

Città metropolitana di Venezia

Comune di Noventa di Piave

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI  
DOMANDA DI AUTORIZZAZIONE  
ai sensi dell'art. 208 del decreto legislativo 152/2006  
s.m.i.

**PROGETTO DEFINITIVO**

**A02**

**PIANO DI GESTIONE OPERATIVA (PGO)**

Data: Maggio 2022

Cod.: 1735\01

Committente



OCT srl

Via Galvani, 1 - 30020 Noventa di Piave (VE)  
Tel. +39.0421.307265/307776 - fax +39.0421.572545  
info@octsr.it - www.octsr.it

**Studio Tecnico**  
**CONTE & PEGORER**  
**Ingegneria Civile e Ambientale**

Via Siora Andriana del Vescovo, 7 – 31100 TREVISO  
e-mail: contepegorer@gmail.com - Sito web: www.contepegorer.it  
tel. 0422.30.10.20 r.a.



**INDICE**

<b>1</b>	<b>PREMESSE .....</b>	<b>5</b>
<b>2</b>	<b>ORGANIZZAZIONE GENERALE DELL'IMPIANTO .....</b>	<b>6</b>
2.1	DESCRIZIONE GENERALE DELL'ATTIVITÀ .....	6
2.2	SUDDIVISIONE IN SETTORI .....	6
2.1	DIAGRAMMA DI FLUSSO .....	6
2.1	MEZZI PER IL CONFERIMENTO .....	8
2.2	MACCHINE E ATTREZZATURE IN DOTAZIONE ALL'IMPIANTO .....	8
<b>3</b>	<b>PERSONALE.....</b>	<b>9</b>
3.1	FIGURE DI RIFERIMENTO.....	9
3.2	FORMAZIONE.....	10
3.3	TUTELA DEI LAVORATORI.....	11
<b>4</b>	<b>GESTIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA.....</b>	<b>13</b>
4.1	PROCEDURA DI ACCETTAZIONE.....	13
4.1.1	<i>Linee generali</i> .....	13
4.1.2	<i>Rifiuti accettati dall'impianto</i> .....	13
4.1.3	<i>Richiesta di conferimento</i> .....	13
4.1.4	<i>Caratterizzazione analitica</i> .....	14
4.1.5	<i>Conferimenti continuativi dallo stesso produttore</i> .....	16
4.2	PROGRAMMA DI CONFERIMENTO.....	16
4.3	MODALITÀ DI TRASPORTO DEI RIFIUTI .....	16
4.4	MODALITÀ OPERATIVE.....	17
4.4.1	<i>Ingresso all'impianto</i> .....	17
4.4.2	<i>Documentazione da esibire all'atto del conferimento dei rifiuti</i> .....	17
4.4.3	<i>Verifiche di accettazione</i> .....	18
4.4.4	<i>Esito dell'accettazione</i> .....	18
4.4.5	<i>Gestione delle non conformità</i> .....	19
4.4.6	<i>Operazione di scarico dei rifiuti</i> .....	22
4.4.7	<i>Chiusura dell'accettazione</i> .....	24
4.4.8	<i>Varianti procedurali</i> .....	25
<b>5</b>	<b>STOCCAGGIO DEI RIFIUTI.....</b>	<b>26</b>
5.1	PRINCIPI GENERALI .....	26
5.2	TIPOLOGIA DI STOCCAGGIO .....	26
<b>5.1</b>	<b>ACCORPAMENTO FINALIZZATO AL TRASPORTO ESTERNO.....</b>	<b>27</b>
5.2	DURATA DELLO STOCCAGGIO .....	29
5.3	MOVIMENTAZIONE INTERNA DEI RIFIUTI .....	29

5.4	GESTIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO DEI RIFIUTI .....	30
5.4.1	<i>Sistemi di contenimento mobili</i> .....	30
5.4.2	<i>Sistemi di contenimento fissi</i> .....	31
<b>6</b>	<b>LAVORAZIONE DEI RIFIUTI .....</b>	<b>32</b>
6.1	SELEZIONE E CERNITA.....	32
6.2	RIDUZIONE VOLUMETRICA TRAMITE FRANTUMAZIONE .....	33
6.3	DEPOSITO DEL MATERIALE LAVORATO.....	34
6.4	PROCEDURE DI ATTIVAZIONE DELL'IMPIANTO DI BAGNATURA.....	34
<b>7</b>	<b>GESTIONE DEI RIFIUTI IN USCITA.....</b>	<b>36</b>
7.1	IMPIANTI DI DESTINAZIONE .....	36
7.2	PROGRAMMA DEI CONFERIMENTI IN USCITA .....	36
7.3	MODALITÀ OPERATIVE.....	37
7.3.1	<i>Accettazione del mezzo</i> .....	37
7.3.2	<i>Carico del mezzo</i> .....	37
7.3.1	<i>Uscita del mezzo</i> .....	38
7.4	VARIANTI PROCEDURALI .....	39
<b>8</b>	<b>GESTIONE DEL MATERIALE PRODOTTO.....</b>	<b>40</b>
8.1	CARATTERISTICHE DELLE MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE .....	40
8.2	DEPOSITO .....	42
8.3	NON CONFORMITÀ DEL PRODOTTO .....	42
8.4	MODALITÀ OPERATIVE PER IL CONFERIMENTO ESTERNO.....	43
8.4.1	<i>Accettazione del mezzo</i> .....	43
8.4.2	<i>Carico del mezzo</i> .....	43
8.4.1	<i>Uscita del mezzo</i> .....	44
8.5	VARIANTI PROCEDURALI .....	44
<b>9</b>	<b>CIRCOLAZIONE MEZZI E PERSONE.....</b>	<b>45</b>
9.1	CIRCOLAZIONE ESTERNA MEZZI DI TRASPORTO.....	45
9.2	CIRCOLAZIONE INTERNA MEZZI DI TRASPORTO.....	45
9.3	CIRCOLAZIONE INTERNA MACCHINE OPERATRICI .....	46
9.4	CIRCOLAZIONE INTERNA PERSONE .....	46
<b>10</b>	<b>ATTIVITÀ DI CONTROLLO E AZIONI CORRETTIVE .....</b>	<b>47</b>
<b>11</b>	<b>MANUTENZIONE ORDINARIA.....</b>	<b>48</b>
<b>12</b>	<b>GESTIONE DELLE EMERGENZE.....</b>	<b>50</b>
12.1	SVERSAMENTO INCONTROLLATO DI RIFIUTI.....	50
12.2	PROCEDURA POST - INCENDIO .....	51

12.3	ALLONTANAMENTO DEI MEZZI IN CASO DI EMERGENZA.....	52
12.4	SOSTA DI MEZZI DANNEGGIATI .....	53
12.5	STOCCAGGIO DI EMERGENZA.....	54
12.6	CONFERIMENTO DI EMERGENZA.....	54
12.7	CONFERIMENTO DOPO L'ORARIO DI CHIUSURA .....	54
<b>13</b>	<b>DOCUMENTAZIONE.....</b>	<b>56</b>

## 1 PREMESSE

Il Piano di Gestione Operativa (PGO) descrive le modalità e le procedure per lo svolgimento dell'attività dell'impianto ditta **OCT srl**.

Il presente Piano di Gestione Operativa (PGO) è soggetto ad aggiornamento da parte della ditta al fine del miglioramento continuo delle prestazioni ambientali in base:

- all'esperienza che si maturerà con il proseguo dell'esercizio nell'ottica dell'ottimizzazione del processo del continuo miglioramento;
- alle nuove richieste di mercato;
- al progresso delle tecniche;
- all'innovazione della normativa, in particolare, sul controllo della tracciabilità dei rifiuti;
- alle raccomandazioni fornite dagli Enti di controllo.

in funzione, quindi, delle direttive di Politica ambientale dell'Azienda.

## 2 ORGANIZZAZIONE GENERALE DELL'IMPIANTO

### 2.1 DESCRIZIONE GENERALE DELL'ATTIVITÀ

Impianto di recupero rifiuti non pericolosi con produzione di materia prima da rifiuti di demolizioni in genere e fresato di asfalto e gestione di partite di rifiuti con solo stoccaggio.

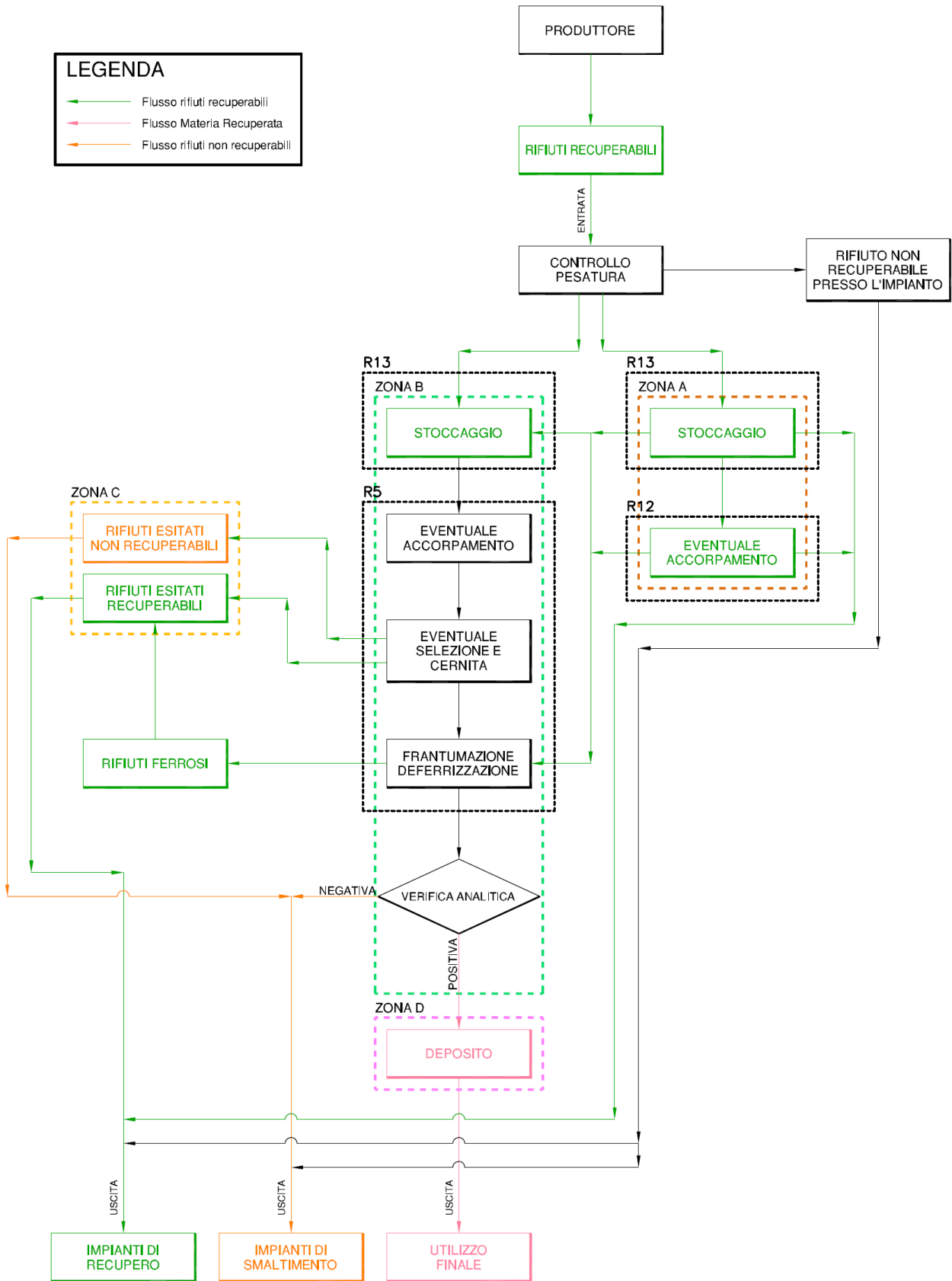
### 2.2 SUDDIVISIONE IN SETTORI

L'area d'impianto è suddivisa in settori come segue:

- Zona A – Stoccaggio rifiuti in entrata
- Zona B – Lavorazione, stoccaggio rifiuti e deposito lavorato
- Zona C – Stoccaggio rifiuti prodotti
- Zona D – Deposito MPS
- Zona di accettazione
- Zona di transito e manovra mezzi
- Zona di sosta mezzi ed autovetture

### 2.1 DIAGRAMMA DI FLUSSO

L'organizzazione generale dell'impianto è riassunta nel seguente diagramma di flusso:



## **2.1 MEZZI PER IL CONFERIMENTO**

Il trasporto per il conferimento dei materiali è operato tramite automezzi con rimorchi e semirimorchi con cassone ribaltabile.

## **2.2 MACCHINE E ATTREZZATURE IN DOTAZIONE ALL'IMPIANTO**

La movimentazione interna dei materiali è attuata mediante l'utilizzo di pale gommate ed  
La lavorazione è attuata tramite impianto mobile di frantumazione.



### 3 PERSONALE

#### 3.1 FIGURE DI RIFERIMENTO

Di seguito sono descritte le figure di riferimento citate nella presente relazione (Le mansioni elencate possono essere svolte in forma cumulativa).

##### *Direzione Aziendale (DA)*

Figura designata direttamente dal Legale Rappresentante o dal Presidente del Consiglio di Amministrazione, ha il compito principale di pianificare e rendere operativi gli indirizzi di sviluppo economico e gli obiettivi di politica ambientale dell'azienda.

Cura le politiche del personale (selezione, inquadramento, sviluppo, organizzazione del lavoro), gli adempimenti contrattuali/amministrativi e le relazioni industriali.

È responsabile di selezionare le imprese idonee a fornire i servizi di trasporto e smaltimento/recupero rifiuti.

Fornisce le indicazioni per l'individuazione e per lo sviluppo dei processi e delle tecnologie.

