

Comune di Nardò

Provincia di Lecce

**RIESAME CON VALENZA DI RINNOVO DELL'AUTORIZZAZIONE
INTEGRATA AMBIENTALE D.D n.579 del 14-04-2016**

(ex art. 29-octies del D.Lgs. 152 / 06)

IMPIANTO DI DI RECUPERO E SMALTIMENTO DI RIFIUTI



Il Progettista

dott.ing. Massimo Corianò

iscritto al n. 1868 dell'Ordine degli Ingegneri di Lecce

Committente: CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.
Contrada "Roccacannuccia" - 73048 Nardò (Le) - Tel. 0833 564053
cemarsas@libero.it

**Elaborato
R2**

**PROCEDURA GESTIONALE
ACCETTAZIONE E STOCCAGGIO RIFIUTI**

Luglio 2025

Revisione 2

Procedimento di " Riesame A.I.A."

STUDIO DI INGEGNERIA AMBIENTALE - Ing. Massimo Corianò



Via A.M. Caprioli, n. 10 - 73100 LECCE

Tel.: 0832.217277 - 328.1658112

email: massimo.coriano@libero.it - pec: massimo.coriano@ingpec.eu

Sommario

0 PREMESSA	3
01. <i>Dati per identificativo impianto</i>	3
02. <i>Normativa di Riferimento</i>	6
02.01 <i>Riferimenti alle BREF 2018 “Waste Treatment”</i>	7
3.2.3.2 techniques to prevent explosion in mechanical treatment in shredders of metal waste	7
02.02 <i>Riferimenti alle BAT della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE e alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio – Modalità di applicazione</i>	7
03. <i>Codici EER dei rifiuti aggiornato che verranno gestiti dall'impianto CEMAR</i>	11
03.01 <i>Potenzialità massima istantanea e potenzialità massima di trattamento divisa tra stoccaggio istantaneo e capacità annua impianto divisa tra rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi</i>	11
03.02 <i>TABELLA IDENTIFICATIVA DEI RIFIUTI GESTITI DALL'IMPIANTO CEMAR</i>	12
03.02.01 <i>Tabella con raggruppamento per gruppo merceologico – rifiuti non pericolosi</i>	15
03.02.02 <i>Tabella con raggruppamento per gruppo merceologico – rifiuti pericolosi</i>	17
1 DEFINIZIONI E CRITERI GENERALI DI GESTIONE	19
2 GESTIONE DEI RIFIUTI	22
2.1 <i>MODALITA' DI GESTIONE</i>	22
2.1 <i>Procedure di conferimento ed accettazione</i>	22
2.2 <i>Gestione delle emergenze</i>	26
2.3. <i>Verifica della gestione delle aree del deposito autorizzate</i>	26
2.4 <i>Verifiche e criteri di accettazione e di respingimento dei carichi di rifiuto</i>	27
2.4.1 <i>Verifiche accettazione dei rifiuti</i>	27
2.4.2 <i>Gestione del carico non conforme</i>	33
3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI	35
3.1 <i>Stoccaggio dei rifiuti solidi</i>	35
3.2 <i>Stoccaggio dei rifiuti liquidi</i>	36
3.3 <i>Caratteristiche dei contenitori per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi e pericolosi</i>	36

4 USCITA DEI RIFIUTI DAL CENTRO.....	37
4.1 Procedure di lavorazione	37
4.2 Elenco lavorazioni.....	38
4.3 Criteri generali per tutte le miscele.....	39
4.3.1 Prescrizioni specifiche sulle varie miscele	40
5 TRACCIABILITÀ E MONITORAGGIO DELLE GIACENZE	42
5.1 Procedura di tracciabilità per gli oli minerali	42
5.2 Correlazione registro di livello dei serbatoi ai FIR delle tre casistiche precedenti.....	43
6 MANUTENZIONE ORDINARIA DELL’IMPIANTO DI STOCCAGGIO/RECUPERO RIFIUTI IN CONTRADA “ROCCACANNUCCIA” NEL TERRITORIO COMUNALE DI NARDÒ (LE).....	44
6.1 Prevenzione del rischio negli impianti di gestione dei rifiuti.....	44
6.2 Programma manutenzione attrezzature.....	45
6.3 Programma di disinfezione e disinfestazione	45
7 ALLEGATI	46
7.1 Schema omologa rifiuto.....	47
7.2 Procedure	52
7.2.1 Procedura 01 Accettazione rifiuto in impianto.....	52
7.2.2 Procedura 02 per la Movimentazione dei rifiuti	53
7.2.3 Procedura 03 per l'Accettazione e la successiva lavorazione	55
7.2.4 Procedura 04 per il Carico e lo Scarico dei serbatoi.....	56
7.2.5 Procedura 05 per la Bonifica degli automezzi.....	57
7.2.6 Procedura 06 Area travaso infiammabili	58
58	
7.2.7 Procedura 07 di Pressatura	59
7.2.8 Procedura 08 Gestione RAEE	61
7.2.9 Procedura 09 Cesoiatura.....	62

0 PREMESSA

Il presente documento ha lo scopo di definire nel dettaglio le modalità di gestione, recupero/smaltimento rifiuti all'interno dell'impianto gestito dalla società "Cemar Sas di Durante Rosaria & C." ubicato in contrada "Roccacannuccia" nel territorio comunale di Nardò (Le).

Questa Piano di Gestione Operativa (PGO) si è reso necessario a seguito dell'istanza presentata per il riesame dell'AIA della D. D. n. 579 del 14/04/2016, ai sensi dell'art. 29 octies comma 3 lett. A) D.Lgs. 152/2006 e s.m.i. - rilasciata all'impianto o di stoccaggio di rifiuti speciali, pericolosi e non pericolosi, sito nel comune di Nardò in contrada "Roccacannuccia" - Gestore: CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.

Il PGO fornisce le informazioni di base relative all'impianto e le indicazioni per la sua gestione; in particolare il PGO indica:

- a) le procedure di accettazione, pesatura, caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;
- b) le modalità di analisi e campionamento dei rifiuti;
- c) la gestione operativa dei rifiuti;
- d) le modalità di avvio al riutilizzo.

Per tutto quanto nel seguito descritto si fa riferimento all'elaborato grafico denominato "Tavola 7a: Planimetria aree di stoccaggio rifiuti, layout".

