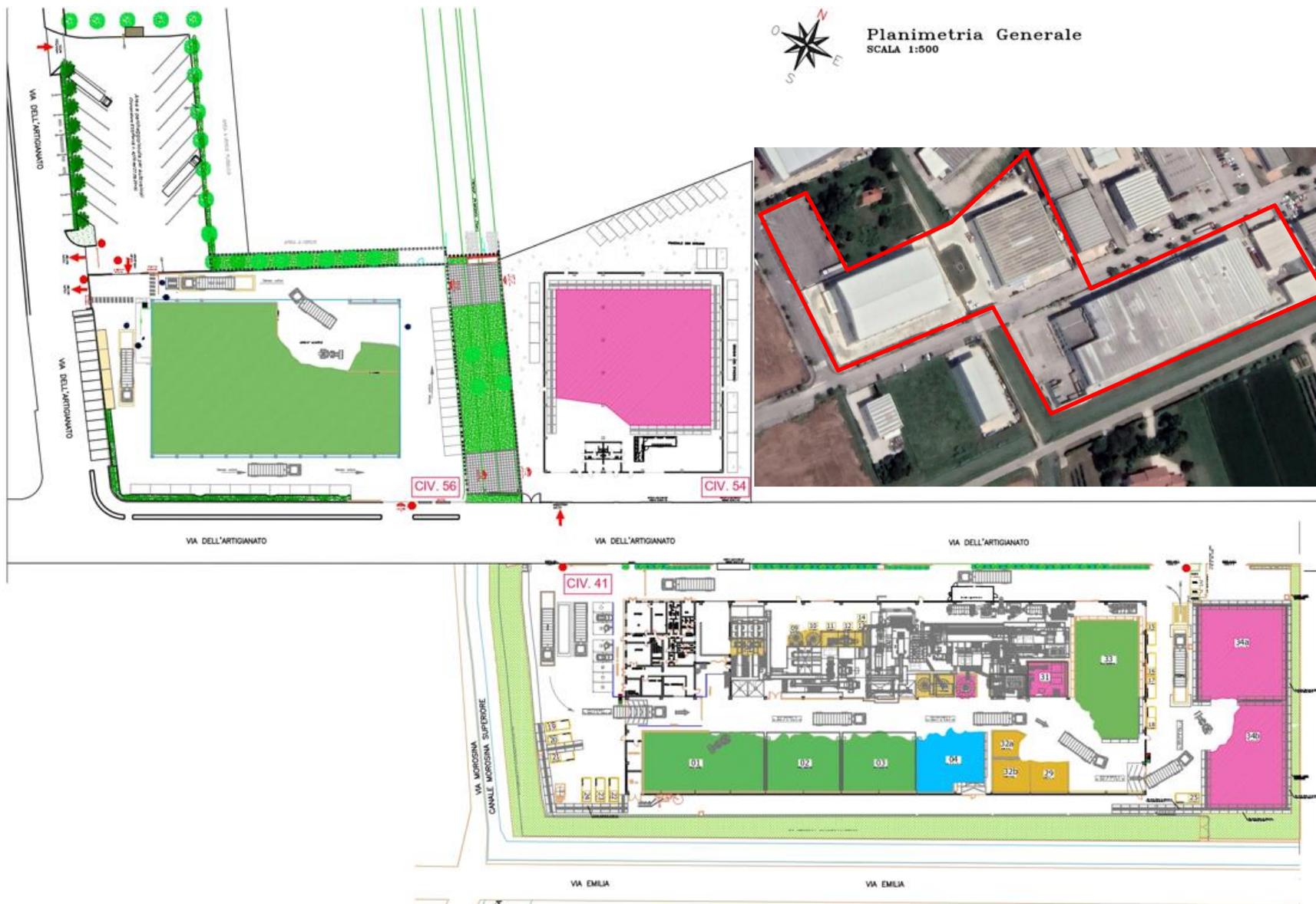
L'impianto, localizzato nel Comune di Musile di Piave in via dell'Artigianato, comprende tre aree così di seguito identificate:

1. **Impianto civ. 41:** l'area dove è inserito il capannone principale che ospita l'impianto di lavorazione, gli stoccaggi e gli apparati di servizio allo stesso;
2. **Deposito VPF civ. 54:** l'area ospitante un capannone impiegato per lo stoccaggio del VPF EoW in uscita dall'impianto civ. 41.
3. **Deposito materiale in ingresso civ. 56:** l'area ospitante lo stoccaggio del rifiuto in ingresso all'impianto civ. 41

I flussi del materiale in ingresso e in uscita dagli stabilimenti seguiranno le indicazioni e le istruzioni della documentazione del Sistema di Gestione Integrato, per la gestione della EoW (Regolamento Ue 1179/2012), come riportato nella tabella seguente (procedura IO.HSE.001 - MUS - Gestione della End of waste nel sistema integrato\_rev00).



## INQUADRAMENTO GENERALE



### 3. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA CIV. 41-54

#### 3.1. CAPACITÀ DI TRATTAMENTO, ELENCO ATTIVITÀ E TIPOLOGIE DI RIFIUTI AUTORIZZATI

All'interno dello stabilimento sito al civ. 41 è autorizzata, come da **Determinazione n. 2264/2022 del 04.10.2022 prot. 2022/57488**, l'attività di selezione e trattamento rottame di vetro ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/06 e dell'art. 26 della L.R. 3/2000. In particolare è autorizzato lo svolgimento delle seguenti operazioni previste agli allegati B-e C alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.:

- **R5**: Trattamento di vetro cavo proveniente da raccolte differenziate per la produzione di Vetro Pronto Forno (VPF) in conformità al Regolamento U.E. 1179/2012/UE;
- **R13**: Messa in riserva per i rifiuti in ingresso destinati a trattamento presso l'impianto e per i rifiuti prodotti dall'attività destinati a recupero presso altro impianto;
- **R12<sup>SC</sup>**: Selezione e cernita con produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate a recupero ed eventuali frazioni residuali destinate a smaltimento;
- **R12<sup>ACC</sup>**: Accorpamento di rifiuti aventi il medesimo codice CER e analoghe caratteristiche chimico-fisiche e/o merceologiche, effettuato su rifiuti conferiti in impianto;
- **D15**: Deposito preliminare, limitatamente allo stoccaggio presso l'impianto dei rifiuti prodotti dall'attività di recupero e destinati allo smaltimento presso altro impianto

Al civ. 41 è ubicato l'impianto di selezione/trattamento e le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti in ingresso, in uscita e del VPF prodotto.

La capacità di trattamento complessiva autorizzata è di **300.000 t /anno**, con un massimo di **945 t/giorno**.

I rifiuti conferibili presso l'impianto sono riportati nella seguente tabella:

CER	Descrizione
150106	Imballaggi misti
150107	Imballaggi in vetro
191205	Vetro
200102	Vetro

La capacità complessiva istantanea dello stoccaggio dei rifiuti in ingresso, in uscita e del VPF prodotto, è riportata nella tabella sottostante:

Tipologia	Quantità massima stoccaggio/ deposito istantaneo
Rifiuti in ingresso: vetro cavo selezionato – VL	6.000 t
Rifiuti in uscita	628 t
Rifiuto in uscita CER 191205 da R12 <sup>SC</sup>	918 t
Vetro Pronto Forno EoW (Via dell'Artigianato 41)	6.129 t
Vetro Pronto Forno EoW (Via dell'Artigianato 54)	13.500 t

I rifiuti prodotti dall'attività dell'impianto sono:

CER	DESCRIZIONE
191202	Metalli ferrosi
191203	Metalli non ferrosi
191204	Plastica e gomma
191205	Vetro
191205	Vetro fine $\leq 2$ mm
191205	Vetro lastra di scarto
191209	Inerti (KSP)
191212	Sovalli

Eventuali altri rifiuti occasionalmente prodotti dall'attività autorizzata, diversi da quelli di cui alla tabella sopra potranno essere stoccati separatamente ed apponendo, in posizione visibile, un'etichetta o altro segnale ben riconoscibile e nel rispetto del quantitativo massimo individuato al punto 9.21 dell'autorizzazione. Dovrà inoltre esserne data comunicazione alla Città metropolitana ed all'ARPAV Dipartimento provinciale di Venezia entro 48 ore dal momento in cui vengono generati.

Le specifiche del VPF prodotto sono quelle previste dall'Art. 3 e All. I del Regolamento E.O.W. 1179/2012/UE.

Qualora necessario, il VPF può essere stoccato all'interno del capannone sito al civ. 54 di via dell'Artigianato, per una capacità complessiva massima di **13.500 t**, e secondo le modalità riportate al paragrafo del presente PGO.

## **3.2 – PIANO DI CONTROLLO ED ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN INGRESSO**

Il “Piano di controllo dei rifiuti in ingresso” è suddiviso in tre fasi principali:

- pre-accettazione;
- accettazione - controllo;
- registrazione;

Nel seguito vengono descritte brevemente le attività che rientrano in ciascuna delle fasi sopra menzionate.