##### *Responsabile Tecnico (RT)*

Figura professionale, prevista dal comma 1, art. 28 della Legge Regionale n. 3 del 21 gennaio 2000, in possesso di idonee conoscenze tecniche, che si occupa di tutte le questioni tecniche e sanitarie relative alla corretta gestione dei rifiuti. I suoi compiti consistono nella pianificazione, gestione e monitoraggio delle attività di gestione dei rifiuti, fornisce consulenze e controlla l'applicazione delle misure tecniche e sanitarie di salvaguardia dell'ambiente e della salute dei lavoratori. Possiede comprovata esperienza nel settore, al fine di assicurare una corretta gestione e conduzione dell'impianto.

##### *Responsabile Reparto Produzione (RP)*

Responsabile dello specifico settore impiantistico. Imposta i processi e gli impianti di trattamento regolandone i parametri, guida e coordina le attività degli operatori.

Pianifica e sviluppa i processi richiesti per l'erogazione del servizio.

Esegue, attraverso sopralluoghi costanti, il controllo interno delle movimentazioni e dei processi. Esegue il controllo visivo dei carichi in entrata ed uscita nel proprio settore.

Definisce le condizioni dell'ambiente di lavoro necessarie per assicurare la conformità ai requisiti dei prodotti.

##### *Operatore di accettazione (OA)*

Responsabile della fase di accettazione e di tutti i movimenti, mezzi e persone, attraverso l'ingresso dell'impianto. Egli controlla i carichi, la documentazione di accompagnamento dei carichi in entrata ed in uscita compresa l'idoneità dei mezzi di trasporto e dei materiali trasportati.

Esegue le registrazioni delle pesate ed è, quindi, responsabile della tenuta dei registri e dell'archiviazione della documentazione di trasporto.

Egli è a conoscenza, tramite il sistema dei pass, dei nominativi di ogni persona presente nell'impianto.

#### *Operatore (O)*

Effettua la movimentazione o altre operazioni manualmente o tramite piccola attrezzatura sui materiali. Esegue l'operazione di selezione e cernita manuale.

#### *Autotrasportatore (AT)*

Effettua il trasporto dei rifiuti presso l'impianto o verso le sedi esterne. È addestrato in materia di: regolamenti, modalità di trasporto e circolazione, caratteristiche dei materiali trasportati e classi di rischio, protezione dell'ambiente, etichettatura, modalità di presa (carico) e consegna (scarico) e comportamento in caso di emergenza.

#### *Conduttore macchine operatrici (C)*

Movimenta il materiale all'interno dell'impianto, tramite l'ausilio di macchina operatrice. Effettua le operazioni di carico/scarico dai mezzi, la ricollocazione dei materiali all'interno delle aree di deposito e il caricamento degli impianti di trattamento.

#### *Produttore del Rifiuto (PR)*

Azienda o soggetto produttore dei rifiuti o che li gestisce prima di essere conferiti presso l'impianto.

#### *Addetti alle emergenze*

Figure con specifici compiti rientranti nella gestione delle emergenze e, quindi, definite nel Documento di valutazione dei rischi

### **3.2 FORMAZIONE**

Il personale è specificatamente addestrato, ed ogni operazione svolta è sottoposta a procedura di controllo.

Il Personale è, inoltre, istruito e formato riguardo le migliori tecniche di intervento da utilizzare in tali situazioni di emergenza e criticità ambientale.

È prevista la pianificazione delle attività di formazione, informazione ed aggiornamento del personale dell'impianto in modo da fornire tutte le informazioni di carattere generale in materia di qualità, sicurezza ed ambiente nonché indicazioni relative ad ogni specifico reparto.

Ogni addetto è qualificato per la propria mansione ed aggiornato periodicamente.

La Direzione Aziendale (DA) provvede affinché ciascun lavoratore riceva un'adeguata informazione sui seguenti argomenti:

- tipologia di rifiuti gestiti;
- caratteristiche delle attrezzature e delle macchine presenti e loro modalità di utilizzo;
- modalità di trattamento dei rifiuti;
- rischi per la sicurezza e la salute connessi all'attività dell'impresa in generale;
- misure e le attività di protezione e prevenzione adottate;
- rischi specifici cui è esposto in relazione all'attività svolta, le normative di sicurezza e le disposizioni aziendali in materia;
- modalità di utilizzo dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI);
- procedure che riguardano il primo soccorso, la lotta antincendio e l'evacuazione del personale;
- funzioni del responsabile del servizio di prevenzione e protezione e il medico competente.

La Direzione Aziendale (DA) assicura che ciascun lavoratore riceva una formazione sufficiente ed adeguata in materia di sicurezza e salute con particolare riferimento al proprio posto di lavoro e alle proprie mansioni.

La formazione è effettuata in occasione di assunzioni, trasferimenti, introduzione di nuove tecnologie ed è periodicamente ripetuta in relazione alla evoluzione dei rischi.

### **3.3 TUTELA DEI LAVORATORI**

I principali aspetti relativi alle misure generali di tutela dei lavoratori comprendono:

- la qualità dei rifiuti e dei materiali utilizzati o presenti nella gestione dell'impianto;
- i macchinari ed impianti che devono essere costruiti secondo la normativa nazionale ed internazionale vigente e devono costantemente mantenuti in condizioni di buono stato;

- la manutenzione degli impianti e delle attrezzature con particolare riguardo ai dispositivi di sicurezza in conformità alle indicazioni dei fabbricanti e ai dispositivi di legge;
- la viabilità interna dell'impianto /il movimento delle macchine;
- l'organizzazione dei posti di lavoro secondo principi ergonomici riguardo alle attrezzature, ai metodi di lavoro, e regole di comportamento per i lavoratori ai fini della sicurezza;
- i Dispositivi di Protezione Individuale (DPI);
- le procedure per la gestione delle emergenze e del primo soccorso;
- le strutture igieniche;
- la sorveglianza sanitaria dei lavoratori in funzione dei rischi specifici, a cura del medico competente, che deve provvedere alla valutazione dell'idoneità specifica ed ai controlli.

Nella gestione dei rifiuti il personale addetto è istruito relativamente alle procedure operative da seguire e sui rischi che le operazioni comportano.

Devono essere sempre utilizzati Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) idonei alla bisogna secondo il tipo di operazione in atto.

## 4 GESTIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA

### 4.1 PROCEDURA DI ACCETTAZIONE

#### 4.1.1 Linee generali

Le specifiche di accettazione dei rifiuti sono regolamentate dalle prescrizioni degli atti autorizzativi dell'impianto **OCT srl** e dalle previsioni di legge applicabili all'attività ed al materiale prodotto in relazione agli utilizzi previsti.

Il personale incaricato all'accettazione, ossia l'Operatore dell'Accettazione (OA), sotto la direzione ed il controllo del Responsabile Tecnico (RT), gestisce la movimentazione dei rifiuti e sorveglia il rispetto, da parte del trasportatore autorizzato, delle norme di sicurezza, della conformità dei requisiti ADR/RID e dell'adozione di misure atte a prevenire e/o mitigare irragionevoli rischi per i lavoratori, per la salute pubblica e per l'ambiente derivanti da anomalie, guasti o perdite accidentali dai sistemi di contenimento dei rifiuti.

La gestione amministrativa dei rifiuti è condotta con l'ausilio di specifici software appositamente sviluppati.

#### 4.1.2 Rifiuti accettati dall'impianto

In appendice, I), è riportato l'elenco dei rifiuti conferibili presso l'impianto.

#### 4.1.3 Richiesta di conferimento

##### 4.1.3.1 GESTIONE DELL'OFFERTA

Il Produttore del Rifiuto (PR) che intende conferire il rifiuto è tenuto a fornire anticipatamente tutta la documentazione necessaria per consentire la corretta valutazione, da parte del Responsabile Tecnico (RT), delle caratteristiche dei materiali.

Le informazioni sono fornite tramite Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto (appendice II) che riporta le seguenti indicazioni minime del rifiuto da conferire:

- Produttore
- Codice CER
- Classificazione di pericolosità
- Processo che ha generato i rifiuti

- Stato fisico
- Caratteristiche organolettiche (inodore, onore sgradevole, ...)
- Confezionamento
- Modalità di trasporto
- Dichiarazione del produttore
- Altri dati significativi

Sono allegate, su richiesta del Responsabile Tecnico (RT):

- Rapporti di analisi
- Schede di sicurezza
- Foto
- Campione del rifiuto

È richiesta, in caso di rifiuti provenienti da demolizione selettiva la dichiarazione: Dichiarazione del produttore dei rifiuti da costruzione e demolizione (appendice III).

La documentazione è inviata, assieme agli allegati, al Responsabile Tecnico (RT).

#### 4.1.3.2 FORMALIZZAZIONE DEL CONTRATTO

Una volta validato il materiale, è perfezionato tra le parti un accordo contrattuale-commerciale di ritiro del rifiuto. Tale accordo è predisposto dalla Direzione Aziendale (DA), e, quindi, sottoscritto dal Produttore del Rifiuto (PR) e dalla Direzione Aziendale (DA).

Le eventuali modifiche sono concordate fra le parti e, se consistenti, danno luogo ad un nuovo riesame dello stesso.

Una volta concordate, queste sono confermate per iscritto dalle parti.

#### **4.1.4 Caratterizzazione analitica**

La caratterizzazione analitica dei rifiuti conferiti presso l'impianto deve rispondere ai seguenti requisiti:

- sia effettuata da parte di un laboratorio certificato;
- attesti le caratteristiche di pericolo;
- non sia antecedente ad un anno rispetto al conferimento del rifiuto;
- il campionamento sia effettuato da parte di personale abilitato.

È compito del Responsabile Tecnico (RT) predisporre i protocolli d'analisi di estensione adeguata in relazione alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto da esaminare, o in

alternativa accettare o no l'analisi presentata dal Produttore del Rifiuto (PR) o richiederne eventualmente l'integrazione mediante l'esecuzione di altre analisi.

La caratterizzazione analitica dei rifiuti richiesta per conferire presso l'impianto varia come segue per tipologia di rifiuti:

- Tutti i rifiuti

Analisi eseguita per la ricerca dei parametri specificati nei singoli paragrafi dell'allegato 1 – Sub allegato 1 del D.M. 5.2.1998 e s.m.i..

- Rifiuti con CER speculari

Analisi eseguita ai sensi degli allegati D e I, parte IV D.Lgs. 152/2006 e s.m.i..

- Rifiuti costituiti da terre e rocce da scavo CER 17 05 04

Analisi di caratterizzazione e di verifica del rispetto della tabella 1 allegato 5, al Titolo V, della Parte IV del decreto legislativo 152/06 s.m.i.

La caratterizzazione effettuata riguarda i metalli, gli idrocarburi pesanti e altri parametri in funzione delle caratteristiche del punto di prelievo (IPA, BTEX, Amianto).

È richiesta, inoltre, la verifica della conformità al test di cessione secondo il metodo in allegato 3 al D.M. 05/02/98 e s.m.i..

È in ogni caso verificato il superamento dei limiti colonna A e colonna B della tabella 1 allegato 5 alla parte IV titolo V del decreto legislativo 152/06 s.m.i.

Non sono accettati rifiuti di terre e rocce da scavo con superamenti di colonna B.

- Rifiuti provenienti da demolizione mista

Si tratta dei rifiuti 17 01 01 (*Cemento*), 17 01 03 (*mattonelle e ceramiche*), 17 01 07 (*miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06*), 17 08 02 (*materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01*), 17 09 04 (*rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03*).

Caratterizzazione del rifiuto ai sensi del D.Lgs. 152/06 e s.m.i. con dimostrazione di non pericolosità e, quindi, compresa la verifica dell'assenza di fibre di amianto (analisi in modalità SEM o equivalente, in Alta definizione).

I rifiuti identificati da codice C.E.R. c.d. a specchio, sono esclusi da verifica analitica in ingresso solo se derivanti da demolizione selettiva, alle condizioni previste dalla DGRV 1773/12, allegato A, punto 11.

Nei casi conclamati di rispetto della demolizione selettiva come indicato nella DGRV 1773/12 l'analisi in ingresso all'impianto può essere sostituita da puntuale scheda di caratterizzazione che testimoni l'assoluta assenza di sostanze pericolose o pregiudizievoli per l'ambiente.

#### **4.1.5 Conferimenti continuativi dallo stesso produttore**

In caso di conferimenti continuativi dallo stesso produttore, la Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto ed i rapporti analitici devono essere aggiornati ogni qualvolta intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione degli stessi ed ogni cadenza periodica stabilita dal Responsabile Tecnico (RT) in fase di accettazione del conferimento.

### **4.2 PROGRAMMA DI CONFERIMENTO**

L'attività di ricezione di rifiuti è pianificata in base ad accordi commerciali compatibilmente alle capacità di stoccaggio temporaneo del rifiuto.

Quantità limitate di rifiuti "*fuori programma*" possono essere conferiti presso l'impianto previa verifica da parte del Responsabile Tecnico (RT) della disponibilità in termini di spazio di stoccaggio e di lavorazione dell'impianto.

### **4.3 MODALITÀ DI TRASPORTO DEI RIFIUTI**

Il trasporto dei rifiuti dal produttore all'impianto è operato tramite:

- i mezzi in dotazione all'impianto;
- i mezzi in dotazione al produttore;
- i mezzi di altre imprese di trasporto specificatamente incaricate.

Il conferimento dei rifiuti è operato tramite mezzi idonei al trasporto delle determinate tipologie di rifiuti, e dotati di specifiche autorizzazioni rilasciate ai sensi della normativa vigente.

La ditta terza che intende svolgere l'attività di trasporto deve formalizzare l'accordo fornendo le seguenti informazioni:

- iscrizione all'Albo Gestori Rifiuti: numero, data, categorie;
- tipo di certificazione;
- eventuale presenza di un Sistema di Gestione Ambientale;



- parco mezzi.