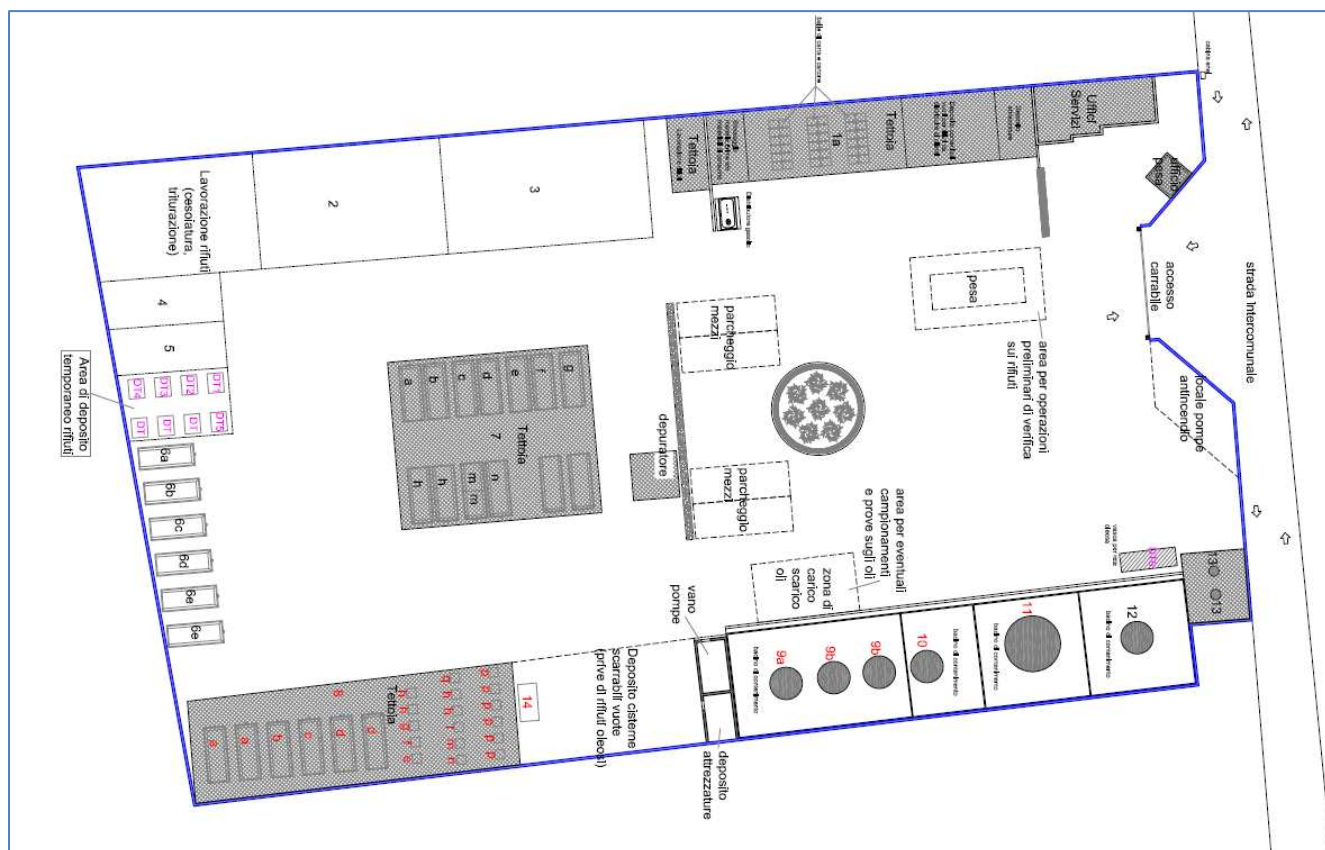
01. Dati per identificativo impianto

IDENTIFICAZIONE DELL'IMPIANTO

Denominazione	CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C.		
5.1 lett. c) e 5.5 Codice IPPC	109.07 Codice NOSE-P	90 Codice NACE	38.32.10 Codice ISTAT
Classificazione IPPC	- 5.1 lett. c) smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività: c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2; - 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.		attivo stato impianto
Classificazione NOSE-P	Trattamento fisico-chimico e biologico dei rifiuti (Altri tipi di gestione dei rifiuti)		CEMAR S.a.s. di Durante Rosaria & C. ragione sociale
Classificazione NACE	Smaltimento ed eliminazione di rifiuti		
Classificazione ISTAT	Recupero e preparazione per il riciclaggio di cascami e rottami metallici		

Iscrizione al registro delle imprese presso la C.C.I.A.A. di LECCE n. 164688

Figura 1.1 - Dettaglio Tavola 7a Planimetria aree di stoccaggio rifiuti



02. Normativa di Riferimento

- Autorizzazione rilasciata dalla Provincia D.D. AIA.
- D. L.vo 3 Aprile 2006, n.152;
- D.M. 392/96 Regolamento recante norme tecniche relative all'eliminazione degli oli usati.
- D.lgs. 81/2008 Tutela della salute negli ambienti di lavoro
- D. L.vo 3 Dicembre 2010, n. 205;
- Decisione 2014/955/UE;
- Regolamento 1357/2014/UE che sostituisce l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive
- Regolamento Parlamento Europeo e Consiglio UE 2019/1021/UE "Regolamento relativo agli inquinanti organici persistenti – Rifusione – Abrogazione Regolamento 850/2014/CE"
- Regolamento (UE) 2017/997 del Consiglio che modifica l'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio per quanto riguarda la caratteristica di pericolo HP 14 «Ecotossico»
- Regolamento 333/2011/UE del Consiglio, del 31 marzo 2011, recante i criteri che determinano quando alcuni tipi di rottami metallici cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. **NON APPLICATA NELL' IMPIANTO CEMAR**
- Regolamento 715/2013/UE del 25 luglio 2013 recante i criteri che determinano quando i rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti ai sensi della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. **NON APPLICATO NELL'IMPIANTO CEMAR**
- Legge 128/2019 ART. 14BIS "Cessazione della qualifica di rifiuto".
- Delibera del Consiglio SNPA del 6 febbraio 2020 doc. N° 62 "Linee guida per l'applicazione della disciplina End of Waste di cui all'art. 184 ter comma 3 ter del Dlgs 152/2006" **NON APPLICATO NELL'IMPIANTO CEMAR**
- DGR IX/3018 DEL 15 FEBBRAIO 2012 caratterizzazione emissioni odorigene
- DELIBERA N° 38/2018 SNPA "Metodologia per la valutazione delle emissioni odorigene"
- BREF WASTE TREATMENT 2018
- Linee guida SNPA Delibera 61/19;
- UNI 10802 e norme collegate per il campionamento ed analisi dei rifiuti
- Regolamento (CE) n.1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio approvato il 18 dicembre 2006, denominato regolamento "REACH" (dall'acronimo "Registration, Evaluation, Authorisation of Chemicals")
- Regolamento (UE) 2019/1021 del Parlamento e del Consiglio Europeo relativo agli inquinanti organici persistenti
- DLGS 36/2003 modificato dal DLGS 121 del 3 Settembre 2022 per la gestione dei rifiuti destinati a discarica.
- Regolamento 18 Dicembre 2014, n 1357;
- Legge del 6 Agosto 2015, n. 125, art. 7;
- Regolamento dell'8 Giugno 2017, n. 997;
- Linee guida SNPA.

- Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 della Commissione del 10 agosto 2018 che stabilisce le conclusioni sulle migliori tecniche disponibili (BAT) per il trattamento dei rifiuti ai sensi della direttiva 2010/75/UE del Parlamento Europeo e del Consiglio
- Legge 27 Gennaio 2010, n. 35 per l'attuazione della direttiva 2008/68/CE sul trasporto interno di merci pericolose;
- Decreto del 13 gennaio 2021 (ADR 2021) per il recepimento della direttiva (UE) 2020/1833 che aggiorna per la sesta volta gli allegati della direttiva 2008/68/CE sul trasporto interno di merci pericolose in base al progresso scientifico e tecnologico.
- Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 12 Giugno 2023 n° 76 sul l'obbligo di adozione del nuovo Registro Elettronico Nazionale per la Tracciabilità dei Rifiuti (RENTRI).
- Decreto End of Waste, pubblicato sulla Gazzetta Ufficiale n. 213 dell'11.09.2024. **NON APPLICATO NELL'IMPIANTO CEMAR**
- Regolamento CLP aggiornato nel 2024, che modifica il precedente Regolamento (CE) n. 1272/2008,
- Circolare del Ministero Ambiente del 21 gennaio 2019 n.1121 - Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi“
- Delibera della Giunta Regionale Puglia n. 130 dell'11/02/2025 - contenete specifiche disposizioni per la gestione dei rifiuti industriali, inclusi i centri di stoccaggio e recupero, integrato con il Piano Regionale per la Tutela dell'Ambiente (PRTA)
- Eventuali altra normativa o Guida Tecnica utilizzata in impianto.

02.01 Riferimenti alle BREF 2018 “Waste Treatment”

- 2.3.2.1 Waste pre-acceptance
- 2.3.2.2 Waste composition characterisation
- 2.3.2.3 Waste acceptance
- 2.3.2.4 Waste sampling
- 2.3.2.5 Waste tracking system and waste inventory
- 2.3.2.8 Waste compatibility assessment
- 2.3.5.2 Prevention or reduction of odor emissions from waste treatment
- 3.1.3.4 Water management in mechanical treatment in shredders of metal waste
- 3.2.3.2 techniques to prevent explosion in mechanical treatment in shredders of metal waste

02.02 Riferimenti alle BAT della Decisione di esecuzione (UE) 2018/1147/UE e alla Direttiva 2010/75/UE del Parlamento europeo e del Consiglio – Modalità di applicazione.

Nell'ottica di raggiungere elevati livelli di prevenzione e riduzione integrate dell'inquinamento, un ulteriore elemento di novità che contraddistingue l'AIA consiste nel fatto che le nuove autorizzazioni, ed i conseguenti controlli, si fondano sull'adozione delle Migliori Tecniche Disponibili (MTD) o Best Available Techniques (BAT) in riferimento a quanto disposto dall'art. 29-bis del D.Lgs 152/06. Inoltre il D.Lgs. n. 128/2010 (Modifiche ed integrazioni al D.Lgs. 3 aprile 2006, n° 152- Correttivo aria-via-Ippc) art. 29/bis tra i principi generali da adottare per la prevenzione dell'inquinamento, riporta il ricorso alle Migliori Tecniche Disponibili (BAT).

Per questo motivo è stata eseguita una “Verifica di riscontro BEST AVAILABLE TECHNIQUES – (BAT) presente nell'elaborato “R1” della presente pratica di riesame dell'AIA.