### **3.2.1 - Pre-accettazione**

Trattasi della fase preliminare, sulla base della quale vengono avviate le procedure necessarie per l'accettazione di una data tipologia di rifiuti da un determinato utente; tutto si svolge prima che il primo carico di materiali venga conferito al deposito.

### **3.2.2 – Controllo e accettazione**

La procedura di controllo in fase di accettazione dei rifiuti prevede le seguenti verifiche:

- Controlli di tipo amministrativo che consistono nella verifica dei documenti di accompagnamento del carico in ingresso;
- Controlli di tipo quantitativo che consistono nella pesatura del mezzo in ingresso
- Controlli di tipo qualitativo che consistono nella verifica della corrispondenza del codice EER e della valutazione di “qualità” del carico in ingresso.

Effettuate le verifiche e i controlli necessari il rifiuto in ingresso viene formalmente accettato.

### **3.2.3 – Registrazione**

Il materiale viene preso in carico secondo la tipologia indicata dal formulario di accompagnamento e registrato sul supporto informatico “ECOS”.

La procedura di riferimento è:

- **PO.HSE.001-MUS- Gestione scarico stoccaggio movimentazione dei rifiuti e EoW.**

### **3.3 – GESTIONE DEI PROCESSI DI PRODUZIONE**

Le procedure di riferimento sono:

- **PO.HSE.001-MUS- Gestione scarico stoccaggio movimentazione dei rifiuti e EoW**
- **IO.HSE.026-MUS – Movimentazione dei Materiali con l'uso della pala gommata**
- **PO.HSE.004-MUS- Gestione della Qualità dei prodotti\_rev02**
- **PO.HSE.007-MUS- Gestione della lavorazione e stoccaggio rifiuti nel civ.41**
- **PO.HSE.008-MUS- Gestione processo Produzione\_rev05**

#### **3.3.1. Caratterizzazione dei rifiuti ingresso**

I rifiuti in ingresso all'impianto sono accompagnati da scheda di caratterizzazione di base del rifiuto, che consente di individuare le caratteristiche chimiche e merceologiche e le caratteristiche di pericolo per i rifiuti pericolosi. Detta caratterizzazione deve essere riferita ad ogni singolo conferimento di rifiuti ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore originario e provenienti continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto, nel qual caso la verifica dovrà essere almeno annuale e comunque ripetuta ogni qualvolta il ciclo di produzione del rifiuto subisca variazioni significative.

La caratterizzazione del rifiuto dovrà essere inoltre effettuata ogni qualvolta, a seguito di verifiche all'atto di conferimento in impianto, si manifestino delle discrepanze o non conformità di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto della caratterizzazione e l'effettivo contenuto del carico, a seguito dei controlli effettuati dall'impresa.

Vengono effettuate anche analisi sul materiale in ingresso da parte della Stazione Sperimentale del Vetro, commissionate da CO.RE.VE.

L'azienda esegue, mediante il laboratorio esterno Lecher, delle analisi a spot dei rifiuti in ingresso, mediante le procedure di campionamento MA 1195 e le metodiche analitiche PO 076

#### **3.3.2. Scarico, stoccaggio e movimentazione dei rifiuti in ingresso**

Effettuati i controlli e le verifiche, nonché tutti gli adempimenti di carattere gestionale, il mezzo che conferisce i rifiuti in ingresso può procedere con l'operazione di scarico del materiale all'interno del capannone seguendo le indicazioni dell'addetto al controllo stoccaggio (palista).

Le operazioni di scarico dei rifiuti sono effettuate a portoni chiusi; gli stessi rimarranno aperti per il tempo strettamente necessario al passaggio dei mezzi.

Il materiale scaricato è movimentato dalla pala meccanica che provvede ad accatastarlo nel box destinato. Sarà cura dell'operatore verificare che l'altezza del cumulo sia almeno 50 cm inferiore ai muri o setti di contenimento e separazione.

Ai fini di una corretta gestione dei rifiuti in ingresso che saranno sottoposti a operazione R12<sup>acc</sup> e successivamente a operazione R12<sup>sc</sup>, sarà mantenuta la tracciabilità delle singole partite dei rifiuti mediante il registro di carico scarico che identificherà con precisione ogni singola partita che compone la macro partita accorpata.

L'area di stoccaggio del materiale in ingresso è costituita da 4 box delimitati con setti mobili.

All'interno dei Box possono essere stoccati tutti i codici EER autorizzati all'ingresso.

L'attuale divisione dei codici EER nei 4 box è la sotto riportata:

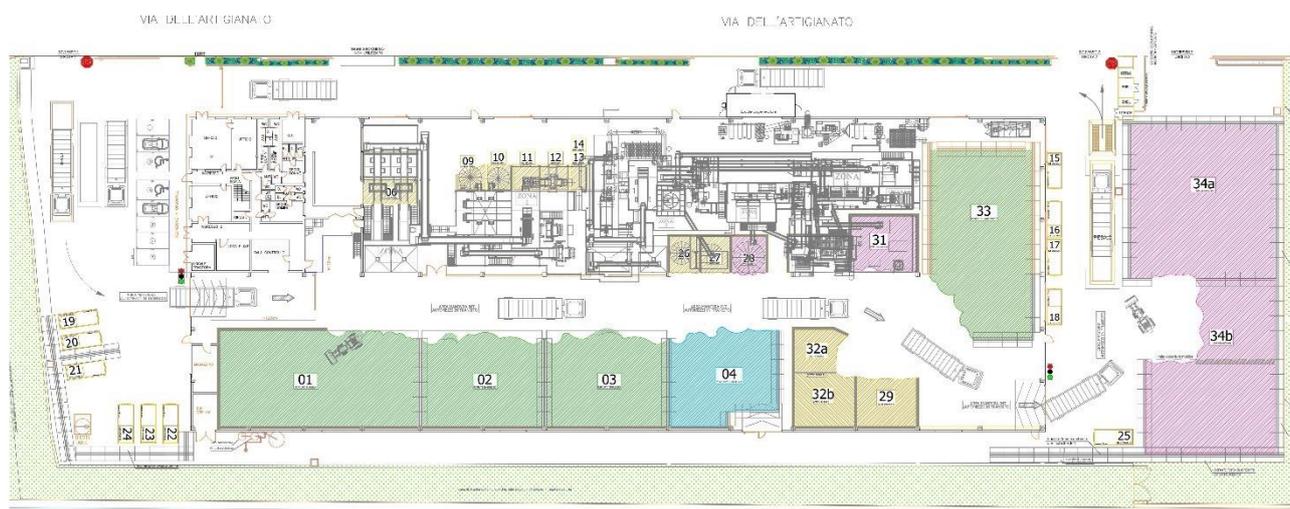
- Box 01 (1A) EER 191205
- Box 02 (1B) EER 150106
- Box 03 (1C) EER 200102
- Box 33 (1E) EER 150107

La programmazione settimanale degli ingressi prevede l'ingresso di circa 4200/4725 t di rifiuti, in base alle richieste ricevute dai vari produttori. Questi quantitativi sono calcolati e dosati tenendo conto della potenzialità di lavorazione dell'impianto. L'impianto può lavorare fino a 945 t al giorno e quindi con una potenzialità di lavorazione massima di:

- 4.725 t su 5 gg
- 5.670 t su 6 gg
- 6.615 t su 7 gg

Le potenzialità di lavorazione sono più alte rispetto gli ingressi previsti e quindi tutte le partite di rifiuti consegnate vengono settimanalmente portate in lavorazione. Nel caso ci fossero degli avanzi di stoccaggio settimanali, per causa di fermi impianto non prevedibili o altre cause non controllabili dalla gestione, saranno portati in lavorazione con precedenza rispetto agli ingressi della settimana successiva.

## PLANIMETRIA AREA STOCCAGGI



id.	materiale	cod. CER	id.	materiale	cod. CER	id.	materiale	cod. CER
1	rifiuti in ingresso	191205,150106,150107,200102	17	rifiuti in uscita	191212	31	MPS - EDW	VPF colorato/misto
2	rifiuti in ingresso	191205,150106,150107,200102	18	rifiuti in uscita	191212	32a	rifiuti in uscita	191205
3	rifiuti in ingresso	191205,150106,150107,200102	19	rifiuti in uscita	191202	32b	rifiuti in uscita	191209
4	rifiuti in uscita	191205 (ola R12sc)	20	rifiuti in uscita	191203	33	rifiuti in ingresso	191205,150106,150107,200102
6	rifiuti in uscita	191202	21	rifiuti in uscita	191203	34a	MPS - EDW	VPF colorato/misto
9	rifiuti in uscita	191209	22	rifiuti in uscita	191203	34b	MPS - EDW	VPF colorato/misto
10	rifiuti in uscita	191204	23	rifiuti in uscita	191204			
11	rifiuti in uscita	191202	24	rifiuti in uscita	191204			
12	rifiuti in uscita	191204	25	rifiuti in uscita	191205			
13	rifiuti in uscita	191203	26	rifiuti in uscita	191212			
14	rifiuti in uscita	191203	27	rifiuti in uscita	191205			
15	rifiuti in uscita	191204	28	MPS - EDW	VPF bianco			
16	rifiuti in uscita	191204	29	rifiuti in uscita	191212			

### **3.3.3. Processo di selezione e trattamento finalizzato all'ottenimento di VPF conforme EOW (R5)**

Di seguito vengono riportate le fasi principali del processo di selezione e trattamento del rifiuto in ingresso finalizzato all'ottenimento del VPF conforme al Regolamento EOW .