È incarico del Responsabile Tecnico (RT) valutare la completezza delle informazioni fornite e l'idoneità della Ditta a svolgere tale incarico.

La Direzione Aziendale (DA) formalizza l'accordo commerciale con la Ditta su indicazioni del Responsabile Tecnico (RT).

## **4.4 MODALITÀ OPERATIVE**

### **4.4.1 Ingresso all'impianto**

Presso l'ingresso è esposto il cartello con la denominazione della Ditta, gli estremi dell'autorizzazione e l'orario di apertura e chiusura dell'impianto.

L'orario dell'apertura dell'impianto è, in particolare, comunicato preventivamente al gestore del trasporto dei rifiuti. La programmazione del conferimento giornaliero in entrata è effettuata in modo da garantire il raggiungimento del sito da parte dei mezzi di trasporto entro l'orario di chiusura dell'impianto.

Il conferimento dopo l'orario di chiusura è consentito, eccezionalmente, e secondo modalità descritte al capitolo 12.7.

### **4.4.2 Documentazione da esibire all'atto del conferimento dei rifiuti**

In fase di conferimento l'Autotrasportatore (AT) è tenuto ad esibire all'Operatore dell'Accettazione (OA) la seguente documentazione:

- Formulario di identificazione dei rifiuti
- Modulo di attestazione demolizione selettiva
- Rapporti analitici (se previsti)
- Schede di sicurezza (se previste)

Eventualmente, su richiesta specifica da parte dell'Operatore dell'Accettazione (OA):

- Contratto di conferimento
- Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto
- Dichiarazione del produttore dei rifiuti da costruzione e demolizione
- Documentazione attestante l'iscrizione dell'impresa all'Albo Gestori Ambientali alla categoria specifica del trasporto dei rifiuti.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) verifica e controlla la documentazione presentata prima di avviare la registrazione del carico.

#### **4.4.3 Verifiche di accettazione**

Nella fase di accettazione è effettuata la verifica:

- della presenza e della corretta compilazione dei documenti di accompagnamento;
- della corrispondenza tra documentazione di accompagnamento e i rifiuti conferiti.

Il mezzo di trasporto con il carico di rifiuti, entra nell'area dell'impianto e sosta sulla pesa.

L'Autotrasportatore (AT) spegne il motore e si dirige con la relativa documentazione all'ufficio accettazione.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla il carico trasportato, l'idoneità del mezzo, la presenza di gocciolamenti e/o fuoriuscite di materiale ed eventuali emissioni odorose moleste.

La verifica dei rifiuti trasportati è effettuata tramite ispezione diretta dei materiali. Nel caso di rifiuti trasportati con sistemi di contenimento o di imballaggio che non permettono la visione diretta dei rifiuti, la verifica è effettuata visionando le etichette applicate su tali sistemi.

L'ispezione diretta dei rifiuti prende in considerazione i seguenti parametri:

- colore;
- aspetto (stato fisico);
- odore;
- polverosità;
- assenza di materiali estranei;
- omogeneità.

Tale controllo è effettuato impiegando le capacità sensoriali umane o di qualsiasi apparecchiatura non specializzata.

La verifica in fase di accettazione non prevede la movimentazione dei rifiuti o l'apertura dei contenitori o degli imballaggi e, comunque, il contatto diretto del personale con i rifiuti.

#### **4.4.4 Esito dell'accettazione**

L'esito dell'accettazione può essere:

- Positivo

Il carico è conforme sotto l'aspetto visivo, sensoriale e documentale, comprendendo anche gli aspetti di natura amministrativa connessi con la corretta designazione del rifiuto indicato nel formulario di trasporto.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) registra il peso e avverte il Responsabile Reparto Produzione (RP) dell'arrivo del nuovo carico.

Il mezzo procede alla fase successiva.

- Negativo

Il carico non è conforme per gravi difformità si attua la procedura di respingimento.

Fra le gravi difformità rientra anche la presenza di materiali particolarmente polverulenti, su giudizio del Responsabile Tecnico (RT).

- Casi dubbi

Si attua un'ulteriore procedura di verifica, descritta al paragrafo successivo 4.4.5.

#### **4.4.5 Gestione delle non conformità**

La procedura di verifica della non conformità è attivata in presenza di:

- errori sulla documentazione di trasporto;
- dubbi sulla determinazione della tipologia dei materiali.

In ogni caso il mezzo manovra e parcheggia lateralmente, sempre nella zona di accettazione, in modo da non intralciare il flusso degli altri conferimenti. Il conduttore rimane a disposizione per effettuare lo spostamento del mezzo ogni qualvolta richiesto dall'Operatore dell'Accettazione (OA).

All'atto dell'accertamento della non conformità sono interrotti ulteriori conferimenti da parte del Produttore del Rifiuto (PR) per il periodo necessario alle verifiche.

##### **4.4.5.1 ERRORI SULLA DOCUMENTAZIONE DI TRASPORTO**

La procedura è diretta a valutare l'entità di tali errori e, in particolare, se si tratta di errori non sostanziali e errori sostanziali sulla documentazione di trasporto:

Sono definiti errori non sostanziali:

- dati riportati non correttamente come numero di autorizzazione impianto, numero civico, ecc.;
- l'indicazione errata nel Formulario dello stato fisico;
- altri errori giudicati non sostanziali dal Responsabile Tecnico (RT).

Sono considerati errori sostanziali:

- la completa assenza di dati relativi al produttore, trasportatore e destinatario;
- l'assenza del codice rifiuto;
- l'assenza della firma del produttore – trasportatore;
- l'assenza dell'indicazione sulla quantità;
- la mancanza dei dati del mezzo di trasporto;
- mancanza dell'autorizzazione al trasporto dei rifiuti;
- eventuali correzioni fatte dopo la partenza;
- altri errori giudicati sostanziali dal Responsabile Tecnico (RT).

La valutazione dell'entità degli stessi è rimessa, in ogni caso, al Responsabile Tecnico (RT), il quale può provvedere, ove non si tratti di difformità totale in ragione dell'entità (il peso dichiarato è molto diverso quello accertato) o numero (le difformità in sé e per sé singolarmente considerate non sarebbero insuperabili, ma è diverso, sia pur di poco, il peso, il numero dei colli, lo stato fisico, il codice ... tutto il formulario risulta redatto in modo quanto meno approssimativo), ad accettare il carico.

Per tutti gli altri casi, invece, le rettifiche ritenute praticabili e le azioni conseguenti sono annotate in un apposito Registro delle non conformità riscontrate in sede di accettazione tenuto e compilato dall'Operatore di accettazione (OA).

#### 4.4.5.2 DUBBI SULLA DETERMINAZIONE DELLA TIPOLOGIA DEI MATERIALI

I dubbi che si possono presentare, in fase di accettazione dei rifiuti, sulla tipologia dei rifiuti conferiti sono catalogabili, in ordine di valenza crescente, come segue:

- Errata attribuzione del Codice

Accertato il motivo per cui il Produttore del Rifiuto (PR) è incorso in errore e qualora siano disponibili tutti gli elementi per la corretta attribuzione del codice, il codice corretto rientra tra quelli oggetto dell'autorizzazione.

Accertata l'effettiva natura del rifiuto da parte del Responsabile Tecnico (RT), l'Operatore di accettazione (OA) annota la circostanza sul Registro delle non conformità attribuendo il codice pertinente ed effettua la registrazione sul Registro di carico-scarico. Nessuna rettifica è riportata sul Formulario che, come documento ufficiale, deve restare integro.

- Dubbi non rilevanti sulla tipologia dei materiali

In tal caso il mezzo è autorizzato a procedere con lo scarico dei rifiuti sotto controllo del Responsabile Tecnico (RT).

Lo scarico è effettuato presso l'area di stoccaggio con le modalità descritte nel paragrafo successivo, 4.4.6, e disponendo il materiale su una più ampia superficie possibile.

Il Responsabile Tecnico (RT) esegue la verifica del materiale steso e dichiara se il rifiuto può essere preso in carico all'impianto, perché risponde ai requisiti richiesti, o deve essere immediatamente respinto. In tal caso il Responsabile Tecnico (RT) ordina il carico dei materiali, già depositati, sullo stesso mezzo. Il mezzo esegue il tragitto di ritorno e raggiunge la zona di accettazione ed è attuata la procedura di respingimento del carico.

#### 4.4.5.3 REGOLARIZZAZIONI IN TEMPI BREVI

Verificata la possibilità di regolarizzare in tempi brevi la non conformità l'Operatore dell'Accettazione (OA) comunica con il Produttore del Rifiuto (PR) per regolarizzare la documentazione tramite via e-mail o altri canali informatici.

Trascorso il periodo per effettuare l'eventuale regolarizzazione, il mezzo se accettato riprende la procedura di accettazione, oppure, è definitivamente respinto con la procedura descritta al paragrafo 4.4.5.4.

#### 4.4.5.4 PROCEDURA DI RESPINGIMENTO DEL CARICO

Il mezzo con il carico non accettato non può procedere con il conferimento, come stabilito dal Responsabile Tecnico (RT).

Il Responsabile Tecnico (RT) comunica con il Produttore del Rifiuto (PR) per organizzare il conferimento in altro impianto di recupero o di smaltimento.

L'Operatore dell'Accettazione (OA), compila la documentazione necessaria, come previsto nella procedura per i conferimenti esterni. Il trasporto in uscita potrà essere attuato tramite lo stesso mezzo o altro mezzo messo a disposizione dal Produttore del Rifiuto (PR).

L'intera procedura è contabilizzata a carico del Produttore del Rifiuto (PR), come stabilito da contratto.

È evitato lo stoccaggio dei rifiuti non conformi presso l'impianto.

L'esito negativo comporta l'annotazione nel formulario la dicitura "CARICO RESPINTO" e la compilazione del Rapporto di non conformità con indicate le motivazioni e la

comunicazione agli Enti di controllo, come stabilito negli atti autorizzativi, della mancata accettazione del carico.

#### **4.4.6 Operazione di scarico dei rifiuti**

Le operazioni di scarico, svolte sotto indicazione e controllo del Responsabile Reparto Produzione (RP), sono effettuate con modalità che prendono in considerazione la logistica del movimento successivo dei materiali.

Regole generali:

- lo scarico deve avvenire in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone la successiva lavorazione;
- lo scarico è effettuato adottando tecniche dirette ad evitare qualsiasi dispersione di materiali, di polveri, di odori ed emissioni sonore;
- i contenitori sono raggruppati per tipologie omogenee di rifiuti e disposti in maniera tale da consentire una facile ispezione, l'accertamento di eventuali perdite e la rapida rimozione di eventuali contenitori danneggiati;
- lo scarico è effettuato in piena sicurezza per gli operatori;
- lo scarico non può essere effettuato se le condizioni meteo, ed altre situazioni esterne, non garantiscono la piena sicurezza dell'operazione;
- lo scarico è effettuato preferibilmente immediatamente all'arrivo del mezzo e comunque nel breve termine.

L'operazione è svolta:

- dal Conducente macchine operatrici (C) tramite il caricatore gommato;
- dall'Autotrasportatore (AT) tramite il ragno meccanico in dotazione al mezzo;
- dall'Autotrasportatore (AT) tramite ribaltamento del cassone.

##### **4.4.6.1 PROCEDURE OPERATIVE**

Il mezzo, espletate le procedure di accettazione, si dirige nell'area di scarico prestabilita indicata dall'Operatore dell'Accettazione (OA). L'area di scarico è individuata dalla cartellonistica.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP), presente in loco, verifica che l'area di manovra sia sufficientemente libera da evitare la possibilità di danneggiamento dei macchinari, delle

attrezzature e delle strutture presenti all'interno dell'impianto, e dà il consenso alla procedura di scarico.

Lo scarico è effettuato secondo modalità diverse in base alla tipologia, allo stato fisico dei rifiuti e alle caratteristiche del mezzo di trasporto.

- Rifiuti solidi sfusi in forma granulare: tramite ribaltamento del cassone.
  - posizionamento del mezzo nell'area assegnata sotto direzione del Responsabile Reparto Produzione (RP);
  - azionamento del sistema idraulico di sollevamento del cassone fino a provocare lo scivolamento del materiale;
  - verifica, da parte del Responsabile Reparto Produzione (RP), del materiale e la completa esecuzione dello scarico;
  - effettuato lo scarico, il Responsabile Reparto Produzione (RP) dà il consenso all'abbassamento del cassone ed alla ripartenza del mezzo.

Lo scarico dei rifiuti è eseguito, come citato, in corrispondenza delle aree di stoccaggio stabilite individuate con apposita cartellonistica e sotto la direzione del personale a terra.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) verifica, in particolare, il corretto posizionamento del mezzo al fine di garantire che la caduta ed il rotolamento del materiale avvenga esattamente nell'area prevista per lo stoccaggio assegnato.

- Rifiuti solidi in elementi di forma definita e forma adeguata: scarico tramite ragno meccanico in dotazione al mezzo di trasporto.
  - posizionamento del mezzo nell'area di stoccaggio assegnata sotto direzione del Responsabile Reparto Produzione (RP);
  - operazione di scarico effettuata tramite ragno meccanico attivato dall'Autotrasportatore (AT);
  - verifica, da parte del Responsabile Reparto Produzione (RP), del materiale e la completa esecuzione dello scarico;
  - effettuato lo scarico, il Responsabile Reparto Produzione (RP) dà il consenso alla disattivazione del ragno meccanico e ritiro del braccio;
  - completato lo scarico il Responsabile Reparto Produzione (RP) dà il consenso alla ripartenza del mezzo.

#### 4.4.6.2 VERIFICHE IN FASE DI SCARICO

Durante l'operazione di scarico dei rifiuti il Responsabile Reparto Produzione (RP) effettua un'ulteriore verifica dei materiali conferiti che prende in considerazione gli stessi parametri considerati in fase di accettazione, ossia: colore, aspetto (stato fisico), odore, polverosità e omogeneità.