Con la verifica di riscontro delle BAT si è potuto verificare l'adeguatezza a quanto presente nel D.M. 31/01/2005- *Linee guide recanti i criteri per l'individuazione e l'utilizzazione delle migliori tecniche disponibili ex art. 3 comma 2 del decreto legislativo 372/99- Linee guida*

relative ad impianti esistenti per le attività rientranti nelle categorie IPPC, la CEMAR di Durante Rosaria & C. S.A.S. rientra nella Classificazione IPPC 5.1 let. c) e 5.5 e cioè:

✓ 5.1 lett. c) smaltimento o recupero di rifiuti pericolosi, con capacità di oltre 10 Mg al giorno, che comporti il ricorso ad una o più delle seguenti attività:

c) dosaggio o miscelatura prima di una delle altre attività di cui ai punti 5.1 e 5.2;

✓ 5.5 accumulo temporaneo di rifiuti pericolosi non contemplati al punto 5.4 prima di una delle attività elencate ai punti 5.1, 5.2, 5.4 e 5.6 con una capacità totale superiore a 50 Mg, eccetto il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono generati i rifiuti.

Qui di seguito vengono riportate in maniera sintetica, per l'analisi approfondita si rimanda all'elaborato "R1", solo le misure di conduzione e gestione adottate per l'impianto, con riferimento alla suddivisione riportata nell'allegato alla Decisione di Esecuzione (UE) 2018/1147 e pertinenti alla presente Procedura Gestione Operativa (PGO).

N° BAT	DESCRIZIONE	COME AVVIENE L'ADOZIONE DELLA BAT IN CEMAR
BAT 1	Per migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nell'istituire e applicare un sistema di gestione ambientale avente tutte le caratteristiche seguenti:.....	CEMAR di Durante Rosaria & C. S.A.S. dispone di un sistema di gestione ambientale certificato e conforme alle norme tecniche UNI EN ISO 14001. Tale sistema di gestione prevede il possesso di tutte le caratteristiche richieste dalla BAT. Il piano di gestione in caso di incidente ricalca il Piano di Emergenza Interno (PEI) aziendale, ai sensi delle vigenti disposizioni normative (Circolare del MATTM 0001121.21.01-2019, D.Lgs. 81/08 e D.M. 64/98,). (cfr. BAT 21). Per le caratteristiche ai punti X, XI, XIV, XV si rimanda alle successive BAT.
BAT 2	Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva dell'impianto, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito: a) Predisporre e attuare procedure di pre-accettazione e caratterizzazione dei rifiuti. b) Predisporre e attuare procedure di accettazione dei rifiuti. c) Predisporre e attuare un sistema di tracciabilità e un inventario dei rifiuti. d) Istituire e attuare un sistema di gestione della qualità del prodotto in uscita. e) Garantire la segregazione dei rifiuti. f) Garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura. g) Cernita dei rifiuti solidi in ingresso.	a) CEMAR mette in atto quanto previsto dalla BAT 52 in merito alle procedure di monitoraggio, pre-accettazione e accettazione dei rifiuti in ingresso. In uno specifico documento (procedura gestionale per l'accettazione, stoccaggio e lavorazione rifiuti) sono fornite tutte le istruzioni operative previste per l'accettazione di un rifiuto da parte di uno specifico conferitore, sia dal punto di vista documentale (verifica dell'autorizzazioni per il trasporto, contratto in essere, ecc.) che gestionale (caratterizzazione, modalità di accettazione, controlli da eseguire durante le operazioni di scarico, ecc.). CEMAR esegue inoltre caratterizzazioni analitiche in accordo con il PMC. Infine, l'azienda dispone di appositi registri, inseriti all'interno del SGA, che garantiscono quanto indicato alla BAT 52. b) Si veda quanto indicato al punto precedente. c) CEMAR predispone e tiene sotto controllo i formulari di identificazione rifiuti (FIR), i registri di carico e scarico e la dichiarazione annuale (MUD). Tutte le operazioni di registrazione dei suddetti documenti vengono gestite attraverso uno specifico software gestionale. Tale documentazione, oltre a essere obbligatoria per legge, è utile all'azienda per monitorare i flussi di rifiuti gestiti, sia in entrata che in uscita. d) CEMAR ha predisposto un piano monitoraggio dei rifiuti in uscita dall'impianto, allo scopo di verificare il mantenimento delle caratteristiche di idoneità di ciascun rifiuto per il sito di destinazione. Inoltre l'azienda mette in atto tutto quanto previsto dal PMC nonché le prescrizioni previste dall'AIA e predispone regolari attività di manutenzione delle apparecchiature. e) Presso il sito in esame i rifiuti vengono stoccati e gestiti conformemente alle vigenti disposizioni normative e alle prescrizioni imposte dall'AIA, per cui è garantita la segregazione di ciascun materiale. f) L'azienda è autorizzata ad effettuare la miscelazione in deroga fra loro dei rifiuti costituiti da oli usati, recanti differenti caratteristiche di pericolosità all'origine, in deroga al divieto di cui al comma 1 dello stesso articolo tramite il provvedimento n. 579/2016 rilasciato dalla Provincia di Lecce, pertanto la suddetta operazione viene effettuata seguendo le prescrizioni impartite da tale decreto e comunque ai sensi della vigente normativa. L'anzidetta miscelazione consente di "garantire la compatibilità dei rifiuti prima del dosaggio o della miscelatura" evitando di miscelare oli usati non compatibili. La miscelazione eseguita presso lo stabilimento CEMAR consente di ottenere oli rigenerabili. g) L'azienda effettua la cernita e la verifica di tutti i rifiuti in ingresso all'impianto, secondo quanto disposto nella procedura del SGA per la gestione dei rifiuti nonché nel PMEC.

BAT 4	<p>Al fine di ridurre il rischio ambientale associato al deposito dei rifiuti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito:</p> <p>.....</p>	<p>Per quanto concerne l'ubicazione ottimale del deposito si specifica che:</p> <p>a. L'insediamento è posizionato in area non produttiva (la destinazione d'uso è industriale, ma limitata al solo sito CEMAR), le aree adiacenti hanno tutte una destinazione d'uso "agricola". L'attività è stata comunque regolarmente autorizzata in passato dall'autorità competente. Il sito è ubicato lontano da recettori sensibili. Le modalità di gestione dei rifiuti, comprese le aree individuate per lo stoccaggio all'interno del sito in esame, sono state valutate e autorizzate come indicato nel vigente provvedimento di AIA. Tutte le aree del sito aziendale sono comunque isolate dai corpi recettori esterni tramite un sistema di pavimentazione impermeabilizzata, pendenze e griglie poste a valle di ogni deposito. Inoltre tutti i serbatoi contenenti rifiuti liquidi sono provvisti di bacini di contenimento anch'essi impermeabilizzati che garantiscono l'isolamento del sito anche in condizioni di emergenza sversamento.</p> <p>b. Le aree di stoccaggio dei rifiuti sono state progettate in maniera da essere proporzionate ai quantitativi stoccabili e lavorabili richiesti in autorizzazione. L'azienda utilizza il software gestionale WINWASTE per la corretta gestione e la costante verifica dei quantitativi di rifiuti in ingresso e in giacenza, ai fini del pieno e costante rispetto delle limitazioni imposte in autorizzazione. Lo stoccaggio dei rifiuti avviene secondo le prescrizioni indicate in AIA, in ogni caso la permanenza nelle aree di stoccaggio non può superare i dodici mesi, come prescritto nella normativa di riferimento (D.Lgs. 152/06).</p> <p>c. Le aree adibite allo stoccaggio, così come i diversi contenitori e dispositivi utilizzati, sono contrassegnati da tabelle ben visibili per dimensioni e collocazione, indicanti:</p> <ul style="list-style-type: none"> - le norme per il comportamento inerente la manipolazione dei rifiuti e il contenimento dei rischi per la salute e per l'ambiente; - i codici EER; - la pericolosità dei rifiuti stoccati. <p>Le operazioni di carico/scarico dei rifiuti avvengono secondo determinate procedure, documentate all'interno del SGA.</p> <p>Viste le attuali modalità con cui viene gestito il deposito dei rifiuti, le caratteristiche dei contenitori utilizzati e tutti i depositi che risultano provvisti di idonee coperture, si ritiene che i rifiuti siano già adeguatamente protetti da potenziali condizioni ambientali critiche.</p>
--------------	--	---