#### **CARICAMENTO**

Dai comparti di stoccaggio interni al capannone del civ. 41, il materiale viene prelevato da una pala gommata e riversato sulle tramogge di alimentazione delle linee di preselezione e selezione meccanica dell'impianto. Le operazioni di carico delle tramogge sono effettuate a portoni chiusi, in ambiente totalmente in depressione, e con altezze minime di caduta dei rifiuti tali da minimizzare la formazione di polveri diffuse.

#### **PRESELEZIONE E SELEZIONE MECCANICA**

Il materiale accumulato all'interno di ciascuna tramoggia, cade su un convogliatore che alimenta il nastro di caricamento alla piattaforma di preselezione e sul quale è previsto un dispositivo a cella di carico, per la quantificazione del rifiuto alimentato.

Nella prima parte di ciascuna linea è installato un separatore magnetico, che agisce sul nastro di alimentazione asportando dal flusso i metalli magnetici e scaricandoli nel box di stoccaggio sottostante.

Il materiale delle 2 linee di carico viene riversato su un nastro e da questo, tramite una serie di nastri trasportatori, viene avviato al vaglio primario, che provvede a distribuire il flusso del materiale in lavorazione suddividendolo in tre pezzature:

- A. piccola;
- B. media;
- C. grossa.

Sopra il vaglio sono posizionate in testa e a metà n.2 cappe aspiranti che, per effetto della depressione creata da ventilatori dedicati, inviano il flusso leggero aspirato ad un sistema di ciclonatura, per la separazione dell'aria di trasporto dal materiale leggero. I cicloni sono dotati alla base di valvole stellari, che riversano il materiale ciclonato su un nastro dotato di dispositivo di demetallizzazione, comprendente separatore a correnti parassite per i non ferrosi e deferrizzatore per i ferrosi. I metalli magnetici e non magnetici separati scivolano su due tramogge dedicate, che provvedono a convogliarli nei relativi box di stoccaggio; il rimanente flusso, costituito da materiale leggero (prevalentemente plastica) cade nel sottostante box di raccolta.

La frazione A viene riversata su nastro dedicato, posto sotto al vaglio, per giungere alla sezione di demetallizzazione dedicata, costituita da un separatore a correnti parassite e da un deferrizzatore, mentre il flusso residuale prosegue verso la sezione di asciugatura, ricongiungendosi con le frazioni B e C, oppure essere riversato tramite elevatore a tazze su un silo.

La frazione C cade su un sottostante nastro che passa dentro una cabina di cernita manuale, dove un operatore provvede alla cernita di CSP e dei sovvalli, per poi fuori della cabina essere riversata su un mulino, dove viene effettuata un'operazione di riduzione dimensionale.

Il materiale tritato viene scaricato su un nastro collettore, che raccoglie anche la frazione B, ed entrambi avviati ad una sezione di demetallizzazione per essere poi riversati in un successivo nastro, dove si ricongiungono con la frazione A.

Il materiale viene poi riversato in un nastro per proseguire lungo la linea di trattamento; a questo si ricongiunge anche quello del silo, previo passaggio nella zona di asciugatura.

#### SELEZIONE OTTICA

Il comparto di selezione ottica è costituito da due stadi di selezione in cascata, (frazioni fine, media, grossa). Dalla prima selezione esce un materiale di buona qualità indirizzato al secondo stadio di selezione ottica per la raffinazione.

Dal secondo stadio vengono separati tre flussi: vetro bianco avviato alla linea di raffinazione del flint, vetro misto che va alla linea di stoccaggio finale.

Il flusso principale, invece, viene distribuito sui box di stoccaggio dedicati

#### SELEZIONE SCARTI

Gli scarti separati dalle selezionatrici, prevalentemente CSP, vengono stoccati in box dedicato per essere poi trattati con apposito programma di lavorazione per estrarre la frazione vetrosa presente in detti scarti.

#### RAFFINAZIONE VETRO BIANCO

Il vetro bianco, separato nel comparto di selezione ottica, viene avviato ad uno stadio di raffinazione, costituito da selezionatrici ottiche dedicate.

### **3.3.4. Processo di selezione e cernita per ottenimento CER 191205 (R12<sup>sc</sup>)**

L'operazione R12<sup>sc</sup> di preselezione del rifiuto in ingresso viene svolta in giornate dedicate secondo le esigenze di gestione per evitare la sovrapposizione con l'operazione R5.

Di seguito vengono riportate le fasi principali del processo di preselezione del rifiuto in ingresso (R12<sup>sc</sup>).



#### CARICAMENTO

I rifiuti in ingresso oggetto di operazione R12<sup>sc</sup> sono stoccati nei box già presenti e destinati al materiale in ingresso e individuati nella planimetria ai n. 01 – 02 -03 -33.

Dai comparti di stoccaggio interni al capannone del civ. 41, il materiale viene prelevato da una pala gommata e riversato sulle tramogge di alimentazione delle linee di preselezione e selezione meccanica dell'impianto. Le operazioni di carico delle tramogge sono effettuate a portoni chiusi, in ambiente totalmente in depressione, e con altezze minime di caduta dei rifiuti tali da minimizzare la formazione di polveri diffuse.

#### PRESELEZIONE E SELEZIONE MECCANICA

Il materiale accumulato all'interno di ciascuna tramoggia, cade su un convogliatore che alimenta il nastro di caricamento alla piattaforma di preselezione e sul quale è previsto un dispositivo a cella di carico, per la quantificazione del rifiuto alimentato.

Nella prima parte di ciascuna linea è installato un separatore magnetico, che agisce sul nastro di alimentazione asportando dal flusso i metalli magnetici e scaricandoli nel box di stoccaggio sottostante.

Il materiale delle 2 linee di carico viene riversato su un nastro e da questo, tramite una serie di nastri trasportatori, viene avviato al vaglio primario, che provvede a distribuire il flusso del materiale in lavorazione suddividendolo in tre pezzature:

- A. piccola;
- B. media;
- C. grossa.

Sopra il vaglio sono posizionate in testa e a metà n.2 cappe aspiranti che, per effetto della depressione creata da ventilatori dedicati, inviano il flusso leggero aspirato ad un sistema di ciclonatura, per la separazione dell'aria di trasporto dal materiale leggero. I cicloni sono dotati alla base di valvole stellari, che riversano il materiale ciclonato su un nastro dotato di dispositivo di demetallizzazione, comprendente separatore a correnti parassite per i non ferrosi e deferrizzatore per i ferrosi. I metalli magnetici e non magnetici separati scivolano su due tramogge dedicate, che provvedono a convogliarli nei relativi box di stoccaggio; il rimanente flusso, costituito da materiale leggero (prevalentemente plastica) cade nel sottostante box di raccolta.

La frazione A viene riversata su nastro dedicato, posto sotto al vaglio, per giungere alla sezione di demetallizzazione dedicata, costituita da un separatore a correnti parassite e da un deferrizzatore, mentre il flusso residuale prosegue verso la sezione di asciugatura, ricongiungendosi con le frazioni B e C.

Il materiale ottenuto dalla preselezione viene stoccato nel box n. 4 (1D) autorizzato per il contenimento del EER 191205 da R12<sup>SC</sup> in pronta partenza.

### 3.3.5. Stoccaggio rifiuti in uscita

Lo spazio utile all'interno del capannone per lo stoccaggio dei materiali in uscita viene utilizzato esclusivamente per i materiali di scarto. Questi materiali sono metalli ferrosi e non ferrosi, sovralli, plastica ed inerti.

I box riservati allo stoccaggio dei rifiuti in uscita sono delimitati su tre lati da pareti in c.a.

In alcuni box lo stoccaggio avviene tramite scarico libero del materiale la cui altezza in cumulo sarà inferiore di 50 cm rispetto a quella delle pareti, mentre in altri il rifiuto viene riversato direttamente in un cassone posizionato all'interno del box.

Periodicamente i rifiuti vengono prelevati da idoneo mezzo (pala o muletto) e riversati nei cassoni coperti posizionati sull'area esterna e pronti per il trasporto verso altri impianti.

Durante queste fasi si pone particolare attenzione all'altezza di caduta dei rifiuti che è la minima tecnicamente realizzabile al fine di evitare la formazione di polveri diffuse.