La stesa del materiale permette una verifica più completa dei parametri citati rispetto a quanto eseguito in fase di accettazione.

Effettuato lo scarico, ed in caso di esito positivo della verifica, è concesso il permesso di uscita del mezzo.

Il mezzo riparte e si dirige nell'area di accettazione per svolgere le pratiche amministrative. In caso di esito negativo della verifica, il mezzo sospende le operazioni e sosta, a motore spento, nel punto di scarico. Il Responsabile Reparto Produzione (RP) comunica all'ufficio accettazione l'esito negativo dell'operazione. L'Operatore dell'Accettazione (OA) avverte il Responsabile Tecnico (RT) che interviene visionando il materiale.

Il Responsabile Tecnico (RT) procede:

- consentendo lo scarico in quanto i rifiuti rispondono ai requisiti richiesti;
- consentendo lo scarico in quanto non è possibile stabilire visivamente l'idoneità del carico (carico dubbio) ed è indispensabile liberare l'area dal mezzo di trasporto. Il materiale scaricato è delimitato da un nastro bianco/rosso in attesa di procedere con nuove verifiche.
- ordinando l'immediata sospensione dello scarico e il carico dei materiali, già depositati, sullo stesso mezzo. Il mezzo esegue il tragitto di ritorno e raggiunge la zona di accettazione ed è attuata la procedura di respingimento del carico, descritta al paragrafo 4.4.5.4.

In caso di esito positivo dell'ulteriore verifica, il mezzo riparte e si dirige nell'area di accettazione per svolgere le pratiche amministrative.

#### **4.4.7 Chiusura dell'accettazione**

Il mezzo vuoto, che ha concluso lo scarico, esegue il tragitto di ritorno e raggiunge la zona di accettazione posizionandosi sulla pesa.



L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la pesatura della tara, registra i dati, compila le copie del formulario spettanti al destinatario ed al trasportatore inserendo il peso, timbro e firma per l'accettazione e concede l'autorizzazione all'uscita.

L'autista ritira le copie del formulario e richiede il permesso di uscita all'Operatore dell'Accettazione (OA).

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la chiusura del movimento all'interno del sistema informatico di gestione dei registri e inizia la procedura per l'aggiornamento della cartellonistica.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) invita l'Autotrasportatore (AT) a condurre il proprio mezzo nell'impianto di lavaggio ruote.

L'Autotrasportatore (AT) conduce il mezzo sull'impianto di lavaggio gomme che viene attivato dal personale della Ditta.

Terminata la pulitura, il mezzo procede, esce dall'impianto e s'inserisce sulla viabilità pubblica.

#### **4.4.8 Varianti procedurali**

Varianti alla procedura descritta si hanno nel caso di:

- mezzi gestiti dalla Ditta

Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate. In questo caso può essere evitata la pesatura finale della tara dei mezzi essendo questa già presente nei registri della Ditta. Il conferimento può essere, inoltre, seguito dal rimessaggio del mezzo nell'ambito dell'impianto; nella procedura descritta è eliminata, di conseguenza, la fase relativa all'uscita del mezzo dall'impianto.

- Prelevamento dei rifiuti sotto il controllo di personale incaricato dalla Ditta.

Il controllo delle caratteristiche dei rifiuti da conferire è effettuato nel luogo di produzione dal personale della Ditta.

- Utilizzo del mezzo per il conferimento esterno di altri materiali prodotti presso il sito.

La pesatura in uscita riguarda il mezzo carico con il nuovo materiale. In tal caso la tara deve essere già contenuta nei sistemi informatici di gestione delle registrazioni.

## 5 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

### 5.1 PRINCIPI GENERALI

Le aree di stoccaggio sono individuate da apposita cartellonistica ben visibile per dimensioni e collocazione, al fine del preciso ed univoco riconoscimento delle tipologie dei materiali stoccati.

Lo stoccaggio è operato in maniera tale da consentire una facile ispezione per la verifica della loro stabilità e l'accertamento di eventuali fenomeni di cambiamento fisico dei materiali.

Lo stoccaggio è effettuato in modo da evitare il contatto di tipologie di rifiuti diversi.

Gli stoccaggi dei rifiuti sono delimitati e distinti dai depositi degli altri materiali non rientranti nella gestione dei rifiuti.

I rifiuti stoccati in contenitori sono individuati da opportuna etichettatura con l'indicazione del rifiuto stoccato.

La cartellonistica e l'etichettatura permette, in qualsiasi momento, la rintracciabilità dei rifiuti.

L'attività di stoccaggio segue regole procedurali finalizzate alla corretta gestione dei rifiuti e la massima sicurezza a livello impiantistico ed ambientale.

Lo stoccaggio avviene in modo tale da non modificare le caratteristiche del rifiuto compromettendone il successivo trattamento ed evitando in ogni modo la contaminazione del suolo e dei corpi ricettori superficiali e/o profondi.

Lo stoccaggio di sostanze sensibili al calore e alla luce è eseguito in area protetta da tali fattori.

Non è consentita la presenza di mezzi carichi di rifiuti in sosta entro l'area dell'impianto durante i periodi di non operatività (impianto chiuso), salvo se sottoposti a procedure specifiche (es. stoccaggio di emergenza).

### 5.2 TIPOLOGIA DI STOCCAGGIO

Lo stoccaggio dei rifiuti presso l'impianto è eseguito per le seguenti finalità:

- stoccaggio rifiuti in entrata in attesa del conferimento esterno o della lavorazione (Zona A);
- stoccaggio rifiuti in entrata in attesa della lavorazione (Zona B);

- stoccaggio dei rifiuti lavorati con esito negativo delle verifiche (Zona B)
- stoccaggio dei rifiuti in uscita - rifiuti prodotti (Zona C);

Lo stoccaggio è operato nelle seguenti modalità:

- Stoccaggio in cumuli

Sono stoccati in cumuli i rifiuti e i materiali solidi sfusi non polverulenti suddivisi in parti di dimensione che non possono generare dispersione eolica.

I cumuli sono dotati di scarpate con angolo ed altezza tale da evitare qualsiasi fenomeno d'instabilità.

- Stoccaggio in cataste

Sono stoccati in cataste i rifiuti costituiti da corpi solidi caratterizzati da consistenza e geometria tale da permettere la loro sovrapposizione stabile e duratura.

Le cataste hanno conformazione ed altezza tale da evitare qualsiasi fenomeno d'instabilità, lo schiacciamento o la modifica delle caratteristiche fisiche dei rifiuti depositati.

- Stoccaggio in container

Lo stoccaggio in container è operato per facilitare le operazioni di carico per il trasporto in uscita dei rifiuti e limitare, quindi, la loro diretta movimentazione.

Lo stoccaggio in container prevede la loro copertura nei momenti di non operatività.

- Stoccaggio in altre tipologie di contenitori

Lo stoccaggio in contenitori è operato per le tipologie di rifiuti di volume non consistente.

Lo stoccaggio in contenitori prevede la loro copertura nei momenti di non operatività.

## 5.1 ACCORPAMENTO FINALIZZATO AL TRASPORTO ESTERNO

L'operazione di accorpamento è effettuata per i rifiuti in solo stoccaggio per la sola finalità di ottimizzare il trasporto presso altri impianti. L'operazione segue i dettami della DGR nr. 119 del 07 febbraio 2018. In questa attività valgono le seguenti regole generali:

- la natura dei rifiuti non viene modificata;
- il codice CER del rifiuto accorpato in uscita resta il medesimo dei singoli rifiuti in ingresso;
- le HP del rifiuto accorpato in uscita restano le medesime dei singoli rifiuti in ingresso
- la qualifica di rifiuto urbano/speciale resta la medesima;

- il produttore dei rifiuti è il gestore dell'impianto/installazione che genera il rifiuto accorpato;
- dalle operazioni di accorpamento possono esitare imballaggi riutilizzabili o rifiuti da imballaggio a seguito di sconfezionamenti / riconfezionamenti;
- le operazioni di riferimento sono: R12 e D14.

L'operazione di accorpamento ha, quindi, la finalità di ottimizzare gli spazi di stoccaggio e consta nel deposito nella medesima struttura di partite di rifiuti di provenienza diversa ma con medesimo codice CER.

Per i rifiuti costituiti da terre e rocce da scavo CER 17 05 04 l'accorpamento (R12) è effettuato fra partite rientranti nei limiti della colonna A, della tabella 1 allegato 5, al Titolo V, della Parte IV del decreto legislativo 152/06 s.m.i., e sarà ammesso fra partite rientranti nei limiti della colonna B solo previa opportuna verifica di esclusione di ogni possibilità di diluizione dei contaminanti.

Non è mai ammesso l'accorpamento fra partite con parametri rientranti nei limiti della colonna A con quelle con parametri rientranti nei limiti della colonna B.

L'accorpamento è effettuato in fase di scarico o carico dei rifiuti e non richiede l'attuazione di operazioni di omogeneizzazione, miscelazione, ecc.

Se attuata in fase di scarico dei rifiuti, il Responsabile Reparto Produzione (RP), informato della procedura, individua l'area dove stoccare le partite in arrivo.

L'Autotrasportatore (AT), opportunamente indirizzato, procede con lo scarico come da procedura riportata al paragrafo 4.4.6.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) controlla gli scarichi successivi verificando visivamente l'assenza di anomalie.

Il materiale è scaricato senza effettuare ulteriori operazioni se non quelle di regolarizzazione dei cumuli, operata dal Conducente macchine operatrici (C), per garantirne la loro stabilità.

Completato il conferimento delle partite oggetto di accorpamento, il materiale rimane in deposito in attesa del destino successivo.

Se attuata in fase di carico dei rifiuti, il Responsabile Tecnico (RT) durante le periodiche ispezioni dello stoccaggio dei rifiuti valuta la necessità, in base ai principi enunciati, di eseguire l'accorpamento fra cumuli di partite differenti.

Il Responsabile Tecnico (RT) fornisce le indicazioni al Responsabile Reparto Produzione (RP) dei cumuli oggetto di tale procedura ed eventuali ulteriori specifiche.

È avviata l'operazione, e il Conducente macchine operatrici (C), tramite pala gommata, immette alternativamente i materiali dei cumuli nel cassone del mezzo di trasporto.

La frequenza dei prelievi è definita in fase preliminare dal Responsabile Tecnico (RT) tramite opportune valutazioni visive sulla costituzione dei materiali.

## 5.2 DURATA DELLO STOCCAGGIO

Lo stoccaggio dei rifiuti è effettuato nel rispetto delle cadenze temporali contenute nella normativa vigente e negli atti autorizzativi dell'impianto.

Lo stoccaggio dei rifiuti in entrata è funzionale all'attività di recupero ed è effettuato in attesa dell'esecuzione della lavorazione successiva o dell'invio alle sedi esterne.

Lo stoccaggio dei rifiuti in uscita è operato in attesa di raggiungere le quantità utili da giustificare il loro trasporto alle sedi esterne.

La quantità utile per i rifiuti prodotti, corrisponde alla capacità massima di carico del container, ed è preferibilmente raggiunta al fine di evitare il movimento di mezzi carichi parzialmente.

I tempi di stoccaggio di ogni singola partita di rifiuti non devono superare i 365 giorni; nel caso in cui, per ragioni tecniche od operative, si rilevasse l'esigenza di superare tale termine, dovrà essere richiesta una specifica deroga agli Enti competenti, corredando la richiesta con una relazione tecnica da cui si evidenzino la provenienza e le caratteristiche del rifiuto nonché le ragioni che hanno motivato il prolungamento dello stoccaggio. In ogni caso, deve essere garantito il mantenimento delle condizioni di sicurezza e deve essere periodicamente verificato lo stato di usura dei contenitori.

## 5.3 MOVIMENTAZIONE INTERNA DEI RIFIUTI

La movimentazione interna dei rifiuti è normalmente effettuata nei seguenti casi:

- operazioni di carico e scarico dai mezzi di trasporto;
- carico della linea di lavorazione;

- ripartizione dei materiali all'interno degli stoccaggi per organizzare le partite da inviare alla lavorazione ed alle verifiche;
- operazioni accorpamento da effettuare in fase di stoccaggio;
- situazioni di emergenza.

La movimentazione interna dei rifiuti è operata dal Conduttore macchine operatrici (C) con l'utilizzo delle attrezzature in dotazione all'impianto (pala meccanica, autocarro, ragno meccanico).

La movimentazione manuale dei rifiuti e dei materiali è consentita, per piccoli quantitativi di rifiuti, all'Operatore (O) dotato dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) nei seguenti casi:

- operazioni di selezione e cernita;
- spostamento per la migliore gestione delle partite (accorpamento);
- spostamento dei rifiuti al fine del caricamento delle linee di lavorazione;
- situazioni di emergenza.

La movimentazione interna dei rifiuti è effettuata con cautela in modo da evitarne la dispersione eolica di polveri.

## **5.4 GESTIONE DEI SISTEMI DI CONTENIMENTO DEI RIFIUTI**

I sistemi di contenimento sono suddivisi in sistemi mobili (container e contenitori) e sistemi fissi (box, piazzole).

### **5.4.1 Sistemi di contenimento mobili**

I sistemi di contenimento mobili sono oggetto di periodica ispezione da parte del Responsabile Reparto Produzione (RP) per la verifica dello stato al fine di programmare la loro sostituzione.

I sistemi di contenimento usati, se non danneggiati, possono essere riutilizzati, senza particolari trattamenti ed essere reimpiegati per la stessa tipologia di rifiuti.

I sistemi di contenimento usati, che non sono destinati ad essere reimpiegati per gli stessi tipi di rifiuti, sono inviati in sedi esterne a trattamenti di lavaggio e bonifica appropriati alle nuove utilizzazioni.