BAT 5	<p>movimentazione e al trasferimento dei rifiuti, la BAT consiste nell'elaborare e attuare procedure per la movimentazione e il trasferimento (...) comprendenti i seguenti elementi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti ad opera di personale competente, - Operazioni di movimentazione e trasferimento dei rifiuti debitamente documentate, convalidate prima dell'esecuzione e verificate dopo l'esecuzione, - Adozione di misure per prevenire, rilevare, e limitare le fuoriuscite, - In caso di dosaggio o miscelatura dei rifiuti, vengono prese precauzioni a livello di operatività e progettazione (ad esempio aspirazione dei rifiuti di consistenza polverosa o farinosa). <p>Le procedure per movimentazione e trasferimento sono basate sul rischio tenendo conto della probabilità di inconvenienti e incidenti e del loro impatto ambientale</p>	<p>Tutti gli operatori addetti alle operazioni di movimentazione rifiuti sono regolarmente formati ed informati alla specifica attività svolta. La formazione del personale impiegato nelle attività dell'impianto è aggiornata e tenuta costantemente sotto controllo, anche attraverso le procedure del Sistema di gestione della qualità certificato e conforme alla norma ISO 9001.</p> <p>L'azienda è dotata di un'attenta pianificazione per la gestione dell'impianto che garantisce il costante controllo di tutte le attività svolte, compresa la movimentazione dei rifiuti. appositi silos o opportunamente ritirati in BB o fusti idonei.</p> <p>All'interno delle procedure e istruzioni operative contenute nel SGA sono descritte tutte le misure finalizzate al contenimento delle fuoriuscite.</p> <p>Come prescritto dalla vigente normativa, le aree di stoccaggio dei rifiuti, in particolar modo quelli liquidi, sono tutte dotate degli adeguati presidi ambientali di contenimento delle emissioni (bacini, pavimentazione impermeabile, ecc.).</p> <p>L'azienda è autorizzata a effettuare la miscelazione in deroga degli oli usati e delle emulsioni oleose aventi diverse caratteristiche di pericolo tramite il provvedimento AIA n. 579/2016 rilasciato dalla Provincia di Lecce, pertanto la suddetta operazione viene effettuata seguendo le prescrizioni impartite da tale decreto e comunque ai sensi della vigente normativa.</p>
BAT 11	<p>La BAT consiste nel monitorare, almeno una volta all'anno, il consumo annuo di acqua, energia e materie prime, nonché la produzione annua di residui e di acque reflue.</p> <p>Il monitoraggio comprende misurazioni dirette, calcolo o registrazione utilizzando, ad esempio, fatture o contatori idonei. Il monitoraggio è condotto al livello più appropriato (ad esempio a livello di processo o di impianto/installazione) e tiene conto di eventuali modifiche significative apportate all'impianto/installazione.</p>	<p>L'azienda tiene sotto controllo i propri consumi di risorse SU APPOSITI REGISTRI DI MONITORAGGIO e ne darà comunicazione all'Autorità competente con l'invio annuale della Relazione tecnica IPPC.</p>

BAT 17	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nel predisporre, attuare e riesaminare regolarmente, nell'ambito del sistema di gestione ambientale (cfr. BAT 1), un piano di gestione del rumore e delle vibrazioni che includa tutti gli elementi riportati di seguito:</p> <p>I. Un protocollo contenente azioni da intraprendere e scadenze adeguate;</p> <p>II. Un protocollo per il monitoraggio del rumore e delle vibrazioni;</p> <p>III. Un protocollo di risposta in caso di eventi registrati riguardanti rumore e vibrazioni, ad esempio in presenza di rimostranze;</p> <p>IV. Un programma di riduzione del rumore e delle vibrazioni inteso a identificarne la o le fonti, misurare/stimare l'esposizione a rumore e vibrazioni, caratterizzare i contributi delle fonti e applicare misure di prevenzione e/o riduzione.</p>	<p>I. La periodicità con cui l'azienda deve eseguire le indagini fonometriche e la valutazione di impatto acustico è stabilita in AIA. L'azienda ha effettuato apposita valutazione fonometrica nell'anno 2023 tramite tecnico competente in acustica.</p> <p>I principali macchinari e/o attrezzature utilizzati nell'attività sono costituiti da:</p> <ul style="list-style-type: none"> - silos contenenti oli ed emulsioni oleose; non emettono ne rumore ne vibrazioni; - cesoia idraulica, utilizzata per la riduzione volumetrica dei rifiuti, in particolare dei rottami metallici; non sono generate vibrazioni; il rumore derivante è di modesta entità ed dovuto allo sfregamento dei rottami metallici; - caricatore semovente provvisto di braccio con gru a ragno: utilizzato prevalentemente per la movimentazione di rottami metallici, è alimentato a gasolio. <p>I limiti emissivi prodotti rispettano la legge.</p> <p>Macchinari ed attrezzature sono sottoposti a regolare manutenzione nel rispetto di quanto previsto dalle rispettive schede tecniche e dagli atti normativi.</p> <p>II. Misure operative messe in atto:</p> <ul style="list-style-type: none"> - i macchinari e le attrezzature sono conformi alla direttiva macchine nazionale e comunitaria; - schermature insonorizzanti: non sono previste in quanto non necessarie per il tipo di attività svolta; l'intero stabilimento produttivo è caratterizzato da una recinzione in muratura di circa 3 metri; - la società effettua una regolare e opportuna manutenzione dei mezzi e delle attrezzature; - il personale incaricato utilizza in modo valido i mezzi e le attrezzature ed opera correttamente le modalità di lavorazione previste; - le superfici destinate alla viabilità degli automezzi e alla movimentazione e stoccaggio dei rifiuti sono totalmente pavimentate. <p>III. L'azienda ha implementato una serie di procedure finalizzate alla gestione delle emergenze (cfr. Piano di Emergenza).</p> <p>IV. dimostrato che non vi sono attualmente superamenti dei valori limite indicati nella vigente normativa in merito al clima acustico, di conseguenza non si ritiene necessario predisporre misure di prevenzione e/o riduzione. L'azienda è in ogni caso impegnata nella continua valutazione di tali matrici, come peraltro stabilito dall'AIA.</p>
BAT 18	<p>Per prevenire le emissioni di rumore e vibrazioni, o se ciò non è possibile per ridurle, la BAT consiste nell'applicare una o una combinazione delle tecniche indicate di seguito:</p> <p>.....</p>	<p>La valutazione di impatto acustico eseguita con cadenza annuale come disposto in AIA, ha sempre dimostrato il rispetto dei limiti di classificazione acustica comunale in vigore.</p> <p>Tutte le apparecchiature e/o macchinari impiegati nell'attività sono periodicamente sottoposti ad ispezione e manutenzione e sono utilizzate da personale esperto.</p> <p>Nell'attività svolta presso il sito impiantistico non esistono apparecchiature ad elevata rumorosità; infatti, sono impiegati muletti/carrelli elevatori, una cesoia oleodinamica, un caricatore semovente.</p>
BAT 21	<p>Per prevenire o limitare le conseguenze ambientali di inconvenienti e incidenti, la BAT consiste nell'utilizzare tutte le tecniche indicate di seguito, nell'ambito del piano di gestione in caso di incidente (cfr. BAT 1).</p> <p>a. Misure di protezione. Le misure comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Protezione dell'impianto da atti vandalici, - Sistema di protezione antincendio e antiesplorazione, contenente apparecchiature di prevenzione, rilevazione ed estinzione, - Accessibilità e operabilità delle apparecchiature di controllo pertinenti in situazioni di emergenza. <p>b. Gestione delle emissioni da inconvenienti/incidenti:</p> <p>Sono istituite procedure e disposizioni tecniche (in termini di un possibile contenimento) per gestire le emissioni da inconvenienti/incidenti, quali le emissioni da sversamenti, derivanti dall'acqua utilizzata per l'estinzione di incendi o da valvole di sicurezza.</p> <p>c. Registrazione e sistema di valutazione degli inconvenienti/incidenti. Le tecniche comprendono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - Un registro/diario di tutti gli incidenti, gli inconvenienti, le modifiche alle procedure e i risultati delle ispezioni, - Le procedure per individuare, rispondere e trarre insegnamento da inconvenienti e incidenti. 	<p>a) Misure di protezione adottate:</p> <ul style="list-style-type: none"> - recinzione in muratura di $h \geq 3$ mt; - presenza di impianto di videosorveglianza ubicato lungo la muratura esterna con collegamento 24 ore su 24 tramite app su telefonino; - impianto idrico antincendio composto da una rete idrica ad anello, idranti, riserva idrica antincendio e gruppo di pressurizzazione; sono inoltre presenti numerosi estintori sia del tipo portatile che carrellato. <p>b) L'azienda è dotata di idonee procedure per la gestione delle emergenze e degli incidenti, come indicato nel Piano di Emergenza Interno (PEI) redatto in conformità alla Circolare del MATTM n.0001121.21.01-2019.</p> <p>c) Il Gestore predispone un apposito registro, a disposizione degli organi di controllo, in cui annota sistematicamente gli interventi di controllo, ogni interruzione del normale funzionamento dei dispositivi di trattamento delle emissioni (guasti, malfunzionamenti, interruzione del funzionamento dell'impianto produttivo).</p> <p>Tipologie di eventi/anomalie oggetto di registrazione sono:</p> <ul style="list-style-type: none"> - malfunzionamento impianto di videosorveglianza; - malfunzionamento impianto elettrico e/o di illuminazione di emergenza; - interruzioni elettriche nel caso di impossibilità a gestire il processo produttivo con sistemi alternativi (es. gruppi elettrogeni); - malfunzionamento impianto di trattamento acque meteoriche; - malfunzionamento impianto distribuzione acque utilizzato per eventuale abbattimento delle emissioni in atmosfera; - danneggiamenti o rotture di apparecchiature/attrezzature (serbatoi, tubazioni, ecc.) e degli impianti produttivi; - malfunzionamento impianto antincendio; - incendio; - esplosione; - rilascio non programmato e non controllato di qualsiasi sostanza pericolosa (infiammabile e/o tossica);
BAT 42	<p>Al fine di migliorare la prestazione ambientale complessiva, la BAT consiste nel monitorare i rifiuti in ingresso nell'ambito delle procedure di pre-accettazione e accettazione (cfr. BAT 2)</p> <p>Descrizione</p> <p>Monitoraggio dei rifiuti in ingresso per quanto riguarda il tenore di composti clorurati (ad esempio, solventi clorurati o PCB).</p>	<p>Esiste in azienda una procedura (PGO) in cui sono descritte le procedure di pre-accettazione e accettazione dei rifiuti.</p>