### 3.3.6. Analisi e stoccaggio VPF conforme EOW

I prodotti finali (EoW VPF) sono misto, bianco, tutti prodotti finiti da avviare al recupero e denominati commercialmente "Vetro Pronto Forno" con composizione tale da rientrare nelle specifiche di accettazione delle vetrerie e conseguentemente all'interno dei limiti indicati dal Regolamento (UE) N.1179/2012 (EOW End Of Waste).

I controlli svolti sul Vetro Pronto al Forno sono indicati nella procedura PO.HSE.004-MUS- Gestione della Qualità del prodotto.

Il materiale conforme EOW in uscita viene preliminarmente stoccato nei box dedicati posti nella parte finale della linea di trattamento e successivamente trasportato con pala meccanica nei box esterni delimitati da setti e muri in cls e dotati di sistema di copertura mobile.

Lo stoccaggio deve avere un'altezza di almeno 50 cm inferiore a quella dei setti utilizzati e non deve dare luogo a dispersione fuori dalle aree di deposito.

### **3.4 STOCCAGGIO VPF CIV. 54**

Qualora necessario, il VPF può essere stoccato all'interno del capannone sito al civ. 54, sempre in via dell'Artigianato, con le modalità previste al punto 9.63 della Determinazione autorizzativa 2664/2022 e di seguito riportate:

- a) il trasferimento dall'impianto al capannone sia effettuato mediante automezzi idonei ad evitare dispersione dei materiali a fine giornata o nel fine settimana;
- b) sia presente in impianto un sistema di registrazione del VPF depositato, che riporti la data e l'ora del conferimento, nonché la data e l'ora dell'avvio alle vetrerie con gli estremi dei contratti di cessione;
- c) venga disposta ad ogni trasferimento di materiale un'accurata pulizia giornaliera della viabilità esterna utilizzata;
- d) deve essere comunque prioritariamente utilizzato il deposito di VPF interno al perimetro dello stabilimento in via dell'Artigianato 41;
- e) con periodicità annuale deve essere trasmessa, alla Città metropolitana di Venezia una relazione riportante i quantitativi di VPF stoccato nel capannone di via dell'Artigianato 54;
- f) è consentito il superamento del **quantitativo massimo autorizzato pari a 13.500 tonn**, per un massimo di ulteriori 3000 tonn di VPF. In tal caso l'impresa, nel termine di 7 giorni, deve comunicare l'avvenuto superamento. Nel caso in cui, nel termine di 30 giorni dalla comunicazione dell'avvenuto superamento, l'impresa non riesca a riportare il quantitativo al limite autorizzato, deve trasmettere una polizza fideiussoria a copertura delle spese di allontanamento sostenute dalla Pubblica Amministrazione per l'intero quantitativo di 3000 tonn.
- g) l'impresa deve comunicare a questa Amministrazione l'avvenuto rientro nel limite di 13500 tonn di VPF in deposito che non potrà comunque superare i 180 giorni dalla comunicazione di superamento di cui al punto f).

### **3.5 POSSIBILI NON CONFORMITÀ E MISURE CORRETTIVE**

In questo paragrafo sono analizzate le possibili non conformità che si possono verificare sia in fase di gestione che di dismissione dell'impianto e le misure mitiganti e correttive da adottare al fine di risolvere l'episodio indesiderato verificatosi. Nel prosieguo del documento vengono suddivisi.

#### **3.5.1. Zona di ricezione dei carichi e stoccaggio:**

In queste sezioni impiantistiche le principali non conformità si individuano nelle zone di gestione degli odori e dei percolati:

- a) **emissione di odori**: l'azienda ha predisposto le seguenti azioni mitiganti e correttive: umidificazione dei cumuli di rifiuti con materiale che possiede caratteristiche deodorizzanti, mantenimento in depressione del capannone, mantenimento delle porte chiuse per quanto possibile, verifica dell'efficienza dei sistemi di captazione e trattamento mediante strumenti di misura del deltaP, pulizia giornaliera della viabilità interna e esterna in prossimità della proprietà.
- b) **rilascio di percolati**: l'azienda ha provveduto a impermeabilizzare tutte le aree del sito e garantisce l'efficienza e il buono stato di cordolature, caditoie, pendenze, vasche.
- c) **inquinamento dovuto al transito di automezzi non adeguatamente puliti**: l'azienda ha provveduto a realizzare e mantiene in efficienza un sistema di lavaggio delle ruote dei mezzi in transito e del telone di copertura del cassone, di umidificazione dei piazzali e della viabilità interna. Effettua inoltre pulizie giornaliere con spazzatrice nelle strade interne ed esterne allo stabilimento annotate su apposito registro.

#### **3.5.2. Zona di trattamento e carico del rifiuto:**

Tali aree presentano caratteristiche che possono differire secondo la tecnologia di trattamento impiegata. In linea generale si evidenziano:

- a) **emissione non conforme in atmosfera**: l'azienda per minimizzarne la possibilità provvede a mantenere in efficienza i sistemi di captazione e trattamento delle emissioni; inoltre ha realizzato sui filtri un misuratore di delta P per monitorarne in continuo lo stato di intasamento o la presenza di qualche manica rotta. Periodicamente viene effettuata un'ispezione visiva mediante apertura della parte superiore dei filtri a maniche.
- b) **errore nella gestione dei rifiuti**: l'azienda, per evitare che ci possano essere confusioni in questa gestione, ha individuato delle aree separate per lo stoccaggio delle diverse tipologie di rifiuto (materiale da trattare, sovalli..) ed attua una procedura rigorosa di controllo del materiale ricevuto, spedito e del loro destino.

#### **3.5.3. Zona di stoccaggio esterna VPF:**

Per i box esterni autorizzati allo stoccaggio del VPF possono essere individuate le seguenti non conformità:

- a) **emissione di polveri diffuse**: l'azienda ha predisposto le seguenti azioni mitiganti e correttive: copertura delle aree di stoccaggio, umidificazione dei cumuli di materiale in deposito caricati sul camion, umidificazione di piazzali della viabilità interna, sistema di lavaggio ruote, istruzioni operative per la movimentazione del materiale.
- b) **rilascio di percolati**: l'azienda ha provveduto a impermeabilizzare tutte le aree del sito e garantisce l'efficienza e il buono stato di cordolature, caditoie, pendenze, vasche.

### **3.6 COMPONENTI AMBIENTALI**

#### **3.6.1 Sistema di raccolta e trattamento acque Impianto civ 41:**

L'area di insediamento dell'impianto civ. 41 è dotata di sistemi di raccolta delle acque così suddivisi:

- acque meteoriche di copertura, raccolte tramite condotte dedicate poste rispettivamente lungo la fascia Nord e Sud dell'area, che recapitano tramite condotta scolmatrice dotata di valvola a clapet femmina tipo "Redi" in Canale Mincio di Ponente (nulla osta del CBVO n. 3 del 27.02.2012 prot. 2012).
- acque meteoriche di piazzale, nonché delle vasche delle pese e del lavaruoote, raccolte da linea interrata dedicata, la quale recapita in condotta con recettore finale il Canale Morosina Inferiore (autorizzazione CBVO n. 7313 del 23.08.2012), previo passaggio attraverso impianto di trattamento acque di prima pioggia.
- acque nere provenienti dai servizi igienici per il personale, previo adeguato trattamento in vasca Imhoff, sono riversate nella condotta di fognatura pubblica, gestita da Veritas S.p.A e presente in via dell'Artigianato (Nulla osta allo scarico 1/8375 del 14.11.2017).

#### **3.6.2 Sistema di aspirazione e trattamento aria Impianto civ 41:**

Il capannone dell'impianto civ. 41 è dotato di linea di aspirazione alla quale vengono avviati tre flussi principali:

1. aspirazioni di processo
2. depolverazione
3. essiccazione

Ciascuna di queste linee è dotata di condotto dedicato, completo di prese e cappe di aspirazione, e di un proprio sistema di filtrazione, costituito da una sottostazione con filtro a maniche e sottostante tramoggia conica completa di dispositivo di raccolta e scarico con rotocella per il materiale, mentre i volumi d'aria, necessari alla veicolazione sono convogliati dopo la filtrazione in camere di calma dedicate, interne al filtro, e da queste tramite tubazioni ad un unico camino (C1) di espulsione in atmosfera (costituisce parte integrante di ciascuna linea un gruppo motorizzato comprendente un ventilatore opportunamente dimensionato per garantire le portate a progetto).

Il camino C1 ha una portata d'aria autorizzata di 117.500 Nm<sup>3</sup>/h e le concentrazioni all'emissione degli inquinanti dovranno essere inferiori a quelle elencate dal D.Lgs. 152/06 – Parte V – All. I, nonché rispettare quanto stabilito dal T.T.Z. con verbale n. 70099 del 4.10.06, citato in premessa. In particolare per gli inquinanti riportati nella seguente tabella, dovranno essere rispettati i limiti ivi previsti.