I sistemi di contenimento danneggiati e non utilizzabili rientrano nella gestione dei rifiuti prodotti in uscita.

### 5.4.2 Sistemi di contenimento fissi

I box e le piazzole di stoccaggio sono oggetto di periodica ispezione da parte del Responsabile Reparto Produzione (RP) per la verifica dello stato delle strutture.

Essi sono sottoposti a pulizia nei seguenti momenti:

- ultimato il periodo di stoccaggio;
- cambio di tipologia di rifiuti;
- prima di eventuali interventi di manutenzione.

La pulizia consiste nella raccolta dei residui e degli eventuali reflui tramite l'utilizzo di idonea attrezzatura. Tali operazioni comportano l'eventuale utilizzo di acqua e additivi.

I materiali di risulta dalle operazioni di pulizia sono raccolti e gestiti come rifiuti prodotti.

## 6 LAVORAZIONE DEI RIFIUTI

Il Responsabile Tecnico (RT) comunica al Responsabile Reparto Produzione (RP) le partite da avviare alla lavorazione, le finalità e le modalità da adottate.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) controlla le procedure e verifica il rispetto dei programmi di produzione stabiliti come da indicazione del Responsabile Tecnico (RT).

### 6.1 SELEZIONE E CERNITA

I rifiuti depositati nell'apposita area sono sottoposti a selezione al fine della loro suddivisione differenziata, in base alle caratteristiche merceologiche dei materiali.

L'Operatore (O), incaricato dal Responsabile Reparto Produzione (RP), interviene sul materiale depositato e, a distanza di sicurezza dalle macchine operatrici, effettua l'ispezione visiva.

Tale procedura può richiedere, per consentire l'ispezione completa del materiale, lo spostamento di partite ridotte; in tal caso l'Operatore (O) comunica al Conduttore macchine operatrici (C) le operazioni da effettuare. In caso di spostamento di quantità ingenti di materiali, tale operazione deve essere preventivamente comunicata al Responsabile Tecnico (RT).

L'Operatore (O), individuato l'elemento estraneo, ne riconosce le caratteristiche merceologiche e soprattutto i materiali che lo costituiscono. Munito dei Dispositivi di Protezione Individuale (DPI) ed in particolare di guanti idonei preleva l'elemento e lo deposita provvisoriamente in prossimità, su area pavimentata libera, in piccoli cumuli separati per tipologia. L'Operatore (O) deposita l'elemento prelevato nel contenitore, così come allo stato di fatto, senza intervenire su di esso per la sua suddivisione.

Terminata l'operazione, i materiali selezionati sono prelevati dall'Operatore (O) e collocati nei contenitori presenti nell'apposita area di stoccaggio. I contenitori sono identificati con apposita cartellonistica che riporta la tipologia di materiale da depositate. In particolare è operata la seguente suddivisione dei contenitori:

- Carta e cartone
- Metalli ferrosi
- Metalli non ferrosi
- Plastica e gomma
- Vetro



- Prodotti tessili
- Altri rifiuti

Nel contenitore “Altri rifiuti” vanno, quindi, depositati:

- elementi di cui non si riesce ad individuare i materiali che li costituiscono;
- oggetti multimateriali.

Terminata tale fase di lavorazione, l'Operatore (O) comunica al Responsabile Reparto Produzione (RP) la conclusione dell'operazione e si allontana per consentire l'attuazione delle successive fasi di lavorazione.

## 6.2 RIDUZIONE VOLUMETRICA TRAMITE FRANTUMAZIONE

La riduzione volumetrica tramite frantumazione dei rifiuti è operata tramite impianto mobile installato presso la Zona B dell'impianto.

L'operazione è avviata dal Responsabile Reparto Produzione (RP) sulla base dei programmi di produzione stabiliti e su indicazione del Responsabile Tecnico (RT).

Prima dell'inizio della lavorazione, l'Operatore (O) imposta, come da direttive del Responsabile Reparto Produzione (RP), l'impianto di frantumazione e lo attiva.

I materiali, depositati sono prelevati dal Conduttore macchine operatrici (C) tramite pala gommata e versati nella tramoggia del frantoio.

La macchina esegue la riduzione volumetrica del materiale immesso in base alla pezzatura stabilita.

Il nastro di scarico è dotato di deferrizzatore che asporta gli eventuali corpi metallici depositandoli nell'adiacente contenitore. Il contenitore dei metalli, se non costituito da container scarrabile, è prelevato periodicamente e svuotato nell'apposito container.

Durante la lavorazione, il cumulo del materiale in uscita è ripreso dal Conduttore macchine operatrici (C) tramite pala meccanica che lo regolarizza oppure lo ricolloca sempre all'interno della piazzola in modo da ottimizzare gli spazi a disposizione.

I cumuli formati presentano geometrie stabili che garantiscono l'assenza di rischi per gli addetti e fenomeni di dispersione dei materiali. I cumuli mantengono la distanza reciproca necessaria ad evitare il contatto e le commistioni non volute fra prodotti diversi.

L'operazione termina, esaurite le partite da lavorare o su intervento del Responsabile Reparto Produzione (RP). L'attività di carico della linea è interrotta, e l'Operatore (O) interviene disattivando l'impianto.

### 6.3 DEPOSITO DEL MATERIALE LAVORATO

Il Conduuttore macchine operatrici (C), su indicazione del Responsabile Reparto Produzione (RP), esegue la regolarizzazione e l'eventuale ricollocazione dei cumuli prodotti dalla lavorazione garantendo geometrie stabili e, quindi, l'assenza di rischi per gli addetti e fenomeni di dispersione dei materiali.

Il Conduuttore macchine operatrici (C) interviene in fasi successive, su indicazione del Responsabile Reparto Produzione (RP), per la manutenzione delle geometrie citate e per garantire la distanza reciproca necessaria ad evitare il contatto e le commistioni non volute fra prodotti diversi.

Tali interventi sono necessari, in particolare, in conseguenza di eventi meteorici o altri eventi esterni che possono determinare il movimento incontrollato dei materiali.

### 6.4 PROCEDURE DI ATTIVAZIONE DELL'IMPIANTO DI BAGNATURA

L'impianto di bagnatura ha l'obiettivo di contenimento delle emissioni polverose.

L'impianto è composto da 5 irrigatori fissi, sul perimetro della Zona B, ad azione selettiva con raggio di azione variabile e sovrapponibili controllati da centralina e da un irrigatore mobile, a ridotto raggio, ricollocabile in base alle esigenze in corrispondenza dei box presenti nella Zona A.

L'impianto è attivato in continuo durante le lavorazioni e durante il tempo di assenza di lavorazioni in presenza di materiali che possono produrre polveri.

La bagnatura è programmata dall'Operatore dell'Accettazione (OA), tramite centralina, che imposta la gestione in modalità automatica o manuale.

La programmazione prevede l'inserimento dei seguenti input:

- numero irrigatore da attivare;
- raggio
- distanza getto
- distanza getto variabile (on/off)
- attivazione fotocellula (on/off)
- durata attività per irrigatore
- interruzione da pluviometro (on/off).

L'Operatore dell'Accettazione (OA) imposta i dati citati in funzione:

- dello stato fisico dei materiali depositati

- delle condizioni meteorologiche
- delle lavorazioni svolte.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) imposta, inoltre, la collocazione e l'attivazione dell'irrigatore mobile nella Zona A.

La modalità di esecuzione della bagnatura è approvata dal Responsabile Tecnico (RT).

La disattivazione dell'impianto di bagnatura può avvenire in modalità automatica tramite sensore collegato al pluviometro o manualmente tramite riscontri oggettivi sulla diffusione delle polveri.

La riattivazione della bagnatura, dopo evento piovoso, è presa in considerazione a partire dal terzo giorno dalla sua cessazione, su indicazione del Responsabile Tecnico (RT).

Le impostazioni della programmazione dell'impianto di bagnatura sono archiviate su supporto informatico ed i database sono registrabili su file esportabili, a disposizione delle Autorità di Controllo.

## 7 GESTIONE DEI RIFIUTI IN USCITA

Tale gestione interessa le seguenti tipologie di rifiuti:

- rifiuti prodotti;
- materiali lavorati che non superano positivamente la verifica analitica.

Fra i rifiuti in uscita rientrano anche quelli derivanti dalle operazioni di manutenzione ordinaria.

L'attività di conferimento dei rifiuti in uscita è pianificata secondo i limiti temporali e le altre indicazioni previste dalla normativa vigente.

### 7.1 IMPIANTI DI DESTINAZIONE

I rifiuti in uscita sono inviati alle seguenti destinazioni:

Rifiuti recuperabili → Impianti di recupero

Rifiuti non recuperabili → Impianti di smaltimento

La Ditta che intende ricevere i rifiuti in uscita dal centro deve fornire, su apposita scheda e documentazione allegata, le seguenti informazioni:

- autorizzazione all'esercizio (ai sensi del D.Lgs. n. 152/2006 e s.m.i.): numero, data;
- operazioni di recupero/smaltimento autorizzate;
- presenza e tipo di certificazione;
- presenza di un Sistema di Gestione Ambientale;
- tipologia di trattamento effettuato;
- Materie Prime Secondarie prodotte.

Il Responsabile Tecnico (RT) valuta la completezza delle informazioni e, quindi, l'idoneità dell'impianto di destinazione. La Direzione Aziendale (DA), su resoconto del Responsabile Tecnico (RT), formalizza l'accordo commerciale per l'invio dei rifiuti.

### 7.2 PROGRAMMA DEI CONFERIMENTI IN USCITA

La predisposizione della programmazione dei conferimenti in uscita è effettuata previa raccolta dei seguenti dati e documentazione:

- CER assegnato al rifiuto;
- quantità;
- caratteristiche fisiche e merceologiche;

- data prevista per il conferimento;
- destinatario del rifiuto;
- autorizzazione del destinatario del rifiuto;
- idoneità dell'impianto di destinazione;
- operazioni di recupero o smaltimento previste;
- documentazione comprovante l'iscrizione dell'impresa che esegue il trasporto all'Albo Gestori Ambientali alla categoria specifica del trasporto dei rifiuti;
- analisi dei rifiuti, se previste.

### 7.3 MODALITÀ OPERATIVE

#### 7.3.1 Accettazione del mezzo

Il mezzo di trasporto, incaricato al trasporto del prodotto in uscita, entra nell'area dell'impianto e sosta nella zona di accettazione in corrispondenza della pesa.

L'addetto al trasporto spegne il motore e si dirige con la relativa documentazione all'ufficio accettazione.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla l'eventuale ordine di conferimento in uscita del rifiuto e verifica la documentazione consegnata.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla l'idoneità dell'automezzo in relazione al tipo di carico da effettuare.

L'esito positivo dell'accettazione permette il proseguimento dell'operazione di conferimento esterno.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) registra la pesata della tara e avverte il Responsabile Reparto Produzione (RP) dell'arrivo del mezzo nell'area di stoccaggio.

#### 7.3.2 Carico del mezzo

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) attiva le seguenti procedure per il carico, in funzione della tipologia di rifiuti da caricare:

- Carico di materiale sfuso da box o area di stoccaggio.

L'Autotrasportatore (AT) si avvicina con il mezzo al punto di carico. L'Operatore (O) a terra dirige le operazioni di manovra del mezzo.

Posizionato il mezzo, l'Autotrasportatore (AT) spegne il motore e attende l'effettuazione del carico.

Il Conduttore macchine operatrici (C) tramite pala gommata effettua il carico. Terminata l'operazione, il Conduttore macchine operatrici (C) segnala all'Autotrasportatore (AT) che può procedere con l'uscita.

L'Operatore (O) a terra dirige le operazioni di manovra del mezzo, l'Autotrasportatore (AT) può proseguire verso l'uscita.

- Carico del container

L'Autotrasportatore (AT) si avvicina con il mezzo al punto di carico. L'Operatore (O) a terra dirige le operazioni di manovra del mezzo.

Il mezzo, allineato con il container procede in retro marcia e si avvicina al container.

L'Autotrasportatore (AT) attiva il sistema di aggancio e procede sollevando il container. Il mezzo arretra favorendo il carico.

Terminata l'operazione, l'Operatore (O) a terra segnala all'Autotrasportatore (AT) che può procedere con l'uscita.

L'Operatore (O) a terra dirige le operazioni di manovra del mezzo, l'Autotrasportatore (AT) può proseguire verso l'uscita.

Le operazioni di carico sono effettuate adottando tecniche dirette ad evitare qualsiasi dispersione di materiali, di polveri, di odori ed emissioni sonore.

Effettuato il carico, il Responsabile Reparto Produzione (RP) verifica che venga eseguita la copertura del carico in modo idoneo che siano garantiti i requisiti per il trasporto dei materiali senza rischio di loro dispersione.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP), quindi, dà il consenso all'allontanamento del mezzo dall'area di stoccaggio.

### **7.3.1 Uscita del mezzo**

Il mezzo, che ha concluso il carico, raggiunge la zona di accettazione posizionandosi sulla pesa.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la pesatura della tara, registra i dati, compila le copie del formulario spettanti al destinatario ed al trasportatore inserendo il peso, timbro e firma per l'accettazione e concede l'autorizzazione all'uscita.

L'autista ritira le copie del formulario e richiede il permesso di uscita all'Operatore dell'Accettazione (OA).

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la chiusura del movimento all'interno del sistema informatico di gestione dei registri e inizia la procedura per l'aggiornamento della cartellonistica.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) invita l'Autotrasportatore (AT) a condurre il proprio mezzo nell'impianto di lavaggio ruote.

L'Autotrasportatore (AT) conduce il mezzo sull'impianto di lavaggio gomme che viene attivato dal personale della Ditta.

Terminata la pulitura, il mezzo procede, esce dall'impianto e s'inserisce sulla viabilità pubblica.