03. Codici EER dei rifiuti aggiornato che verranno gestiti dall'impianto CEMAR

Rispetto a quanto attualmente autorizzato con la Determina Dirigenziale precedentemente richiamata, vengono introdotte alcune modifiche, già documentate nella Relazione Tecnica allegata al presente Riesame AIA.

Le modifiche all'elenco dei Rifiuti accettati e lavorati presso l'impianto vengono qui di seguito elencate :

- Sono stati eliminati numerosi codici CER autorizzati, poco utilizzati dalla società;
- Sono stati sensibilmente ridotti i quantitativi autorizzati;
- Ai singoli codici di rifiuti, nei limiti del possibile, sono state attribuite solo operazioni di recupero "R" (sono le maggiori) o in alternativa, solo operazioni di smaltimento "D"; esistono tuttavia, nella nuova tabella autorizzabile, rifiuti ai quali è associata contemporaneamente sia l'operazione in R che in D; per tali tipologie, si è garantito il doppio contenitore o distinte aree su pavimento per lo stoccaggio e/o messa in riserva.

03.01 Potenzialità massima istantanea e potenzialità massima di trattamento divisa tra stoccaggio istantaneo e capacità annua impianto divisa tra rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi

	AUTORIZZAZIONE ATTUALE		AUTORIZZAZIONE IN VARIANTE	
	STOCC. IST. [T]	CAP. ANNUA [T/A]	STOCC. IST. [T]	CAP. ANNUA [T/A]
RIFIUTI NON PERICOLOSI	NON DEFINITA	9.386,00	1.785,00	7.136,00
RIFIUTI PERICOLOSI	NON DEFINITA	23.216,00	566,00	20.988,00
TOTALI	0,00	32.602,00	2.254,00	28.124,00

In dettaglio:

TOTALE RIFIUTI PERICOLOSI:

- Stoccaggio istantaneo: 209 ton (R) + 357 ton (D) = 566 ton
- Capacità annua: 20.988 ton

TOTALE RIFIUTI NON PERICOLOSI:

- Stoccaggio istantaneo 1.685 ton (R) + 100 ton (D) = 1.785 ton
- Capacità annua: 7.136 ton

03.02 TABELLA IDENTIFICATIVA DEI RIFIUTI GESTITI DALL'IMPIANTO CEMAR

IDENTIFICAZIONE DEI RIFIUTI GESTITI						
CER	Descrizione	Caratteristiche merceologiche	Operazione di recupero/ Smaltimento	Stocc. Istant. [t]	Quantità massima annua [t/a]	Postazion esu layout
070213	Rifiuti plastici	Plastica	R12-R13	0,40	10,0	6b
080112	Pitture vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111	Vernici	D15	1,0	5,0	7g
080201	Polveri di scarto di rivestimenti	Vernici	D13-D15	15,0	20,0	7b
120101	Limature e trucioli di materiali ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	50,0	2
120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	10,0	2
120103	Limature e trucioli di materiali non ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	10,0	3
120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	10,0	3
120105	Limature e trucioli di materiali plastici	Plastica	R12-R13	0,4	3,0	6b
120106*	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120107*	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120108*	Emulsioni e soluzioni per macchinari contenenti alogeni	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120109*	Emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni	Olio	R12-R13	0,2	2,0	Silos 9a
120110*	Oli sintetici per macchinari	Olio	R12-R13	0,4	25,0	Silos 9a
130109*	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	Olio	R12-R13	1,0	30,0	Silos 9a
130110*	Oli per circuiti idraulici non clorurati	Olio	R12-R13	3,0	500,0	Silos 9a
130111*	Oli sintetici per circuiti idraulici	Olio	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130112*	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	Olio	R12-R13	0,3	20,0	Silos 9a
130113*	Altri oli per circuiti idraulici	Olio	R12-R13	3,0	400,0	Silos 9a
130204*	Scarti d'olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	Olio	R12-R13	5,0	400,0	Silos 9a
130205*	Scarti d'olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130206*	Scarti d'olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130207*	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabile	Olio	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130208*	Altri oli per motori,	Olio	R13	110,0	2.500,0	Silos 9b

	ingranaggi e lubrificazione					
130301*	Oli isolanti e termoisolanti, contenenti PCB	Olio	D15	55,0	100,0	Silos 10
130306*	Oli minerali isolanti e termoisolanti clorurati, diversi di cui alla voce 130301	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130307*	Oli minerali isolanti e termoisolanti non clorurati	Olio	R12-R13	3,0	300,0	Silos 9a
130308*	Oli sintetici isolanti e termoisolanti	Olio	R12-R13	2,0	200,0	Silos 9a
130309*	Oli isolanti e termoisolanti, facilmente biodegradabili	Olio	R12-R13	2,5	200,0	Silos 9a
130310*	Altri oli isolanti e termoisolanti	Olio	R12-R13	2,5	280,0	Silos 9a
130403*	Altri oli di sentina della navigazione	Olio	R12-R13	4,0	400,0	Silos 9a
130506*	Oli prodotti dalla separazione olio/acqua	Olio	R12-R13	6,0	3.000,0	Silos 9a
130507*	Acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	Olio	R12-R13	4,0	500,0	Silos 9a
130701*	Olio combustibile e carburante diesel	Olio	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130703*	Altri carburanti (comprese le miscele)	Carburante	R12-R13	2,0	100,0	Silos 9a
130802*	Altre emulsioni	Olio	D13-D15	300,0	4.000,0	Silos 11
150101	Imballaggi di carta e cartone	Carta	R12- R13	2,0	30,0	1a
150102	Imballaggi in plastica	Plastica	R12-R13	0,4	30,0	6b
150103	Imballaggi in legno	Legno	R12-R13	1,25	30,0	6d
150104	Imballaggi metallici	Metalli	R12-R13	10,0	100,0	2
150106	Imballaggi in materiali misti	Imballaggi	R12-R13 D13-D15	10,0	180,0	7h
150107	Imballaggi in vetro	Vetro	R12- R13	2,0	30,0	6a
150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminanti da tali sostanze	Imballaggi	R12-R13	10,0	100,0	8a
150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (ad esempio amianto), compresi i contenitori a pressione vuoti	Imballaggi	R12-R13	5,0	30,0	8b
150202*	Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci ed indumenti protettivi, contaminati da sostanze pericolose	Materiali filtranti	R12-R13	1,0	30,0	8c
150203	Assorbenti materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli da 150202	Materiali filtranti	D13, D15	10,0	50,0	7f
160103	Pneumatici fuori uso	Gomma	R12-R13	5,0	1.000,0	6c
160107*	Filtri dell'olio	Filtri olio	R13	5,0	500,0	8d
160112	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	Metalli	R12-R13	10,0	20,0	2
160113*	Liquidi per freni	Liquidi auto	R13	1,0	10,0	8e