Punto di emissione	Provenienza	Portata autorizzata (Nm <sup>3</sup> /h)	Inquinante	Flusso di massa (g/h)
Camino C1	Vagliature, separazioni ottiche e essiccazione	117.500	Polveri	100

### 3.7 ANALISI E MONITORAGGI

#### 3.7.1 Quadro Sinottico generale

Per ogni singolo fattore ritenuto meritevole di monitoraggio, viene prodotta una descrizione secondo lo schema seguente.

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

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

Il quadro sinottico riassume le tematiche trattate nelle tabelle successive dando informazioni immediate sulla frequenza dei controlli a carico dell'azienda (autocontrollo), del controllore terzo. Le risultanze degli autocontrolli dovranno essere inviate all'ente competente secondo i formati concordati e le frequenze stabilite (alla voce "reporting").

Le frequenze di autocontrollo riportate nella tabella sottostante si riferiscono a **frequenze minime indicative** da prevedersi nella fase di gestione operativa.

	FASI	GESTORE	Gestore o soggetto terzo	SOGGETTO TERZO CONTROLLORE
		Autocontrollo	Reporting	Attività
<b>1</b>	<b>COMPONENTI AMBIENTALI</b>			
<b>1.1</b>	<b>Rifiuti in ingresso e uscita</b>			
1.1.1	Rifiuti in ingresso	Giornaliera	Semestrale	Annuale
1.1.2	Analisi rifiuti conferiti	Annuale salvo eccezioni	NO	NO
1.1.3	Rifiuti prodotti e analisi	Giornaliera	Semestrale	Annuale
1.1.4	Analisi MPS (VPF)	Giornaliera su campione medio	NO	NO
1.1.5	Controllo radiometrico	NA	NO	NO
<b>1.2</b>	<b>Consumo di risorse idriche</b>			
1.2.1	Risorse idriche	Mensile	Annuale	Annuale
<b>1.3</b>	<b>Energia</b>			
1.3.1	Energia consumata	Mensile	Annuale	Annuale
<b>1.4</b>	<b>Consumo Combustibili</b>			
1.4.1	Combustibili	Mensile	Annuale	Annuale
<b>1.5</b>	<b>Materie Prime</b>			
1.5.1	Consumo di materie	Vedi 1.1.1	Semestrale	Annuale
1.5.2	MPS prodotte	Vedi 1.1.4	Semestrale	Annuale
1.5.3	Analisi sulle MPS prodotte	Vedi 1.1.4	Semestrale	Annuale
<b>1.6</b>	<b>Matrice aria</b>			
1.6.1	Punti di emissioni (emissioni convogliate)	Settimanale	Annuale	Annuale
1.6.2	Inquinanti monitorati	Polveri	Annuale	Annuale
1.6.3	Emissioni diffuse	Giornaliero	NO	NO
1.6.4	Monitoraggio emissioni diffuse	Annuale	Annuale	Annuale
1.6.5	Parametri meteo climatici	NA	NO	NO
<b>1.7</b>	<b>Emissioni in acqua</b>			
1.7.1	Scarichi idrici			
1.7.2	Inquinanti monitorati	Quadrimestrale	Annuale	Annuale
<b>1.8</b>	<b>Suolo e sottosuolo</b>			
1.8.1	Acque di falda	Visivo mensile	NO	NO
<b>1.9</b>	<b>Emissioni rumore</b>			
1.9.1	Impatto acustico	trimestrale	(SI)**	SI
<b>2</b>	<b>Piano di Gestione</b>			
2.1	Requisiti specifici per gli impianti di stoccaggio e trattamento			
2.2	Impianti di trattamento D8 (trattamento di rifiuti ai fini della produzione di biostabilizzato)			
<b>3</b>	<b>INDICATORI PRESTAZIONE</b>			

(\*) Le modalità di controllo analitico verranno specificate in dettaglio (sulla base di quanto ritenuto rilevante come impatto ambientale) nella lettera che verrà trasmessa da ARPAV entro il 31 dicembre dell'anno precedente a quello in cui verrà eseguita l'ispezione ambientale integrata.

(\*\*) La Relazione dell'attività di monitoraggio è da inviare all'Autorità competente e al Dipartimento Provinciale ARPAV competente, una volta conclusa, con la periodicità stabilita, in concomitanza dell'invio del reporting annuale.

### 3.7.2 Componenti ambientali

#### RIFIUTI IN INGRESSO E PRODOTTI

Tabella 1.1 – Rifiuti in Ingresso

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Operazione e descrizione	Modalità di controllo e di analisi	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Imballaggi misti	15.01.06	Stoccaggio in box dedicato e successiva lavorazione in impianto cernita e selezione	Registrazione quantità e tipologia Analisi di controllo	Kg	Giornaliera	Lecture da bolle e formulari Pesa certificata	SI
Imballaggi In vetro	15.01.07						
Vetro	19.12.05						
Vetro	20.01.02						

Tabella 1.2- Analisi rifiuti in ingresso

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Parametro	UM	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Tutti	Tutti	Frazione Vetrosa	% p/p	Lecher MA 1195	Lecher PO 076	Settimanale	Certificato analitico	NO
		Frazione Imballaggi						
		Frazione ceramica, sassi, porcellana, vetro accoppiato, retinato, al Pb,						
		Impurità, organico, manufatti non imballaggi						

Tabella 1.3 – Rifiuti prodotti e analisi

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Destinazione (operazione e descrizione)	Modalità di controllo e di analisi	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Metalli ferrosi	19.12.02	Recupero	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI
Metalli non ferrosi	19.12.03	Recupero	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI
Plastica e gomma	19.12.04	Recupero	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI
Vetro	19.12.05	Recupero	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI
Vetro fine (granella)	19.12.05	Recupero	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI
Vetro lastra scarto	19.12.05	Recupero	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI
Inerti KPS - Minerali (es. sabbia, rocce,..)	19.12.09	Recupero	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI

Sovvalli Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 19.12.11	19.12.12	Smaltimento	Lecher MA 1195	% p/p	Trimestrale come da dich Lecher	Certificato analitico	SI
--	----------	-------------	----------------	-------	---------------------------------	-----------------------	----

L'azienda ha commissionato alla Lecher una relazione tecnica che verifichi la serie storica delle analisi effettuate da Sibelco Green Solutions sui rifiuti prodotti da quando ha assunto la titolarità dell'autorizzazione all'esercizio dell'impianto. Per ogni tipologia di rifiuto e per ogni parametro analitico determinato sono riportati valore minimo, massimo e medio allo scopo di documentare la sostanziale costanza qualitativa dei rifiuti stessi nel tempo e l'adeguatezza della frequenza di monitoraggio adottata.

La relazione evidenzia che la serie storica delle analisi effettuate da Sibelco Green Solutions sui rifiuti prodotti da quando ha assunto la titolarità dell'autorizzazione all'esercizio dell'impianto evidenzia per ogni tipologia di rifiuto, per i parametri analitici normati di maggiore significatività sia in termini di pericolosità ai fini dello smaltimento ex D.Lgs. 152/2006 s.m.i., sia in termini di recupero ex D.M. 05/02/1998 e s.m.i., una sostanziale costanza qualitativa dei rifiuti stessi nel tempo.

Si ritiene quindi adeguata la frequenza di monitoraggio trimestrale adottata da Sibelco Green Solutions per i rifiuti prodotti in affiancamento alla procedura gestionale dei rifiuti in ingresso adottata dall'azienda.

Tabella 1.4 - Analisi MPS prodotti (VPF)

Descrizione	Codice CER	Parametro	UM	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
VPF Misti e Bianco	/	Ceramica	ppm	Lecher MA 1195	Lecher PO 075	Giornaliera su campione medio	Certificato analitico	SI
		Organico						
		Pietre						
		Vetro Retinato						
		Metallo Amagnetico						
		Metallo magnetico						
		Vetro ceramica e refrattari						

#### Specifiche parametri

	Allegato I del Regolamento (UE) n.1179/2012		Specifica Cliente	
	Concentrazione (ppm)	Pezzi (N.)	Concentrazione (ppm)	Pezzi (N.)
Ceramica	(*)	-	40	15
Organico	2000	-	600	-
Pietre	(*)	-	120	-
Vetro Retinato	-	-	180	-
Metallo Amagnetico	60	-	15	-
Metallo magnetico	50	-	8	-
Vetro ceramica e refrattari	(*)	-	assente	-

In aggiunta si verificano eventuali eluati. Attacco acido

Tabella 1.5 – Controllo radiometrico

Descrizione Rifiuti	Codice CER	Modalità stoccaggio	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting (*)
Deve essere presente nel caso di impianti che ricevono rifiuti potenzialmente contaminati da fonti radiogene. In questo caso si ritiene NON APPLICABILE.						

(\*) Indicare nel report annuale da inviare all'ente competente solo gli eventi che hanno presentato anomalie e/o superamenti.