#### **7.4 VARIANTI PROCEDURALI**

Varianti alla procedura descritta si hanno nel caso di:

- mezzi gestiti dalla Ditta

Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate. In questo caso può essere evitata la pesatura iniziale della tara dei mezzi essendo questa già presente nei registri della Ditta. Il conferimento può essere, inoltre, seguito da mezzi già presenti in impianto, in rimessaggio, e nella procedura descritta è eliminata, di conseguenza, la fase relativa all'entrata del mezzo nell'impianto.

- Utilizzo del mezzo per il conferimento interno di altri materiali.

La pesatura in entrata riguarda il mezzo carico di materiale conferito. In tal caso la tara deve essere già contenuta nei sistemi informatici di gestione delle registrazioni.

## 8 GESTIONE DEL MATERIALE PRODOTTO

Il materiale prodotto è commercializzato secondo programmi stabiliti in base alle richieste di mercato ed in funzione delle specifiche destinazioni d'uso.

Per ciascun materiale prodotto sono predisposte le relative dichiarazioni di prestazione secondo le modalità previste dal D.Lgs n. 106 del 16 giugno 2017, recante l'adeguamento della normativa nazionale alle disposizioni del regolamento (UE) n. 305/2011, che fissa condizioni armonizzate per la commercializzazione dei prodotti da costruzione e che abroga la direttiva 89/106/CEE.

### 8.1 CARATTERISTICHE DELLE MATERIE PRIME SECONDARIE OTTENUTE

- Aggregato riciclato

Materie prime secondarie rispondono alle caratteristiche dettate dall'allegato 1, del D.M. 5.2.98 par. 7.1.4: *“materie prime secondarie per l'edilizia con caratteristiche conformi all'allegato C della Circolare del Ministero dell'ambiente e della tutela del territorio 15 luglio 2005, n. UL/2005/5205.”*

Il processo di recupero dei rifiuti termina con la redazione della dichiarazione di prestazione (DOP) secondo gli standard previsti dalle norme armonizzate in funzione della specifica destinazione d'uso.

In accordo con quanto previsto nelle norme armonizzate, in conformità a quanto previsto dal DM 11/04/2007, pubblicato nella G.U. n° 91 del 19/04/2007, si eseguono per ciascuna pezzatura derivante dalla lavorazione dei rifiuti inerti le seguenti analisi in laboratorio:

- Analisi Granulometrica (UNI EN 13242);
- Passante allo staccio 0,063 mm (UNI EN 13242);
- Forma dell'aggregato grosso (UNI EN 13242);
- Massa volumica ed assorbimento degli aggregati grossi (UNI EN 13242);
- Massa volumica ed assorbimento degli aggregati fini (UNI EN 13242);
- Percentuale di superfici frantumate (valore tabulato in quanto materiale proveniente da frantumazione Categoria C<sub>100/0</sub>)
- Contenuto di solfati solubili in acido (UNI EN 13242);
- Equivalente in sabbia (UNI EN 13242);
- Valore di blu (UNI EN 13242);



- Resistenza alla frammentazione/frantumazione (Prova Los Angeles) (UNI EN 13242);
- Resistenza all'usura dell'aggregato grosso (Prova Micro Deval) (UNI EN 13242);
- Analisi petrografica (UNI EN 13242).

La verifica di ecocompatibilità dei materiali prodotti è effettuata attraverso l'esecuzione del test di cessione di cui all'allegato 3 del D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i.

- Granulato di conglomerato bituminoso

Il materiale recuperato dai rifiuti di fresato (C.E.R. 17 03 02), definito "granulato di conglomerato bituminoso", cessa la qualifica di rifiuto se soddisfa specifici criteri dettati dal D.M. 28 marzo 2018, n. 69, rispondenti alle seguenti specifiche attività:

- Controlli sui rifiuti in ingresso all'impianto atti a verificare l'assenza di materiale diverso dal conglomerato bituminoso mediante procedura di accettazione dei rifiuti in ingresso tramite il controllo visivo.
- Test sul campione di granulato di conglomerato bituminoso prodotto mediante campionamento secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802 con le seguenti specifiche: frequenza campionamento, 1 campione ogni 3.000 m<sup>3</sup> e analisi eseguite da un laboratorio certificato. Il test è volto ad escludere la presenza di amianto e IPA – Idrocarburi Policiclici Aromatici, con riferimento alla Tabella 1, dell'allegato 5 alla parte IV, del D.L.vo 152/2006 e s.m.i.. La preparazione del campione ai fini della esecuzione del test di cessione segue il metodo riportato nell'allegato 3 al D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i. (appendice A alla norma UNI 10802, secondo la metodica prevista dalla norma UNI EN 12457-2) con riferimento ai parametri e limiti riportati nella tabella b.2.2 del D.M. nr. 69/2018.
- Caratteristiche prestazionali del granulato di conglomerato bituminoso prodotto: presenza di materie estranee Max 1% in massa, classificazione granulometrica (EN 933-1), natura degli aggregati (EN 932-3).
- Dichiarazione di conformità mediante dichiarazione sostitutiva di atto notorio, del rispetto delle condizioni appena esposte, redatta al termine del processo produttivo di ciascun lotto, secondo il modulo di cui all'Allegato 2 al D.M.

69/2018, inviata all'Autorità competente e all'agenzia di protezione ambientale territorialmente competente e conservata, anche in formato elettronico.

- Conservazione per cinque anni di un campione di granulato di conglomerato bituminoso prodotto prelevato al termine del processo produttivo di ciascun lotto, in conformità alla norma UNI 10802:2013.

Per quanto riguarda il destino del prodotto, la parte a) dell'allegato 1 del D.M. 28 marzo 2018, n. 69 specifica il comune utilizzo del conglomerato bituminoso:

- per le miscele bituminose prodotte con un sistema di miscelazione a caldo nel rispetto della norma UNI EN 13108 (serie da 1-7);
- per le miscele bituminose prodotte con un sistema di miscelazione a freddo;
- per la produzione di aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego nella costruzione di strade, in conformità alla norma armonizzata UNI EN 13242, ad esclusione dei recuperi ambientali.

Per il caso in oggetto il materiale prodotto è utilizzato per la miscelazione sia a freddo che a caldo. In questo ultimo caso il conglomerato bituminoso è inviato in impianti collocati in altre sedi.

## 8.2 DEPOSITO

Il materiale che ha superato le verifiche analitiche e che, quindi, ha cessato la qualifica di rifiuto è trasferito nell'adiacente Zona D.

La ricollocazione è effettuata dal Conduttore macchine operatrici (C) tramite pala gommata, su indicazione del Responsabile Reparto Produzione (RP).

Il Conduttore macchine operatrici (C), sempre su indicazione del Responsabile Reparto Produzione (RP), ha il compito di verificare le geometrie dei cumuli per garantirne la loro stabilità e la distanza reciproca necessaria ad evitare il contatto e le commistioni non volute fra materiali diversi.

## 8.3 NON CONFORMITÀ DEL PRODOTTO

La non conformità del prodotto comporta la sua gestione con le modalità dei rifiuti in uscita descritta al capitolo 7.

Le non conformità possono essere:

- Non conformità di tipo prestazionale

Mancata corrispondenza alle norme UNI di settore.

In tal caso il Responsabile Tecnico (RT) valuta la scelta se riprocessare il rifiuto o inviarlo a smaltimento (in tal caso saranno effettuate le analisi per la classificazione della discarica di destino ed il rifiuto sarà avviato al conferimento in discarica).

- Non conformità di tipo ambientale

Verifica di ecocompatibilità, effettuata attraverso l'esecuzione del test di cessione di cui all'allegato 3 del D.M. 5 febbraio 1998 e s.m.i. negativa

In tal caso il rifiuto è avviato a smaltimento (sono effettuate le analisi per la classificazione della discarica di destino ed il rifiuto è avviato al conferimento in discarica).

## **8.4 MODALITÀ OPERATIVE PER IL CONFERIMENTO ESTERNO**

### **8.4.1 Accettazione del mezzo**

Il mezzo di trasporto, incaricato al trasporto del prodotto in uscita, entra nell'area dell'impianto e sosta nella zona di accettazione in corrispondenza della pesa.

L'addetto al trasporto spegne il motore e si dirige con la relativa documentazione all'ufficio accettazione.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) controlla la presenza della richiesta del materiale e verifica la documentazione consegnata e l'idoneità dell'automezzo in relazione al tipo di carico da effettuare.

L'esito positivo dell'accettazione permette il proseguimento dell'operazione di conferimento esterno.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) registra la pesata della tara, concede il permesso al mezzo a proseguire verso l'area di deposito del prodotto e avverte il Responsabile Reparto Produzione (RP) dell'imminente arrivo del mezzo nell'area di deposito.

### **8.4.2 Carico del mezzo**

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) attiva le procedure per il carico.

L'Autotrasportatore (AT) si avvicina con il mezzo al punto di carico. L'Operatore (O) a terra dirige le operazioni di manovra del mezzo.

Posizionato il mezzo, l'Autotrasportatore (AT) spegne il motore e attende l'effettuazione del carico.

Il Conducente macchine operatrici (C) tramite la pala gommata effettua il carico. Terminata l'operazione, il Conducente macchine operatrici (C) segnala all'Autotrasportatore (AT) che può procedere con l'uscita.

L'Operatore (O) a terra dirige le operazioni di manovra del mezzo; l'Autotrasportatore (AT) può proseguire verso l'uscita.

#### **8.4.1 Uscita del mezzo**

L'Autotrasportatore (AT) conduce il mezzo carico lungo il percorso di uscita e sosta in corrispondenza della pesa per registrare il lordo.

L'Operatore dell'Accettazione (OA) procede con la pesatura del lordo, registra i dati, compila la documentazione di trasporto spettante al trasportatore inserendo il peso, timbro e firma per l'accettazione e concede l'autorizzazione all'uscita.

L'Autotrasportatore (AT) ritira le copie del documento e richiede il permesso di uscita all'Operatore dell'Accettazione (OA).

L'Operatore dell'Accettazione (OA) esegue la chiusura del movimento all'interno del sistema informatico di gestione dei registri e inizia la procedura per l'aggiornamento della cartellonistica.

Il mezzo esce dall'impianto e s'inserisce sulla viabilità pubblica.

### **8.5 VARIANTI PROCEDURALI**

Varianti alla procedura descritta si hanno nel caso di:

- mezzi gestiti dalla Ditta

Le procedure di controllo della documentazione sono semplificate. In questo caso può essere evitata la pesatura iniziale della tara dei mezzi essendo questa già presente nei registri della Ditta. Il conferimento può essere, inoltre, seguito da mezzi già presenti in impianto, in rimessaggio, e nella procedura descritta è eliminata, di conseguenza, la fase relativa all'entrata del mezzo nell'impianto.

- Utilizzo del mezzo per il conferimento interno di altri materiali.

La pesatura in entrata riguarda il mezzo carico di materiale conferito. In tal caso la tara deve essere già contenuta nei sistemi informatici di gestione delle registrazioni.

## 9 CIRCOLAZIONE MEZZI E PERSONE

### 9.1 CIRCOLAZIONE ESTERNA MEZZI DI TRASPORTO

Per raggiungere il sito i mezzi percorrono Via Calnova, svoltano su Via Antonio Pacinotti, proseguono sulla sinistra su Via Galileo Ferraris fino a raggiungere Via A. Nobel dove è presente l'accesso al centro di recupero.

### 9.2 CIRCOLAZIONE INTERNA MEZZI DI TRASPORTO

La regolamentazione della viabilità è basata sulle seguenti regole principali:

- gli automezzi che transitano devono seguire percorsi obbligati in ingresso ed in uscita; un'apposita segnaletica stradale definisce i sensi unici, i divieti di transito e i divieti di sosta;
- gli automezzi possono sostare solo nelle apposite aree di parcheggio delimitate da adeguata segnaletica;
- gli automezzi che circolano all'interno della piattaforma devono rispettare i limiti di velocità definiti;
- le zone di scarico presso le quali devono recarsi gli automezzi sono evidenziate da apposita segnaletica.

La circolazione interna è regolata dalla segnaletica e dal personale incaricato a terra.

La circolazione interna dei mezzi di trasporto all'impianto è ammessa in senso orario attorno all'area di lavorazione.

Il tragitto effettuato dai mezzi di trasporto è il seguente:

- oltrepassato l'ingresso, il mezzo si posiziona sulla pesa;
- operazioni di controllo e accettazione;
- transito, lungo il percorso perimetrale, fino a raggiungere il punto di carico/scarico indicato all'operatore;
- dopo l'operazione di carico/scarico, transito, sempre in direzione oraria fino a posizionarsi sulla pesa;
- sosta in attesa di espletare le operazioni di controllo in uscita;
- ripartenza, e transito in senso orario fino a posizionarsi sul lavaggio ruote;
- ripartenza e uscita dall'area impianto del mezzo.

Una variante alla procedura descritta riguarda l'operazione di pesatura, che potrà essere effettuata una volta sola nel caso in cui è conosciuta la tara del mezzo.

Le aree destinate alla circolazione e manovra, sono mantenute libere da materiali, mezzi ed attrezzature. In tali aree non è permessa, quindi, la sosta prolungata dei mezzi e delle macchine operatrici e non sono accessibili da visitatori.

### **9.3 CIRCOLAZIONE INTERNA MACCHINE OPERATRICI**

La circolazione interna delle macchine operatrici è regolata dalla segnaletica e dal personale incaricato a terra.

Le aree destinate alla circolazione e manovra, sono mantenute libere da materiali, mezzi ed attrezzature. In tali aree non è permessa, quindi, la sosta prolungata dei mezzi e delle macchine operatrici e non sono accessibili da visitatori.

### **9.4 CIRCOLAZIONE INTERNA PERSONE**

Gli addetti a terra possono circolare nelle aree assegnate, non accessibili dai mezzi di trasporto e dalle macchine operatrici.