160114*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	Liquidi auto	R13	1,0	10,0	8f
160115	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui voce 160114	Liquidi auto	R13-D15 D13-D15	2,0	10,0	7m
160116	Serbatoi	Metalli	R12-R13	5,0	50,0	7n
160117	Metalli ferrosi	Metalli	R12-R13	100,0	500,0	2
160118	Metalli non ferrosi	Metalli	R12-R13	300,0	300,0	3
160119	Plastica	Plastica	R12-R13	0,4	200,0	6b
160120	Vetro	Vetro	R12-R13	2,0	100,0	6a
160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 160107 a 160111, 160113 e 160114	Metalli		1,0	10,0	8g
160122	Componenti non specificati altrimenti	Tessili, cuoio, pelli	R13	3,0	50,0	7c
160214	Apparecchiare fuori uso diverse da quelle di cui alle voci da 160209 e 160114	Metalli	R12-R13	3,0	10,0	3
160601*	Batterie al piombo	Accumulatori	R13	12,0	6.000,0	8h
160602*	Batterie al nichel – cadmio	Accumulatori	R13	1,0	5,0	8i
160604	Batterie alcaline (tranne 160603)	Accumulatori	R13	2,0	10,0	7d
160708*	Rifiuti contenenti olio	Olio	D15	1,0	10,0	8q
170201	Legno	Legno	R12-R13	1,25	3,00	6d
170202	Vetro	Vetro	R12-R13	2,0	10,0	6a
170203	Plastica	Plastica	R12-R13	0,4	10,0	6b
170401	Rame, bronzo, ottone	Metalli	R12-R13	20,0	20,0	3
170402	Alluminio	Metalli	R12-R13	20,0	20,0	3
170403	Piombo	Metalli	R12-R13	20,0	20,0	3
170404	Zinco	Metalli	R12-R13	3,0	3,0	3
170405	Ferro e acciaio	Metalli	R12-R13	700,0	3.000,0	2
170407	Metalli misti	Metalli		300,0	300,0	3
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	Plastica e metalli	R12-R13	5,0	10,0	4
170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose	Plastica	D15	1,0	10,0	8m
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	Inerti	D13-D15	15,0	20,0	7b
190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	Olio	R12-R13	1,0	10,0	8n
191202	Metalli ferrosi	Metalli	R12-R13	10,0	500,0	2
191203	Metalli non ferrosi	Metalli	R12-R13	14,0	10,0	3
191204	Plastica e gomma	Plastica	D13-D15	3,0	3,0	7a
191205	Vetro	Vetro	R13	2,0	3,0	6a
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	Legno	R12-R13	1,25	10,0	6d
191212	Altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dai rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	Misti	D15	10,0	100,0	6e
200101	Carta e cartone	Carta	R12-R13	2,0	3,00	1a
200102	Vetro	Vetro	R12-R13	2,0	3,00	6a
200125	Oli e grassi commestibili	Olio	R12-R13	71,0	200,0	12, 13
200126*	Oli e grassi diversi di cui alla voce 200125	Olio	R12-R13	0,5	50,0	9a

200133*	Batterie ed accumulatori di cui alle voci 160601, 160602 e 160603 nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	Accumulatori	R13	6,0	50,0	8p
200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 200121, 200123 e 200135	Metalli	R12-R13	3,0	10,0	7e
200138	Legno, diverso da quello alla voce 200137	Legno	R12-R13	1,25	10,0	6d
200139	Plastica	Plastica	R12-R13	1,0	100,0	6b
200140	Metallo	Metalli	R12-R13	30,0	200,0	2
200307	Rifiuti ingombranti	Ingombranti	D13-D15	40,0	800,0	5
TOTALI				2.351,0 t	28.124,0 t/a	

03.02.01 Tabella con raggruppamento per gruppo merceologico – rifiuti non pericolosi

Posiz. n°	Tipologia	CER	Descrizione	St. Ist.		Cap. Annuo [ton]	Modalità Stoccagg	Postaz. layout
				R [ton]	D [ton]			
1	Carta e Cartone	150101	Imballaggi in carta e cartone	2,0		30	Area scop. Rifiuti Imballati (130 mq)	1a
		200101	Carta e cartone	2,0		3		
				4,0		33,0		
2	Vetro	150107	Imballaggi in vetro	2,0		30,0	Cassone	6a
		160120	Vetro	2,0		100,0		
		170202	Vetro	2,0		10,0		
		191205	Vetro	2,0		3,0		
		200102	Vetro	2,0		3,0		
				10,0		146,0		
3	Plastica	070213	Rifiuti plastici	0,4		10,0	Cassone 1 Cassone 2	6b, 7a
		120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	0,4		3,0		
		150102	Imballaggi in plastica	0,4		30,0		
		160119	Plastica	0,4		200,0		
		170203	Plastica	0,4		10,0		
		191204	Plastica e gomma		3,0	3,0		
		200139	Plastica	1,0		100,0		
				3,0	3,0	356,0		
4	Metalli ferrosi (rifiuti di ferro, acciaio e ghisa)	120101	Limatura e trucioli di materiali ferrosi	10,0		50,0	Area scop. (400 mq)	2
		120102	Polveri e particolato di materiali ferrosi	10,0		10,0		
		150104	Imballaggi metallici	10,0		100,0		
		160112	Pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 160111	10,0		20,0		
		160117	Metalli ferrosi	100,0		500,0		
		170405	Ferro e acciaio	700,0		3.000,0		
		191202	Metalli ferrosi	10,0		500,0		
		200140	Metallo	30,0		200,0		
				880,0		4.380,0		
5	Metalli non ferrosi	120103	Limatura e trucioli di materiali non ferrosi	10,0		10,0	Area scop. (350 mq)	3
		120104	Polveri e particolato di materiali non ferrosi	10,0		10,0		
		160118	Metalli non ferrosi	300,0		300,0		
		170401	Rame, bronzo, ottone	20,0		20,0		
		170402	Alluminio	20,0		20,0		
		170403	Piombo	3,0		20,0		

		170404	Zinco	3,0		3,0		
		170407	Metalli misti	300,0		300,0		
		191203	Metalli non ferrosi	<u>14,0</u>		<u>10,0</u>		
				683,0		703,0		
6	Legno	150103	Imballaggi in legno	1,25		30,0	Cassone	6d
		170201	Legno	1,25		3,0		
		191207	Legno, diverso da quello di cui alla voce 191206	1,25		10,0		
		200138	Legno, diverso da quello di cui alla voce 200137	<u>1,25</u>		<u>10,0</u>		
				5,0		53,0		
7	Pneumatici f.u.	160103	Pneumatici fuori uso	5,0		1.000,0	Cassone	6c
8	Ceramiche ed inerti	080201	Polveri di scarto di rivestimenti		15,0	20,0	Cassone	7b
		170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603		<u>15,0</u>	<u>20,0</u>		
					30,0	40,0		
9	Tessili, cuoio, pelli	160122	Componenti non specificati altrimenti	3,0		50,0	Cassone	7c
10	Rifiuti ingombranti	200307	Rifiuti ingombranti		40,0	800,0	Area scop. (200 mq)	5
11	Imballaggi	150106	Imballaggi in materiali misti	5,0	5,0	180,0	Cassone 1 Cassone 2	7h
12	Cavi	170411	Cavi	5,0		10,0	Area scop. (100 mq)	4
13	Batterie e accumulat.	160604	Batterie alcaline	2,0		10,0	Contenit.	7d
14	Apparecch. F.u.	160214	Apparecchiature f.u. diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	3,0		10,0	Contenit.	7e
		200136	Apparecchiature elettriche ed elettroniche f.u.	<u>3,0</u>		<u>10,0</u>		
				6,0		20,0		
15	Olio vegetali	200125	Oli e grassi commestibili	55,0		200,0	Silos Serbat. int.	12 13
				<u>16,0</u>				
				71,0				
16	Assorb. e mater. filtranti	150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci ed indumenti protettivi, diversi da quelli ..		10,0	50,0	Cassone	7f
17	Rif da trattamento meccanico	191212	Altri rifiuti (compresi mat. misti prodotti da trattamento meccanico dei rifiuti)		10,0	100,0	Cassone	6e
18	Pitture e vernici	080112	Pitture e vernici di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 080111		1,0	5,0	Contenit.	7g
19	Liquidi antigelo	160115	Liquidi antigelo diversi da quelli di cui alla voce 160114	1,0	1,0	10,0	Contenit.	7m
20	Seratoi	160116	Seratoi per gas liquido	5,0		50,0	Cassone	7n
				1.685,0	100,0	7.136,0		

03.02.02 Tabella con raggruppamento per gruppo merceologico – rifiuti pericolosi

Posiz. n°	Tipologia	CER	Descrizione	St. Ist. R [ton]	St. Ist. D [ton]	Cap. Annua [ton]	Modalità Stoccagg	Postaz. layout
1	Oli soggetti a miscelazione	120106*		0,2		2,0		
		120107*		0,2		2,0		
		120108*		0,2		2,0		
		120109*		0,2		2,0		
		120110*		0,4		25,0		
		130109*		1,0		30,0		
		130110*		3,0		500,0		
		130111*		2,0		100,0		
		130112*		0,3		20,0		
		130113*		3,0		400,0		
		130204*		5,0		400,0		
		130205*		3,0		300,0		
		130206*		3,0		300,0	Silos	9a
		130207*		2,0		100,0		
		130306*		3,0		300,0		
		130307*		3,0		300,0		
		130308*		2,0		200,0		
		130309*		2,5		200,0		
		130310*		2,5		280,0		
		130403*		4,0		400,0		
		130506*		6,0		3.000,0		
		130507*		4,0		500,0		
		130701*		2,0		100,0		
		130703*		2,0		100,0		
		200126*		<u>0,5</u>		<u>50,0</u>		
				55,0		7.613,0		
2	Oli	130208*	Altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	110,0		2.500,0	Silos	9b
3	Oli	130301*	Oli per circuiti idraulici contenenti PCB		55,0	100,0	Silos	10