#### CONSUMO RISORSE IDRICHE

Tabella 2.1 - Risorse idriche

Tipologia di approvvigionamento	Punto misura	Fase di utilizzo	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Acquedotto pubblico	Contatore società erogatrice	<ul style="list-style-type: none"> <li>Ciclo produttivo dell'impianto;</li> <li>lavaggio strade e piazzali;</li> <li>impianto di irrigazione aree verdi;</li> <li>servizi igienici uffici</li> </ul>	m3/anno	1 volta / mese	Bollette società erogatrice	SI

#### ENERGIA

Tabella 3.1 – Energia consumata

Descrizione	Tipologia	Fase d'utilizzo	Punto misura e stima	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Utilizzo nel ciclo produttivo	Energia elettrica	NA	Contatore	Kwh / anno	mensile	Bollette fornitore	SI
Utilizzo nel ciclo produttivo e riscaldamento (in minima parte)	metano	NA	contatore	Sm3 / anno	mensile	Bollette fornitore	SI

Tabella 3.2 – Energia prodotta

Descrizione	Tipologia	Fase d'utilizzo/destino	Punto misura e stima***	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato (*)	Reporting (**)
Produzione energia	Energia elettrica	NA	Contatore	Kwh / anno	mensile	Lecture contatore	SI

#### CONSUMO COMBUSTIBILI

Tabella 4.1 – Combustibili

Tipologia	Fase di utilizzo	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
gasolio	Utilizzo per i mezzi operativi	lt	annuale	Bollette fornitore	SI

#### MATERIE PRIME

Tabella 5.1 – Consumo di materie

Tipologia	Fase di utilizzo	Modalità di stoccaggio	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Sostanze deodorizzanti	Deodorizzazione rifiuti	Recipienti 20 lt	lt	annuale	DDT fornitore	SI
<p><b>Nel nostro processo non vengono utilizzate altre materie prime</b>  <b>Le uniche materie sostanzialmente utilizzate nel processo di lavorazione sono i rifiuti in ingresso autorizzati</b></p>						

Tabella 5.2 – MPS prodotte

Descrizione MPS	Modalità stoccaggio	UM	Frequenza autocontrollo	Destinazione	Fonte del dato	Reporting
Le MPS prodotte sono il vetro pronto forno misto e bianco conforme all'Art. 3 e All. I del Regolamento E.O.W. 1179/2012/UE.						

Tabella 5.3 – Analisi sulle MPS prodotte

Descrizione MPS	Norma tecnica di riferimento/ Metodica analitica	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
VEDI TABELLA 1.4					

MATRICE ARIA

Tabella 6.1 - Punti di emissione (in caso di emissioni convogliate)

Punto di emissione	Provenienza/fase di produzione	Impianto di abbattimento (specificare tipologia)	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
C1	- Aspirazioni di processo; - Depolverazione; - Essiccamento.	Filtro a maniche	300	24	SI

Tabella 6.2 - Inquinanti monitorati

Processo	Camino	Parametro	UM	Frequenza	Procedure di campionamento	Metodiche analitiche	Reporting
Produzione	C1	Polveri	mg/Nm3	Annuale	UNI EN 13284-1	UNI EN 13284-1	SI

Tabella 6.3 – Emissioni diffuse

Attività	Parametro	Prevenzione	Modalità controllo	Fonte del dato	Frequenza autocontrollo	Reporting
Stoccaggio materiale	polveri	Umidificazione cumuli	Visivo	NA	1 volta /giorno	NO

Tabella 6.4 – Monitoraggio emissioni diffuse

	Punto misura	Parametro	UM	Frequenza misura	Procedure di campionamento	Metodiche Analitiche	Fonte del dato	Reporting
	Punti di misura attorno alla proprietà	Polveri totali Polveri specifiche (vetro)		Annuale	Installazione deposimetri in corrispondenza dei limiti di proprietà	Lab. Lecher	Referti analitici	SI
Campagna monitoraggio: laboratorio Lecher In caso di risultati che evidenziano criticità o in caso di esposti: campagna di monitoraggio polveri PM10 con valutazione dell'esposizione dei ricettori sensibili a confronto con punto di bianco								

Tabella 6.5 – Parametri meteo climatici

Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
NON APPLICABILE				

Tabella 6.6 – Emissioni odorigene

Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
In caso di segnalazioni: campionamento e analisi olfattometrica di tutte le sorgenti emissive odorigene ( civ. 41 –56-54). Ripresentazione studio modellistico.				

EMISSIONI IN ACQUA

Tabella 7.1 – Scarichi idrici

Punto di emissione	Provenienza	Recapito (fognatura, corpo idrico)	Impianto di Trattamento	Durata emissione giorni/anno	Durata emissione ore/giorno	Reporting
S1	Servizi igienici	Fogna nera	--	220	24	SI
S2	Acque da copertura capannone	Canale Mincio di Ponente tramite scolmatrice	--	220	24	SI
S3 + S4	Acque da piazzali	Canale Morosina Inferiore	Filtro a sabbia e carboni attivi	220	24	SI

Tabella 3.7.7.2 - Inquinanti monitorati

Provenienza	Punto di emissione	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Procedura di campionamento	Metodiche Analitiche	Fonte del dato	Reporting
Acque da piazzali	S3 S4	pH	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 2060	APAT IRSA CNR 2060	Certif analitici	SI
		COD	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 5130	APAT IRSA CNR 5130	Certif analitici	SI
		SST	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 2090B	APAT IRSA CNR 2090B	Certif analitici	SI
		Azoto ammoniacale	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 4030C	APAT IRSA CNR 4030C	Certif analitici	SI
		Azoto nitroso	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 4020	APAT IRSA CNR 4020	Certif analitici	SI
		Azoto nitrico	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 4020	APAT IRSA CNR 4020	Certif analitici	SI
		Fosforo totale	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 4110A2	APAT IRSA CNR 4110A2	Certif analitici	SI
		Grassi / oli animali & vegetali	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 5160	APAT IRSA CNR 5160	Certif analitici	SI
		Tensioattivi totali	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 5180 -5170	APAT IRSA CNR 5180 -5170	Certif analitici	SI
		Rame	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 3010B + 3280B	APAT IRSA CNR 3010B + 3280B	Certif analitici	SI
		Zinco	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 3010B + 3320A	APAT IRSA CNR 3010B + 3320A	Certif analitici	SI
		Idrocarburi totali	mg/l	1 volta / 4 mesi	APAT IRSA CNR 5160 B2	APAT IRSA CNR 5160 B2	Certif analitici	SI

## SUOLO E SOTTOSUOLO

Tabella 3.7.8.1 – Acque di falda

Punto di misura	Parametro	UM	Frequenza autocontrollo	Fonte del dato	Reporting
Stato della pavimentazione delle aree di lavorazione (aree stoccaggio prodotti, etc)	Visivo per escludere buche, ostacoli o danneggiamento delle aree di lavorazione	NA	Mensile	Verifica	Solo in caso di anomalie
IL MONITORAGGIO DELLE ACQUE DI FALDA SI RITIENE NON APPLICABILE POICHE' L'INSEDIAMENTO E' COMPLETAMENTE PAVIMENTATO					

## EMISSIONE RUMORE

Tabella 9.1 – Impatto acustico diurno e notturno

Valutazione n.	Posizione punto di misura	Altezza del punto di misura ( m )	Ricettore cui è riferita la misura	Condizioni di funzionamento degli impianti	Parametro valutato	Frequenza monitoraggio	Reporting	Note (*)
1	A1	1,8	Abitazione via Emilia 23	normali	Livello di immissione	Quadrimestrale	Annuale	NA
2	A2	1,8	Abitazione via Emilia, 17	Normali	Livello di immissione	Quadrimestrale	Annuale	NA
3	1	1,8	Parcheeggio	Normali	Livello di immissione	Quadrimestrale	Annuale	NA
4	2	1,8	Via Artigianato	Normali	Livello di immissione	Quadrimestrale	Annuale	NA
5	3	1,8	Via Artigianato	Normali	Livello di immissione	Quadrimestrale	Annuale	NA
6	4	1,8	Via Morosina	normali	Livello di immissione	Quadrimestrale	Annuale	NA

(\*) nel caso in cui le misure non siano presso il ricettore indicare l'algoritmo utilizzato per risalire dalla misura al livello sonoro presso il ricettore.

Per quanto riguarda la richiesta di prevedere un monitoraggio idoneo a verificare gli eventuali impatti (emissioni, polveri, odori, eluati, ecc.) derivanti dalla presenza nell'area 33 di rifiuti, anziché VPF, in prossimità dell'apertura del capannone, l'azienda ritiene che il piano di monitoraggio proposto sia idoneo alla verifica degli impatti sopra indicati.