I visitatori non addetti, muniti di apposito permesso, possono accedere all'impianto accompagnati da un operatore.

## 10 ATTIVITÀ DI CONTROLLO E AZIONI CORRETTIVE

È svolta l'attività di controllo dell'impianto al fine di garantire il buono stato e la funzionalità di tutte le sezioni.

Sono effettuate ispezioni periodiche prestando particolare attenzione ad ogni segno di danneggiamento, deterioramento e perdita.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) effettua regolari ispezioni per il controllo:

- dello stato generale delle strutture;
- della corretta esecuzione delle manutenzioni;
- del buon funzionamento dell'impiantistica;
- dei sistemi di contenimento;
- delle emissioni odorigene, di fumi o vapori;
- dello stato delle macchine operatrici;
- della corretta compilazione dei cartelli o delle etichette;
- dei presidi antincendio e primo soccorso.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) comunica i controlli eseguiti al Responsabile Tecnico (RT) che stabilisce le relative misure di ripristino.

Tali misure sono eseguite con la massima tempestività e possono comportare lo spostamento dei rifiuti in attesa di esecuzione delle riparazioni della struttura danneggiata.

Lo spostamento dei rifiuti comporta l'aggiornamento della cartellonistica.

Le ispezioni sono registrate nel Quaderno di manutenzione e controllo e sono dettagliatamente annotate le azioni correttive attuate.

## 11 MANUTENZIONE ORDINARIA

L'impianto è oggetto di manutenzione ordinaria al fine di garantire la costante efficienza dei processi produttivi e delle mitigazioni ambientali.

La manutenzione è supportata da un'attività costante di controllo delle strutture, delle attrezzature, dell'impiantistica, compreso il sistema antincendio.

La manutenzione delle strutture dotate di sistemi meccanizzati è operata con sistema fermo. La manutenzione delle attrezzature presenti in impianto, con mezzi di lavoro che possono liberare scintille o calore, richiede l'allontanamento di tutti i materiali infiammabili eventualmente presenti.

All'intervento di manutenzione segue l'operazione di pulizia dell'area interessata.

I rifiuti prodotti dalla manutenzione sono stoccati in maniera da impedire che il dilavamento meteorico degli stessi rechi pregiudizi all'ambiente. Essi sono gestiti come da normativa.

L'attività di manutenzione dell'impianto è eseguita con le seguenti modalità:

- Pulizia generale
  - Raccolta del materiale leggero involontariamente disperso e loro deposito in modo differenziato in appositi contenitori in attesa del loro conferimento esterno.
- Recinzioni e cancelli
  - Ripristino delle parti deteriorate.
- Aree verdi
  - Irrigazione.
  - Sfalciamento periodico del manto erboso.
  - Potatura delle piante.
  - Sostituzione di singole essenze arboree/arbustive se necessario.
  - Concimazione.
  - Estirpazione delle erbe infestanti.
  - Semina integrativa del manto erboso.
- Pavimentazioni
  - Pulizia generalizzata delle superfici.
  - Ripristino delle parti deteriorate.
- Rete di collettamento acque meteoriche e vasche
  - Pulizia e spurgo a necessità delle condotte, dei pozzetti e delle vasche.



- Pulizia periodica delle caditoie.
- Impianto di dissabbiatura e disoleazione
  - Svuotamento periodico con asporto dei fanghi e degli oli e pulizia del fondo e delle pareti.
  - Verifica della tenuta idraulica della struttura e del suo corretto funzionamento.
  - Sostituzione del filtro;
  - Altra attività svolta in base alle indicazioni riportate sul libretto di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.
- Aree di stoccaggio rifiuti e materiali
  - Ripristino delle parti deteriorate.
  - Pulizia e ripristino dei sistemi di contenimento.
- Impiantistica e sistemi meccanizzati
  - Attività eseguita a cura di ditta specializzata esterna, svolta in base alle indicazioni riportate sui libretti di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.
- Mezzi e Macchine operatrici
  - Tagliando di controllo in officina specializzata
  - Revisione periodica come previsto dalla normativa
  - Lavaggio eseguito periodicamente e quando necessario in sedi esterne
  - Altra attività svolta in base alle indicazioni riportate sul libretto di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.
- Edifici
  - Controllo periodico dell'impiantistica interna.
  - Verifica periodica dello stato della struttura con eventuale intervento di ripristino.
- Pesa automezzi
  - Attività svolta in base alle indicazioni riportate sul libretto di manutenzione e alle altre specifiche tecniche fornite dalla ditta costruttrice.

Gli interventi di manutenzione sono registrati nel Registro di manutenzione e controllo.

## 12 GESTIONE DELLE EMERGENZE

Di seguito sono forniti in dettaglio i comportamenti da attuare in caso di emergenza. Le indicazioni riportate integrano quanto previsto nel Piano di sicurezza allegato al progetto (ALL A05: PIANO DI SICUREZZA). Le attività descritte devono essere opportunamente registrate nel Registro di manutenzione e controllo.

In riferimento alle figure indicate nel Piano di sicurezza la funzione di Responsabile dell'emergenza, è svolta dal Responsabile Tecnico (RT) e la funzione di Coordinatore dell'emergenza è svolta dal Responsabile Reparto Produzione (RP).

La Squadra di emergenza è costituita dagli altri addetti dell'impianto, specificatamente incaricati.

### 12.1 SVERSAMENTO INCONTROLLATO DI RIFIUTI

L'attività di controllo è effettuata in modo continuativo in modo da intervenire tempestivamente in ogni evento di danneggiamento che produca lo sversamento imprevisto di rifiuti, al fine di evitare in modo categorico:

- la fuoriuscita incontrollata dei rifiuti dalle aree di stoccaggio;
- il contatto di tipologie diverse di rifiuti.

Tali eventi, tuttavia possono verificarsi in seguito:

- alla caduta accidentale di materiali durante le fasi di scarico e carico o di trasferimento interno;
- a incidenti dei mezzi durante il transito interno;
- a cause esterne non prevedibili (meteo, sisma, ecc..)

Presso l'impianto sono conservati, in zona coperta, i materiali assorbenti, detersivi - sgrassanti ed altri materiali, da utilizzare nelle operazioni di emergenza.

Di seguito è descritta la procedura da attuare in caso del verificarsi di tali eventi, che potrà variare, rispetto a quanto espresso, su indicazioni del Responsabile Tecnico (RT) in funzione dell'entità del danno.

La procedura d'intervento è la seguente.

L'operatore avverte il Responsabile Tecnico (RT) che esegue immediatamente le seguenti verifiche:

- interessamento di aree esterne allo stoccaggio di rifiuti;
- entità della superficie interessate;

- contatto con rifiuti di altra tipologia.

Il riscontro positivo di solo una delle verifiche citate comporta l'esecuzione dell'intervento di ripristino nel minor tempo possibile ed il successivo controllo dettagliato delle aree interessate.

Il Responsabile Tecnico (RT) in collaborazione con il Responsabile Reparto Produzione (RP) provvede:

- individuazione di un'area di stoccaggio momentaneo dove trasferire i rifiuti che hanno subito la dislocazione;
- trasferimento dei rifiuti interessati nella nuova area;
- verificare dell'area in cui è avvenuto il versamento accidentale;
- regolarizzazione degli stoccaggi adiacenti per ampliare gli spazi disponibili;
- ripristino delle strutture danneggiate;
- trasferimento dei rifiuti nella struttura di stoccaggio ripristinata;
- dichiarazione di fine emergenza e riattivazione dell'impianto;
- stoccaggio e conferimento allo smaltimento esterno dei materiali assorbenti, detersivi - sgrassanti ed altri materiali utilizzati nelle operazioni di emergenza.

Il Responsabile Tecnico (RT) potrà stabilire, come citato, variazioni alle procedure descritte in funzione dell'entità del danno.

La verifica finale può comportare l'eventuale interessamento degli Enti di controllo.

Con la dichiarazione di fine emergenze segue una fase di analisi e confronto con gli addetti al fine di individuare le cause dell'incidente che può determinare, al fine di evitare il ripetersi di episodi simili, l'adeguamento delle modalità operative di svolgimento dell'attività dell'impianto. Le indicazioni ricavate dall'evento sono prese in considerazione nei piani di formazione del personale.

## 12.2 PROCEDURA POST - INCENDIO

È descritta la procedura post – incendio diretta a ripristinare le aree interessate da un evento – incendio di significative proporzioni che richiede l'intervento dei mezzi di soccorso esterno.

Durante l'attività di spegnimento le operazioni sono gestite dagli organi di soccorso. Terminata l'emergenza ed estinti tutti i focolai, il personale della Ditta si attiva per collaborare alle operazioni di messa in sicurezza delle strutture e, in particolare, verifica:

- l'eventuale dispersione dei rifiuti al di fuori delle aree di stoccaggio;
- la stabilità degli stoccaggi dei rifiuti;
- il flusso delle acque di spegnimento che non deve interessare la rete di raccolta delle acque meteoriche.

Il personale della Ditta si attiva, in particolare, nell'arginare le acque di spegnimento con la posa di salsicciotti assorbenti, o altra tipologia di barriere, ad integrazione dei sistemi fissi presenti (dossi e cordoli).

Terminata l'azione di spegnimento da parte dei mezzi di soccorso, può iniziare la fase di aspirazione e carico su autobotte tramite pompa mobile delle acque superficiali.

Nel caso di deflusso delle acque di spegnimento nella rete di raccolta delle acque meteoriche, il personale interviene tempestivamente interrompendo la condotta di uscita utilizzando l'ultimo pozzetto d'ispezione disponibile prima dello scarico finale. In questo caso la fase di prosciugamento interesserà anche la rete di raccolta delle acque meteoriche (condotte e pozzetti).

Terminato il prosciugamento, inizia la fase di raccolta dei materiali e dei rifiuti dispersi. I rifiuti sono ricollocati nelle piazzole originarie, se non danneggiate, o eventualmente inviati in impianti di recupero o smaltimento esterni. È operata, quindi, la pulizia delle pavimentazioni interne ed esterne.

Segue la fase di ripristino delle strutture, dell'impiantistica, delle zone verdi, della recinzione e degli altri manufatti effettuata con la collaborazione di ditte specializzate.

Le strutture e gli impianti interessati dall'accaduto sono sottoposti a controllo da tecnici specializzati. Nel periodo precedente e durante il controllo le aree in oggetto sono delimitate da nastro bianco/rosso.

L'esito del controllo stabilisce la riattivazione dell'impianto o l'esecuzione di nuovi interventi di ripristino.

Le acque superficiali accumulate nelle vasche e nei pozzetti saranno oggetto di apposito smaltimento come concordato con gli enti di controllo. Successivamente può essere riattivato lo scarico finale.

### **12.3 ALLONTANAMENTO DEI MEZZI IN CASO DI EMERGENZA**

In caso di emergenza grave, quale:

- incendio
- terremoto

- altro evento significativo

Il Responsabile Tecnico (RT) può richiedere l'allontanamento dall'impianto dei mezzi di trasporto, soprattutto carichi.

Il Responsabile Tecnico (RT) informa gli Enti di Controllo del provvedimento preso per limitare l'emergenza, e comunica l'area individuata come sosta di emergenza e la sua disponibilità ad assolvere tale compito.

Il Responsabile Reparto Produzione (RP) su incarico del Responsabile Tecnico (RT) provvede a organizzare l'evacuazione incaricando gli operatori che svolgeranno la funzione di moviere.

I mezzi sono fatti fuoriuscire dall'area dell'impianto in modo da non interferire con i mezzi di trasporto e sono indirizzati nell'area di sosta di emergenza.

I mezzi sostano e l'autista rimane in prossimità in attesa di nuove istruzioni.

Durante il periodo di sosta il Responsabile Tecnico (RT), in collaborazione con gli Enti di Controllo, valuta la funzionalità dell'impianto in seguito all'emergenza.

La valutazione comporta una delle seguenti decisioni:

- l'impianto può funzionare in piena sicurezza almeno per quanto riguarda l'operazione di stoccaggio: i carichi dei mezzi in sosta di emergenza possono essere conferiti presso l'impianto;
- l'impianto non può funzionare in piena sicurezza nemmeno per quanto riguarda l'operazione di stoccaggio: i carichi dei mezzi in sosta di emergenza devono essere conferiti in altro sito.

La decisione è presa entro breve termine, in modo da consentire l'evacuazione del piazzale individuato come sosta di emergenza entro l'orario lavorativo, considerando anche il tempo necessario all'eventuale trasferimento dei rifiuti nel nuovo sito.

## 12.4 SOSTA DI MEZZI DANNEGGIATI

In presenza di mezzi di trasporto, con il carico di rifiuti, che mostra segni di danneggiamento che non permettono l'immediato scarico dei rifiuti nelle aree stabilite, il Responsabile Tecnico (RT) individua all'interno del piazzale pavimentato un'apposita area di sosta.

Spento il motore, l'Autotrasportatore (AT) scende e sono attuate le verifiche necessarie per accertare l'entità del danno. Gli operatori intervengono tempestivamente collocando,

per precauzione, lungo il perimetro dell'area sistemi di barriere provvisorie, anche se non sono ancora presenti gocciolamenti evidenti.

Il mezzo appena possibile è inviato allo scarico nell'area stabilita e, quindi, gli operatori intervengono a ripulire l'area di sosta appena liberata.

Il Responsabile Tecnico (RT) in accordo con il gestore dell'attività di trasporto organizza l'invio del mezzo danneggiato in altre sedi.

## 12.5 STOCCAGGIO DI EMERGENZA

Lo stoccaggio di emergenza è operato al fine di trasferire un rifiuto da un automezzo a causa di un suo guasto o di un potenziale danneggiamento della capacità di contenimento del veicolo stesso. È operato, quindi, in settori non assegnati preventivamente ma rientranti sempre nell'area di stoccaggio.