4	Emulsioni	130802*	Altre emulsioni		300,0	4.000,0	Silos	11
5	Imballaggi	150110*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	10,0		100,0	Cassone 1 Cassone 2	8a
5	Imballaggi	150111*	Imballaggi metallici contenenti matrici solideporose pericolose	5,0		30,0	Cassone	8b
6	Materiali filtranti	150202*	Assorbenti materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio...), stracci e indumenti protettivi,	1,0		30,0	Cassone e/o Contenitore	8c
7	Veicoli fuori uso	160107*	Filtri dell'olio	5,0		500,00	Cassone 1 Cassone 2	8d
8	Veicoli fuori uso	160113*	Liquidi per freni	1,0		10,0	Contenitore	8e
9	Veicoli fuori uso	160114*	Liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	1,0		10,0	Contenitore	8f
10	Veicoli fuori uso	160121*	Componenti pericolosi diversi da quelli di cui ...	1,0		10,0	Contenitore	8g
11	Batterie e accumul.	160601*	Batterie al piombo	12,0		6.000,0	Contenitori	8h
12	Batterie e accumul.	160602*	Batterie al nichel-cadmio	1,0		5,0	Contenitore	8i
13	Pulizia di serbatoi	160706*	Rifiuti contenenti olio		1,0	10,0	Contenitore	8q
14	Pulizia di serbatoi	170603*	Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose		1,0	10,0	Contenitore	8m
15	Oli	190207*	Oli e concentrati prodotti da processi di separazione	1,0		10,0	Contenitore	8n
16	Da raccolta differenz.	200133*	Batterie ed accumulatori di cui	6,0		50,0	Contenitore	8p
				209,0	357,0	20.988		

1 DEFINIZIONI E CRITERI GENERALI DI GESTIONE

Le norme fondamentali sono contenute in una ventina di articoli della Parte Quarta del d.lgs. n. 152/2006, per lo più concentrati in una ventina di articoli collocati tra l'articolo 177 e l'articolo 216-ter.

Il deposito rifiuti rappresenta una componente cruciale della gestione ambientale garantendo un sistema organizzato per lo stoccaggio temporaneo o permanente dei rifiuti prima del loro smaltimento o recupero. Una corretta gestione del deposito rifiuti non solo riduce l'impatto ambientale ma contribuisce anche al rispetto delle normative e alla protezione della salute pubblica.

La classificazione del deposito rifiuti varia in base alla durata dello stoccaggio alla tipologia dei rifiuti e alla loro destinazione finale. Ogni tipologia ha requisiti specifici che devono essere rispettati per garantire la sicurezza ambientale e la conformità normativa.

La classificazione del rifiuto consiste nella specifica identificazione con l'affibbiare lo specifico codice di sei cifre rintracciabile all'interno dell'Elenco Europeo dei Rifiuti (EER).

La corretta identificazione del rifiuto determinata dalla classificazione dello stesso permette, soprattutto per i rifiuti pericolosi, di determinare le eventuali Caratteristiche di Pericolo HP che ne permettono di gestire correttamente l'intero ciclo di vita. Se un rifiuto risulta classificato per classe di Pericolo, Numero ONU e gruppo di imballaggio ai sensi dell'ADR (Accordo Europeo che regola il trasporto di merci pericolose e rifiuti pericolosi su strada pubblica) la corretta gestione prevede:

- Scegliere l'imballaggio idoneo o valutare l'idoneità di una cisterna
- Munirsi delle prescritte etichette di pericolo
- Riportare le specifiche diciture ADR all'interno del Formulario di trasporto rifiuti,
- Stabilire se la spedizione può essere effettuata in esenzione come stabilisce lo stesso Accordo ADR
- Formare il personale coinvolto nella preparazione delle spedizioni,
- Fornire al personale specifiche istruzioni operative,
- Nomina del Consulente ADR.

La gestione dei rifiuti speciali e pericolosi richiede quindi un approccio particolarmente attento per evitare impatti negativi sull'ambiente e sulla salute.

I rifiuti devono essere conservati in strutture appositamente progettate e conformi ai requisiti tecnici più avanzati.

Misure di Sicurezza

- **Contenitori certificati:** L'utilizzo di contenitori ermetici è essenziale per prevenire fuoriuscite di sostanze pericolose.
- **Monitoraggio continuo:** I parametri ambientali come temperatura e pressione devono essere costantemente controllati.
- **Formazione del personale:** Gli operatori devono ricevere una formazione specifica per gestire i rifiuti pericolosi in sicurezza.

La gestione del deposito rifiuti

La normativa di riferimento per la gestione dei centri di stoccaggio e recupero rifiuti speciali, sia pericolosi che non pericolosi si basa principalmente sul Decreto legislativo 152/06, dal D. Legislativo 205/2010, dalla Direttiva Quadro sui Rifiuti (2008/98/CE); dalla Decisione della Commissione UE 2018/1147, e dal Decreto del Presidente del Consiglio dei Ministri 12 Giugno 2023 n° 76 sul l'obbligo di adozione del nuovo Registro Elettronico Nazionale per la Tracciabilità dei Rifiuti (RENTRI).

Il PRGRU, aggiornato con Delibera della Giunta Regionale n. 130 dell'11/02/2025, contiene specifiche disposizioni per la gestione dei rifiuti industriali, inclusi i centri di stoccaggio e recupero, ed è integrato con il Piano Regionale per la Tutela dell'Ambiente (PRTA), che include misure per il miglioramento della gestione dei rifiuti urbani e industriali.

Inoltre si dovrà tenere conto della applicazione Accordo di quanto previsto nella versione 2025 dell' ADR (Accordo Europeo che regola il trasporto di merci pericolose e rifiuti pericolosi su strada pubblica) che previene i rischi collegati alle azioni di carico, scarico e trasporto di sostanze e oggetti pericolosi per le persone e per l'ambiente (compreso i rifiuti pericolosi), e per questo classificate/i a livello internazionale a seconda della loro composizione chimica e della conseguente possibile reazione pericolosa.

I rifiuti in ADR, quindi, sono tutti quei rifiuti (pericolosi e non) che, in base alle sostanze in essi contenute possono essere classificati pericolosi ai fini del trasporto secondo la normativa ADR.

Bisogna specificare che non esiste una corrispondenza fra la categoria dei “rifiuti pericolosi” individuati dal D.Lgs 152/2006 e quelli delle merci pericolose ai sensi dell'accordo ADR. Inoltre è possibile che rifiuti classificati come non pericolosi possano comunque rientrare nella categoria di merci pericolose sottoposte ad ADR. Il motivo è che principalmente non c'è una corrispondenza tra Codici CER e numeri ONU. Il numero ONU è un codice di 4 cifre che identifica univocamente in tutto il mondo un tipo di sostanza pericolosa. A questo codice è associato il tipo di pericolosità della stessa ed una determinata classificazione ADR. Non esistendo quindi un criterio di raffronto diretto fra codici CER e numeri ONU, la classificazione di pericolosità dei rifiuti ai fini del trasporto su strada, con conseguente assegnazione del numero ONU, va effettuata secondo i criteri enunciati nella sottosezione ADR 2.2.x.1. Infatti la sezione 2.1.3 -“Classificazione di materie, comprese le soluzioni e miscele (come preparati e rifiuti), non nominativamente menzionate”- stabilisce che le materie non nominativamente menzionate nell'ADR debbano essere classificate “in funzione del loro grado di pericolo secondo i criteri enunciati nella sottosezione 2.2.x.1 delle diverse classi”. Il o i pericoli presentati da una materia devono essere determinati in base alle sue caratteristiche fisiche, chimiche e proprietà fisiologiche.

Una gestione corretta dei rifiuti richiede l'adozione di procedure operative standardizzate e conformi alle normative vigenti sopra menzionate.

Il **Regolamento CLP** (CE) N. 1272/2008 esclude dalla definizione di sostanze, miscele e articoli, i rifiuti, la cui conseguente classificazione deve essere effettuata in accordo con la Direttiva quadro Rifiuti e altre, il trasporto come merce pericolosa secondo i criteri ADR.