## INDICATORI DI PRESTAZIONE

Tabella 10.1 - Monitoraggio degli indicatori di performance

Indicatore e sua descrizione	Denominazione	U.M.	Frequenza di monitoraggio	Reporting
Consumo di acqua / materiali trattati	Consumo specifico acqua	Mc / ton	Annuale	SI
Consumo di energia elettrica / materiali trattati	Consumo specifico energia	Kwh / ton	Annuale	SI
Consumo di metano / materiali trattati	Consumo specifico energia	Sm3 / ton	Annuale	SI
Quantitativo prodotto emesso dal camino / materiali trattati	Emissioni specifiche	gr / ton	Annuale	SI

## 4. PIANO DI GESTIONE OPERATIVA CIVICO 56

### 4.1 CAPACITÀ DI TRATTAMENTO, ELENCO ATTIVITÀ E TIPOLOGIE DI RIFIUTI AUTORIZZATI

Il capannone sito al civ. 56 di via dell'Artigianato è autorizzato allo stoccaggio di rifiuti con Determina n. 3042/2019 prot. N. 2019/65903 del 11.10.2019, successivamente volturata per cambio denominazione sociale con Determinazione n. 379/2021.

Presso lo stabilimento è autorizzato lo svolgimento delle seguenti operazioni dell'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/2006 e s.m.i.:

- **R13** : messa in riserva dei rifiuti in ingresso ed esitati dall'operazione sotto indicata per sottoporli all'operazione R5 presso l'impianto di Via dell'Artigianato n. 41 a Musile di Piave (Ve)
- **R12<sup>acc</sup>**: unione di rifiuti in ingresso individuati con il medesimo codice CER, con caratteristiche chimico – fisiche e/o merceologiche analoghe e provenienza diversa

L'area di stoccaggio del civ. 56 è delimitata perimetralmente da muri in ca con altezza 8 m., ha una superficie in pianta di ~ 1900 m<sup>2</sup> ed è in grado di ricevere fino a 12600 m<sup>3</sup> di rifiuti.

La massima capacità complessiva della messa in riserva dei rifiuti presenti istantaneamente in impianto è fissata in **12.600 t**.

Le tipologie di rifiuti conferibili e le operazioni effettuabili sono quelle individuate nella tabella che segue:

Codice CER	Denominazione del rifiuto	Codifica operazione di recupero (All. B Parte IV D.Lgs.152/2006 e smi)
150106	Imballaggi in materiali misti	R12 <sup>acc</sup> /R13
150107	Imballaggi in vetro	R12 <sup>acc</sup> /R13
191205	Vetro	R12 <sup>acc</sup> /R13
200102	Vetro	R12 <sup>acc</sup> /R13

I rifiuti stoccati al civ. 56 saranno avviati al recupero esclusivamente ed interamente presso l'impianto di via dell'Artigianato civ. 41 a Musile di Piave (VE).

## 4.2 PIANO DI CONTROLLO ED ACCETTAZIONE DEI MATERIALI IN INGRESSO AL CIVICO 56

Il "Piano di controllo dei rifiuti in ingresso" è suddiviso in tre fasi principali:

- pre-accettazione;
- accettazione - controllo;
- registrazione;

Nel seguito vengono descritte brevemente le attività che rientrano in ciascuna delle fasi sopra menzionate.

### **4.2.1 - Pre-accettazione**

Trattasi della fase preliminare, sulla base della quale vengono avviate le procedure necessarie per l'accettazione di una data tipologia di rifiuti da un determinato utente; tutto si svolge prima che il primo carico di materiali venga conferito al deposito.

### **4.2.2 - Controllo e accettazione**

La procedura di controllo in fase di accettazione dei rifiuti prevede le seguenti verifiche:

- Controlli di tipo amministrativo che consistono nella verifica dei documenti di accompagnamento del carico in ingresso;
- Controlli di tipo quantitativo che consistono nella pesatura del mezzo in ingresso
- Controlli di tipo qualitativo che consistono nella verifica della corrispondenza del codice EER e della valutazione di "qualità" del carico in ingresso.

Effettuate le verifiche e i controlli necessari il rifiuto in ingresso viene formalmente accettato.

### **4.2.3 - Registrazione**

Il materiale viene preso in carico secondo la tipologia indicata dal formulario di accompagnamento e registrato sul supporto informatico "ECOS".

La procedura di riferimento è:

- **PO.HSE.001-MUS- Gestione scarico stoccaggio movimentazione dei rifiuti e EoW.**

### 4.3 MOVIMENTAZIONE E STOCAGGIO DEI RIFIUTI

Le procedure di riferimento sono:

- **PO.HSE.001-MUS- Gestione scarico stoccaggio movimentazione dei rifiuti e EoW**
- **IO.HSE.026-MUS – Movimentazione dei Materiali con l'uso della pala gommata**
- **PO.HSE.006-MUS- Gestione dello stoccaggio rifiuti civ. 56**

#### **4.3.1. Caratterizzazione dei rifiuti ingresso**

I rifiuti in ingresso all'impianto sono accompagnati da scheda di caratterizzazione di base del rifiuto, che consente di individuare le caratteristiche chimiche e merceologiche e le caratteristiche di pericolo per i rifiuti pericolosi. Detta caratterizzazione deve essere riferita ad ogni singolo conferimento di rifiuti ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore originario e provenienti continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto, nel qual caso la verifica dovrà essere almeno annuale e comunque ripetuta ogni qualvolta il ciclo di produzione del rifiuto subisca variazioni significative.

La caratterizzazione del rifiuto dovrà essere inoltre effettuata ogni qualvolta, a seguito di verifiche all'atto di conferimento in impianto, si manifestino delle discrepanze o non conformità di carattere non meramente formale, tra quanto oggetto della caratterizzazione e l'effettivo contenuto del carico, a seguito dei controlli effettuati dall'impresa.

Vengono effettuate anche analisi sul materiale in ingresso da parte della Stazione Sperimentale del Vetro, commissionate da CO.RE.VE.

L'azienda esegue, mediante il laboratorio esterno Lecher, delle analisi a spot dei rifiuti in ingresso, mediante le procedure di campionamento MA 1195 e le metodiche analitiche PO 076.

#### **4.3.2. Scarico, Stoccaggio e movimentazione dei rifiuti**

Effettuati i controlli e le verifiche, nonché tutti gli adempimenti di carattere gestionale, il mezzo che conferisce i rifiuti in ingresso può procedere con l'operazione di scarico del materiale all'interno dell'area di stoccaggio seguendo le indicazioni dell'addetto al controllo (palista).

Il materiale scaricato sarà movimentato dalla pala meccanica che provvederà ad accatastarlo in uno o più cumuli, a seconda delle partite conferite, seguendo un senso orario o antiorario all'interno dell'area destinata. Sarà cura dell'operatore verificare che l'altezza del cumulo non superi il livello dei muri e/o dei setti di contenimento e sia sempre comunque inferiore a 7,50 m.

Per garantire la corretta separazione tra i codici CER lo stoccaggio potrà essere suddiviso internamente attraverso setti mobili costituiti da blocchi prefabbricati in calcestruzzo di tipo strutturale con altezza massima 8 m.

Tutte le operazioni di scarico, carico e movimentazione dei rifiuti sono effettuate prestando particolare attenzione all'altezza di caduta dei rifiuti, che è la minima tecnicamente realizzabile, in modo da minimizzare la formazione di polveri diffuse.

Ai fini di una corretta gestione dei rifiuti in ingresso sarà mantenuta la tracciabilità delle singole partite dei rifiuti mediante il registro di carico scarico che identificherà con precisione ogni singola partita che compone la macro partita accorpata.

Quando sarà necessario avviare del materiale allo stabilimento del civ. 41, lo stesso sarà prelevato tramite pala e caricato su camion partendo dal cumulo ove è stato depositato per primo e ripercorrendo il medesimo percorso, in modo da garantire una gestione secondo la regola del "first in-first out".

Si allega planimetria esemplificativa dell'area di stoccaggio indicando con opportuna simbologia un'ipotesi di percorso di accumulo e prelievo del materiale.