Lo stoccaggio di emergenza è delimitato da nastro bianco e rosso e da eventuali barriere mobili.

Lo scarico avviene con le procedure descritte nella gestione normale dell'impianto e sotto sorveglianza degli addetti, appositamente incaricati per l'occasione, che verificano la corretta esecuzione dell'operazione da ogni lato del mezzo.

Effettuato lo scarico il mezzo è collocato nell'area di sosta dei mezzi danneggiati in attesa delle verifiche del caso.

## 12.6 CONFERIMENTO DI EMERGENZA

In situazioni di emergenza, conseguenti ad eventi eccezionali, è ammesso, in accordo con gli Enti di Controllo, il conferimento in impianto di partite con procedure agevolate. Il materiale è stoccato provvisoriamente in attesa di condurre tutte le verifiche e, quindi, il destino sempre stabilito dagli Enti di Controllo.

## 12.7 CONFERIMENTO DOPO L'ORARIO DI CHIUSURA

La programmazione del conferimento giornaliero in entrata è effettuata in modo da garantire il raggiungimento del sito da parte dei mezzi di trasporto entro l'orario di chiusura dell'impianto.

Il conferimento dopo l'orario di chiusura è consentito, eccezionalmente, nel caso di:

- ritardo dell'arrivo del mezzo di trasporto dei rifiuti dovuto a incidenti stradali o congestioni del traffico non prevedibili;

- altre cause non previste che consigliano l'immediato conferimento per garantire la tutela dell'ambiente, dei lavoratori o della popolazione.

Si tratta di eventi straordinari e di emergenza che non rientrano nella normale gestione dell'impianto, e che devono essere comunque risolti per evitare il transito o la sosta del mezzo carico sulle strade o aree pubbliche al di fuori dell'orario lavorativo.

Il conferimento dopo l'orario di chiusura è consentito solo dopo accordo con Responsabile Tecnico (RT) dopo verifica della reperibilità degli operatori incaricati alla procedura di accettazione e scarico.

Costatato la disponibilità della Ditta ad effettuare le operazioni di accettazione, il mezzo può entrare nello stabilimento e proseguire con la procedura di conferimento. Gli operatori attivano i sistemi informatici e le apparecchiature per consentire le operazioni pesatura, scarico dei materiali e quant'altro per completare l'operazione di deposito dei rifiuti nelle aree di stoccaggio. La procedura continua con le stesse modalità descritte per il conferimento normale riportate nel capitolo "4 GESTIONE DEI RIFIUTI IN ENTRATA".

Si rimarca che non è consentito la presenza di mezzi carichi dentro l'area dell'impianto durante l'orario di chiusura e qualora l'impianto non sia presidiato.

In questo caso è effettuata solo l'operazione di stoccaggio; è esclusa l'effettuazione delle lavorazioni al di fuori degli orari prestabiliti.

Terminata l'emergenza è ripristinata la chiusura dell'impianto.

## 13 DOCUMENTAZIONE

Presso l'impianto è depositata la documentazione (cartacea o su supporto informatico) che descrivono gli elementi essenziali delle attività svolte, di seguito descritte.

Il Registro di carico e scarico e il Formulario di identificazione dei rifiuti rappresentano un sistema integrato che consente, tramite riferimenti incrociati, di documentare il regolare svolgimento delle varie attività di gestione dei rifiuti, dalla produzione al trasporto fino al sito di destinazione.

- Registro di carico e scarico
- Formulario di identificazione rifiuto
- Registro di manutenzione e controllo
- Registro delle non conformità
- Scheda di omologa e caratterizzazione del rifiuto
- Dichiarazione del produttore dei rifiuti da costruzione e demolizione
- Rapporti di analisi chimica
- Verbali di campionamento
- Schede di sicurezza
- Contratti di conferimento
- Documentazione attestante l'iscrizione dell'impresa all'Albo Gestori Ambientali alla categoria specifica del trasporto dei rifiuti.
- Piano di Sicurezza (L.R. 3/2000)
- Rapporti di non conformità
- Certificati CE
- Denunce Annuali dei Rifiuti (MUD)

Ed inoltre, altra documentazione (documenti fiscali, documenti progettuali, ecc.) che dimostra la modalità di svolgimento dell'attività.



## APPENDICE

**I) ELENCO RIFIUTI CONFERIBILI PRESSO L'IMPIANTO**

<b>C.E.R.</b>	<b>Descrizione</b>
17	RIFIUTI DELLE OPERAZIONI DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (COMPRESO IL TERRENO PROVENIENTE DA SITI CONTAMINATI)
17 01	Cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche
17 01 01	Cemento
17 01 02	Mattoni
17 01 03	mattonelle e ceramiche
17 01 07	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06
17 03	miscele bituminose, catrame di carbone e prodotti contenenti catrame
17 03 02	miscele bituminose diverse da quelle di cui alla voce 17 03 01
17 05	terra (compreso il terreno proveniente da siti contaminati) rocce e fanghi di dragaggio
17 05 04	terra e rocce diverse da quelle di cui alla voce 17.05.03
17 05 08	Pietrisco per massicciate ferroviarie diverso da quello di cui alla voce 17 05 07
17 08	materiali da costruzione a base di gesso
17 08 02	materiali da costruzione a base di gesso diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01
17 09	altri rifiuti dell'attività di costruzione demolizione
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 17.09.01, 17.09.02 e 17.09.03

## II) SCHEDA DI OMOLOGA E CARATTERIZZAZIONE DEL RIFIUTO

SOCR pag. 1/2

A) PRODUTTORE E/O DETENTORE DEL RIFIUTO					
NOME O RAGIONE SOCIALE					
DESCR. DELL'ATTIVITA' ECONOMICA					
REFERENTE		Tel		e-mail	
SEDE LEGALE					
Via				N°	
Comune		Cap		Provincia	
SEDE DI PRODUZIONE E/O DETENZIONE DEL RIFIUTO					
Via				N°	
Comune		Cap		Provincia	
B) CARATTERISTICHE QUALITATIVE DEL RIFIUTO					
CODICE CER					
DENOMINAZIONE ATTRIBUITA DAL PRODUTTORE					
PROCESSO CHE HA GENERATO IL RIFIUTO					
MATERIE PRIME ED ECCIPIENTI UTILIZZATI NEL PROCESSO PRODUTTIVO					
STATO FISICO					
SOLIDO PULVERULENTO <input type="checkbox"/>	SOLIDO NON PULVERULENTO <input type="checkbox"/>			ALTRO <input type="checkbox"/> _____	
CARATTERISTICHE ORGANOLETTICHE					
INODORE <input type="checkbox"/>	ODORE DI SOLVENTE <input type="checkbox"/>	ODORE PROPRIO CARATTERISTICO <input type="checkbox"/>	ODORE PUNGENTE <input type="checkbox"/>		
ODORE IRRITANTE <input type="checkbox"/>	ODORE DI FERMENTAZIONE <input type="checkbox"/>	ODORE SGRADIVOLE <input type="checkbox"/>	ALTRO..... <input type="checkbox"/>		
C) CONFEZIONAMENTO DEL RIFIUTO					
SFUSO IN CASSONE <input type="checkbox"/>	SCATOLE ..... <input type="checkbox"/>	BIG BAG <input type="checkbox"/>	ALTRO..... <input type="checkbox"/>		

D) ALLEGATI					
ANALISI DI CARATTERIZZAZIONE RIFIUTO	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>	CERTIFICATO N° ..... DEL ..... / ..... / 20..		
Si dichiara che le analisi in oggetto sono state formulate su un campione omogeneo e rappresentativo.					
SCHEDE DI SICUREZZA DEL PRODOTTO OPP. DEI PRODOTTI CHE COMPONGONO IL RIFIUTO				SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
Foto <input type="checkbox"/>	Campione <input type="checkbox"/>	Altro .....			
E) SPECIFICHE DI TRASPORTO DEL RIFIUTO					
TRASPORTO IN PROPRIO	SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>			
ONU		CLASSE		PG	
F) ALTRE INFORMAZIONI					
Il ciclo produttivo del rifiuto è costante in modo da non permettere al rifiuto di mutare nel tempo le proprie caratteristiche chimico – fisiche e organolettiche				SI <input type="checkbox"/>	NO <input type="checkbox"/>
La quantità prodotta con le medesime caratteristiche è pari a:					
Kg / anno .....		Kg / per conferimento .....		Kg / mese .....	
DICHIARAZIONE					
Il sottoscritto ..... in qualità di ..... della ..... azienda produttrice del rifiuto, consapevole che le dichiarazioni mendaci e la falsità negli atti sono puniti ai sensi del codice penale e delle leggi speciali (art. 76 DPR 445/2000), dichiara che:					
<ol style="list-style-type: none"> <li>1. I dati forniti alla società OCT srl. sono veritieri e reali.</li> <li>2. Di assumersi ogni responsabilità di quanto sopra indicato in caso di dichiarazioni infedeli o mendaci.</li> <li>3. Di dare comunicazione scritta di ogni eventuale variazione di quanto dichiarato e integrato con le schede e gli allegati presentati.</li> <li>4. Di autorizzare la società OCT srl. a fornire copia del presente documento a impianti di smaltimento terzi.</li> <li>5. La presente scheda è stata oggetto di compilazione unicamente da parte del Produttore del rifiuto.</li> </ol>					

Data di compilazione

..... / ..... / .....

Timbro e firma del Produttore

.....

### III) DICHIARAZIONE DEL PRODUTTORE DEI RIFIUTI DA COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE

**ALLEGATO A alla Dgr n. 1773 del 28 agosto 2012**

pag. 26/27

## Allegato A2

### **Modello di Dichiarazione del produttore dei rifiuti da costruzione e/o demolizione.**

(carta intestata del produttore dei rifiuti)

#### **DICHIARAZIONE AI SENSI DELL'ART. 47 DEL D.P.R. 445/2000**

Il sottoscritto \_\_\_\_\_  
nato a \_\_\_\_\_ il \_\_\_\_\_, residente a \_\_\_\_\_,  
in Via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_,

#### **CONSAPEVOLE DELLE SANZIONI PENALI, NEL CASO DI DICHIARAZIONI NON VERITIERE, DI FORMAZIONE O USO DI ATTI FALSI, RICHIAMATE DALL'ART. 76 DEL D.P.R. 445 DEL 28/12/2000**

in qualità di Legale Rappresentante/ titolare della ditta denominata:

\_\_\_\_\_

che effettua l'attività di \_\_\_\_\_

cod. fiscale \_\_\_\_\_ partita IVA \_\_\_\_\_

con SEDE LEGALE in:

Comune \_\_\_\_\_ Prov. ( \_\_\_\_\_ ) CAP \_\_\_\_\_

Via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ Fax \_\_\_\_\_ Tel. \_\_\_\_\_

Relativamente ai lavori di [  ] costruzione/ [  ] demolizione eseguiti con riferimento al titolo autorizzativo (se previsto per legge) rilasciato da \_\_\_\_\_ in data \_\_\_\_\_ dei lavori presso:

[  ] abitazione del Sig. \_\_\_\_\_

in Comune \_\_\_\_\_ CAP \_\_\_\_\_

Via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ interno \_\_\_\_\_

[  ] edificio ad uso servizi/ commerciale della ditta \_\_\_\_\_

in Comune \_\_\_\_\_ CAP \_\_\_\_\_

Via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ interno \_\_\_\_\_

[  ] edificio ad uso industriale/artigianale della ditta \_\_\_\_\_

in Comune \_\_\_\_\_ CAP \_\_\_\_\_

Via \_\_\_\_\_ n° \_\_\_\_\_ interno \_\_\_\_\_

tipologia di attività svolta \_\_\_\_\_

[  ] altro (descrizione dell'intervento) \_\_\_\_\_

in Comune \_\_\_\_\_ CAP \_\_\_\_\_

**STUDIO TECNICO CONTE & PEGORER – VIA SIOA ANDRIANA DEL VESCOVO, 7 – 31100 TREVISO**

L:\OCT srl - Impianto di recupero Noventa di P - cod. 1735 - MAGGIO 2021\Ver\_01 - AUTORIZZAZIONE - Maggio 2022\Relazioni\A02 - PIANO DI GESTIONE OPERATIVA.doc

**ALLEGATO A alla Dgr n. 1773 del 28 agosto 2012**

pag. 27/27

Via \_\_\_\_\_

**DICHIARA**

- Di aver provveduto ad effettuare la demolizione selettiva secondo le Linee Guida per la gestione dei rifiuti da attività di costruzione e demolizione
- Di non aver provveduto ad effettuare la demolizione selettiva secondo le Linee Guida per la gestione dei rifiuti da attività di costruzione e demolizione
- Di aver verificato l'assenza di amianto, prodotti a base di amianto o altre sostanze pericolose nelle parti oggetto dei lavori, ad esempio:
- elementi di copertura e relativi pluviali (es. tegole, lastre ondulate o piane);
  - camini e canne fumarie;
  - pareti, controsoffittature (es. pannelli, compresi quelli isolanti per stufe e termosifoni);
  - intonaci (es. con funzioni fonoassorbenti, termoisolanti o di resistenza al fuoco, compresi i rivestimenti di strutture metalliche portanti);
  - pavimenti in linoleum o piastrelle di materiale vinilico;
  - locali caldaia e relative tubazioni (es. rivestimenti isolanti dei tubi, guarnizioni e coibentazioni in genere);
  - tubazioni e vasche per acqua potabile e acque reflue (es. cassoni impiegati nelle autoclavi, raccordi);
  - altro (da specificare) \_\_\_\_\_
- Di aver verificato la presenza di amianto e di aver provveduto alla bonifica ai sensi di legge mediante intervento della ditta autorizzata (NOME DITTA E SEDE LEGALE)
- \_\_\_\_\_

Data, \_\_\_\_\_

Firma \_\_\_\_\_