#### **4.4 COMPONENTI AMBIENTALI**

##### **4.4.1. Sistema di raccolta e trattamento acque civ. 56:**

La gestione degli scarichi idrici presso il Deposito civ. 56 ha la seguente articolazione:

- le acque meteoriche ricadenti sui piazzali e sulla viabilità interna, nonché sulla vasca delle pese, vengono raccolte da pozzetti e linee dedicate e convogliate in un pozzetto posto a Nord dell'insediamento, collegato all'impianto di disoleazione e sedimentazione. Quelle di prima pioggia vengono riversate in una vasca di raccolta con capacità max. di ~ 16 mc, per essere successivamente sottoposte a trattamento di filtrazione e depurazione, passando attraverso una prima colonna di sabbia quarzifera ed una seconda colonna a carboni attivi. Quelle di seconda pioggia, bypassano la vasca di raccolta, confluendo direttamente nella condotta di scarico, passando attraverso un pozzettone dotato di disoleatore, dove si ricongiungono con quelle di prima pioggia. Successivamente le stesse riversano sulla rete acque bianche esistente interna alla lottizzazione Est del PIP e posata in via dell'Artigianato, percorrendo una condotta dimensionata adeguatamente per garantire idonea laminazione, in rispetto al piano di gestione idraulica del comparto. La condotta riversa poi nel canale Morosina Inferiore, percorrendo un percorso comunale dedicato e dotato di sifone di intercettazione posato sotto il piano di scorrimento, in corrispondenza del punto di confluenza del canale Morosina Superiore con il Mincio di Ponente ed ubicato all'interno dell'area dove insiste il capannone di lavorazione del civ. 41 (autorizzazione Consorzio di Bonifica prot. 4150 del 24.04.2019 e succ. prot. 7336 del 04.07.2019);
- le acque meteoriche di copertura, raccolte in pozzetti dedicati, confluiscono tramite linee dedicate nella linea principale posata sul lato Nord dell'area interna, che le riversa sulla linea pubblica di via dell'Artigianato, per confluire tramite la condotta sopracitata nel canale Morosina Inferiore (pari autorizzazione come sopra richiamata).
- i reflui provenienti dai servizi igienici del prefabbricato sono raccolti nella rete acque nere dell'insediamento e inviati alla condotta fognaria esistente in via dell'Artigianato (gestite da Veritas SpA) tramite apposito pozzetto Firenze di raccolta e successivo pozzetto di scarico, dove confluiscono anche le acque saponate preventivamente sedimentate in vasca Imhoff (nulla osta allo scarico 2020/428/VOLT)

#### 4.5 POSSIBILI NON CONFORMITÀ E MISURE CORRETTIVE

In questo paragrafo sono analizzate le possibili non conformità che si possono verificare sia in fase di gestione che di dismissione dell'impianto e le misure mitiganti e correttive da adottare al fine di risolvere l'episodio indesiderato verificatosi. Nel prosieguo del documento vengono suddivisi.

##### 4.5.1. Zona di ricezione dei carichi e stoccaggio:

In queste sezioni impiantistiche le principali non conformità si individuano nelle zone di gestione degli odori e dei percolati:

- a) **emissione di polveri diffuse**: l'azienda ha predisposto le seguenti azioni mitiganti e correttive: umidificazione dei cumuli di materiale stoccato, istruzioni operative per la movimentazione del materiale.
- b) **emissione di odori**: l'azienda ha predisposto le seguenti azioni mitiganti e correttive: umidificazione dei cumuli di rifiuti con materiale che possiede caratteristiche deodorizzanti, pulizia giornaliera di tutta la parte di via esterna in prossimità della proprietà.
- b) **rilascio di percolati**: l'azienda ha provveduto a impermeabilizzare tutte le aree del sito e garantisce l'efficienza e il buono stato di cordolature, caditoie, pendenze, vasche.
- c) **inquinamento dovuto al transito di automezzi non adeguatamente puliti**: l'azienda ha provveduto a realizzare e mantiene in efficienza un sistema di lavaggio delle ruote dei mezzi in transito e del telone di copertura del cassone, di umidificazione dei piazzali e della viabilità interna. Effettua inoltre pulizie giornaliere con spazzatrice nelle strade interne ed esterne allo stabilimento annotate su apposito registro.

## 4.6 ANALISI E MONITORAGGI

### 4.6.1- Controlli analitici

Saranno effettuati opportuni controlli analitici sia sui flussi in ingresso che in uscita dal deposito, in ottemperanza con le normative vigenti, tenuto altresì conto dell'esigenza di disporre di dati reali sulle modalità di funzionamento dello stoccaggio, necessari per una corretta gestione dello stesso.

In particolare, sono previste varie tipologie di determinazioni analitiche, effettuate con frequenze diverse, come riportato nei prospetti seguenti.

Tabella 4.6.1.1 – Controlli analitici nuovo capannone

Settore da controllare	Frequenza analisi	Tipologia	Laboratorio
Acque meteoriche (scarico impianto trattamento)	Annuale	CFA	Esterno autorizzato
Clima acustico (al perimetro dell'area d'intervento)	Quadrimestrali unitamente al civico 41	Metodiche similari a quelle utilizzate per lo studio del clima acustico	Esterno autorizzato
Campagna di derattizzazione e moschicida	quindicinale	Secondo specifica del fornitore	Esterno specializzato
Materiali da controllare	Frequenza controlli	Tipologia	Servizio qualità
Materiali in ingresso (rifiuti)	Ad ogni carico	Rispondenza CER	Interno
Materiali in ingresso (rifiuti)	Per ogni nuovo conferitore, oppure con frequenza annuale	ME e rispondenza CER	Interno e/o esterno autorizzato

I parametri da analizzare, per tipologia di analisi, sono i seguenti.

Tabella 4.6.1.2 – Protocolli analitici

Analisi	Parametri
ME– Merceologica	Rottame di vetro e < 10 mm
CFA - Chimico Fisica	pH, BOD5, COD, SST, SSD, TKN, N-NH3, N-NO3, Ptot, Tensioattivi, As, Cd, CrIII, CrVI, Hg, Ni, Pb, Cu, Zn, B, Se

## 5 CONCLUSIONI

In considerazione di quanto espresso in precedenza, si ritiene quindi:

- che il presente piano di gestione operativa garantisca che tutte le sezioni impiantistiche assolvano alle funzioni per le quali sono progettate in tutte le condizioni operative previste;
- che vengano adottati tutti gli accorgimenti per ridurre i rischi per l'ambiente ed i disagi per la popolazione;
- che venga assicurato un tempestivo intervento in caso di imprevisti;
- che venga garantito l'addestramento costante del personale impiegato nella gestione e
- che venga garantito l'accesso ai principali dati di funzionamento nonché ai risultati delle campagne di monitoraggio.

Per questo motivo vengono definite le seguenti:

### 1 – Modalità di conservazione dei dati

La documentazione tecnica e i certificati analitici relativi ai monitoraggi eseguiti, saranno archiviati in formato cartaceo e/o informatico all'interno dello stabilimento a cura del responsabile ambientale e conservati per almeno 5 anni.

### 2 – Modalità e frequenza di trasmissione dei risultati del piano

I risultati del presente piano di monitoraggio saranno comunicati all'Autorità Competente con frequenza annuale.

Entro il 01 MARZO di ogni anno dovrà essere prodotta alla Città Metropolitana di Venezia e al Consiglio di Bacino "Venezia Ambiente" una relazione riportante le provenienze dei rifiuti urbani conferiti in impianto e gli impianti di destinazione dei sovralli della selezione.

Entro il 31 DICEMBRE di ogni anno dovranno essere trasmessi a Comune, Città Metropolitana, ARPV e USSL4 "Veneto Orientale":

- Gli esiti delle campagne quadrimestrali di monitoraggio delle emissioni rumorose,
- gli esiti delle le campagne di monitoraggio delle polveri (deposimetri)
- la relazione riportante i quantitativi di VPF stoccato nel capannone di via dell'Artigianato 54.

Allegato 1 – Procedure di ingresso ed uscita dei rifiuti

- 1- PG 014 - GESTIONE DELLE USCITE DEI MATERIALI PRODOTTI VPF E RIFIUTI
- 2- PO.HSE.001-MUS- GESTIONE SCARICO STOCCAGGIO MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI E EOW
- 3- PO.HSE.006-MUS- GESTIONE DELLO STOCCAGGIO RIFIUTI CIV.56
- 4- PO.HSE.008 – GESTIONE DEL PROCESSO DI PRODUZIONE
- 5- PO.HSE.007 - GESTIONE DELLA LAVORAZIONE E STOCCAGGIO RIFIUTI NEL CIV.41
- 6- PG HSE 007 - PIANO DI VERIFICA, MISURAZIONI E ISPEZIONI
- 7- PO.HSE.OO4 – GESTIONE DELLA QUALITA' DEI PRODOTTI
- 8- IO.HSE.001 - GESTIONE DELLA END OF WASTE NEL SISTEMA INTEGRATO
- 9- IO.HSE.026 - MOVIMENTAZIONE MATERIALI CON L'USO DELLA PALA GOMMATA
- 10- PO 059 (Lecher) - CAMPIONAMENTO DI RIFIUTI (LIQUIDI, GRANULARI, PASTOSI E FANGHI)
- 11- PO 075 (Lecher) - CAMPIONAMENTO, ANALISI, TRASMISSIONE E ARCHIVIAZIONE (VPF)
- 12- PO 076 (Lecher) – CAMP.TO, ANALISI, TRASMISSIONE E ARCHIVIAZIONE (VETRO ROTTAME)
- 13- MA 1195 (Lecher) - ANALISI MERCEOLOGICA DI RIFIUTI E MPS MONO E MULTIMATERIALE
- 14- PO 080 (Lecher) - GESTIONE DEI DATI DELLE ANALISI MERCEOLOGICHE

Allegato 2 – Certificazioni dell'azienda

- 1- CERTIFICATO REG UE 1179 E.o.W.
- 2- CERTIFICAZIONE UNI EN ISO 14001:2015
- 3- CERTIFICAZIONE UNI EN ISO 9001:2015
- 4- CERTIFICAZIONE UNI ISO 45001:2018