Il **Regolamento CLP** (Classification, Labelling and Packaging) rivisto nel 2024 non si applica direttamente alla gestione dei rifiuti, ma influisce indirettamente su di essa attraverso la classificazione e l'etichettatura delle sostanze chimiche pericolose presenti nei rifiuti. I gestori degli impianti di trattamento rifiuti devono quindi tener conto delle modifiche introdotte dal nuovo CLP (XXI ATP) per classificare correttamente le sostanze chimiche presenti nei rifiuti che gestiscono, e per garantire che le etichette e gli imballaggi

siano conformi alle nuove disposizioni. Pertanto, la classificazione dei rifiuti in quanto tali segue le disposizioni della Direttiva Quadro Rifiuti e altre normative specifiche, ma la classificazione delle sostanze chimiche contenute nei rifiuti segue le regole del CLP.

In dettaglio, il **Regolamento CLP** aggiornato nel 2024, che modifica il precedente Regolamento (CE) n. 1272/2008, introduce nuove regole per la classificazione, l'etichettatura e l'imballaggio delle sostanze e delle miscele chimiche. Questo significa che i gestori degli impianti di gestione rifiuti, che manipolano sostanze chimiche pericolose o che producono rifiuti contenenti tali sostanze, devono:

1. Verificare la classificazione delle sostanze:

devono assicurarsi che le sostanze chimiche presenti nei rifiuti siano classificate correttamente secondo i nuovi criteri del CLP.

2. Adeguare etichette e imballaggi:

le etichette e gli imballaggi dei rifiuti contenenti sostanze pericolose devono essere aggiornati per riflettere le nuove disposizioni del CLP.

3. Formare il personale:

il personale che manipola rifiuti contenenti sostanze pericolose deve essere formato sulle nuove disposizioni del CLP per garantire la corretta gestione e lo smaltimento in sicurezza.

In sintesi, il nuovo CLP 2024 impone ai gestori degli impianti di rifiuti di prestare attenzione alla classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze chimiche pericolose presenti nei rifiuti, al fine di garantire la sicurezza e la corretta gestione dei rifiuti stessi

Impianti e Servizi per il Deposito Rifiuti

Lo smaltimento è considerato l'ultima opzione nella gestione dei rifiuti mentre il recupero rappresenta una scelta più sostenibile per ridurre l'impatto ambientale. Entrambe le tecniche richiedono una pianificazione accurata e l'utilizzo di tecnologie appropriate.

Tipologie di Impianti

Gli impianti di deposito rifiuti giocano un ruolo essenziale nella gestione dei materiali garantendo che ogni fase dallo stoccaggio al recupero o smaltimento venga effettuata in conformità alle normative ambientali e di sicurezza. Questi impianti si distinguono per le loro caratteristiche strutturali e per i servizi offerti e per categorie definite dalla tipologia di rifiuti gestiti e dalle finalità operative.

Tra le principali troviamo:

- **Impianti per rifiuti pericolosi:** Questi impianti sono progettati per trattare materiali ad alto rischio come sostanze chimiche tossiche o rifiuti contenenti amianto. Devono essere dotati di sistemi di contenimento avanzati e monitoraggio continuo.
- **Impianti per rifiuti non pericolosi:** Strutture dedicate a materiali meno rischiosi ma che richiedono comunque una gestione attenta per favorire il recupero e ridurre l'impatto ambientale.
- **Centri di recupero materiali:** Progettati per il trattamento e la valorizzazione dei rifiuti questi centri promuovono il riciclo di metalli, plastica, carta e altri materiali recuperabili.

Caratteristiche Essenziali

Gli impianti devono rispettare rigorosi standard tecnici e operativi per garantire la

sicurezza e l'efficienza:

- Strutture protette contro contaminazioni esterne: Gli impianti devono essere isolati per evitare perdite o dispersioni di sostanze pericolose nell'ambiente circostante.
- Sistemi di tracciabilità integrata: Ogni quantità di rifiuti deve essere monitorata e registrata digitalmente per garantire la trasparenza e il rispetto delle normative.
- Presenza di operatori specializzati: Il personale deve essere formato sulle tecniche di gestione dei rifiuti, sul rispetto delle normative e sulle procedure di emergenza.

Tecnologie Avanzate negli Impianti

- Tecnologie di filtrazione avanzate: progettate per contenere e ridurre al minimo le emissioni nell'ambiente.
- Sensori per il monitoraggio ambientale in tempo reale.
- Software di gestione per ottimizzare la tracciabilità e il controllo delle operazioni.

2 GESTIONE DEI RIFIUTI

La CEMAR S.r.l. ha come obiettivo di perseguire un livello di eccellenza nella gestione dei rifiuti per ottenere un coefficiente di recupero effettuato in sicurezza nel rispetto di tutte le norme cogenti di riferimento.

Per raggiungere questo obiettivo ha predisposto rigide operazioni di controllo della qualità d'ingresso dei rifiuti conferiti presso i propri impianti con procedure di accettazione che ne impediscono l'ingresso a rifiuti che possano generare scarti da avviare a smaltimento al di sopra del 5% in massa di rifiuti recuperabili.

2.1 MODALITA' DI GESTIONE

In fase di esercizio, la responsabilità della gestione operativa dell'impianto è affidata ad un **direttore tecnico**, opportunamente formato e che abbia superato le verifiche di idoneità previste dall'art. 13, comma 1, del decreto del Ministero dell'Ambiente e della Tutela del Territorio e del Mare 3 giugno 2014, n. 120, cui spettano i compiti di controllo a partire dalla fase di accettazione dei carichi nell'impianto, fino alla fase di trasporto all'eventuale successivo impianto di destinazione.

Il direttore tecnico, che deve essere sempre presente in impianto, assicura, ovvero collabora con il responsabile del servizio di prevenzione e protezione (laddove tali figure non siano coincidenti) affinché nella gestione operativa delle attività presso l'impianto sia data attuazione a tutte le disposizioni di sicurezza previste dalla norma specifica di settore.

2.1 Procedure di conferimento ed accettazione

Le procedure di conferimento e accettazione sono volte alla verifica della compatibilità dei rifiuti in ingresso con gli atti autorizzativi in essere e con le operazioni di trattamento in essi previste; l'accettazione di ogni singolo conferimento presso l'impianto è pertanto subordinata alle seguenti condizioni:

In particolare, il **direttore tecnico deve assicurare e verificare** che:

- prima della ricezione dei rifiuti all'impianto sia verificata l'accettabilità degli stessi

mediante le seguenti procedure:

- a) sia acquisito il relativo formulario di identificazione o scheda RENTRI e/o di idonea certificazione analitica riportante le caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti;
 - b) qualora si tratti di rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato D alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 preveda un EER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, lo stesso potrà essere accettato solo previa verifica della "non pericolosità altrimenti a seconda dei casi o si accetta con riserva facendo effettuare le opportune analisi di caratterizzazione modificando il EER sul FIR, dando comunicazione al cliente, oppure si respinge il carico al mittente.
- Qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelle che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto (singolo produttore), nel qual caso la verifica deve essere almeno semestrale.

Inoltre il **Direttore Tecnico assicura e verifica** che:

- in ingresso all'impianto siano accettati solo i carichi compatibili con la capacità autorizzata in termini di trattamento e stoccaggio;
- sia comunicato alla Provincia l'eventuale respingimento del carico di rifiuti entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione o della scheda RENTRI,
- le relative registrazioni delle relative operazioni sul Registro Elettronico di Tracciabilità dei Rifiuti di carico e scarico siano effettuati in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del D.Lgs 152/06 e nel rispetto delle prescrizioni emanate dal competente Ente gestore del catasto;
- le operazioni di scarico e di stoccaggio dei rifiuti siano condotte in modo da evitare emissioni diffuse. I rifiuti liquidi devono essere stoccati nei serbatoi ad essi dedicati, movimentati in circuito chiuso; non sono ammessi travasi da tubazioni "mobili";
- la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, siano effettuate in condizioni di sicurezza, evitando:
 - a) la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - b) l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - c) per quanto possibile, rumori e molestie olfattive;
 - d) di produrre degrado ambientale e paesaggistico;
 - e) il mancato rispetto delle norme igienico - sanitarie;
 - f) ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività;
- siano adottate tutte le cautele per impedire il rilascio di fluidi pericolosi e non pericolosi, la formazione degli odori e la dispersione di aerosol e di polveri; al riguardo i contenitori in deposito (rifiuti) in attesa di trattamento, devono essere mantenuti chiusi;
- le superfici scolanti siano mantenute in idonee condizioni di pulizia, tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e delle acque di lavaggio delle aree esterne;
- in caso di sversamenti accidentali la pulizia delle superfici interessate sia eseguita

immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o polverulenti o liquidi. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia devono essere smaltiti congiuntamente ai rifiuti in stoccaggio;

- sia effettuata, almeno semestralmente, la periodica pulizia/manutenzione dei manufatti di sedimentazione e di disoleazione e della rete di raccolta delle acque meteoriche;
- i rifiuti da sottoporre a eventuale trattamento all'interno dell'impianto, ovvero da avviare a impianti terzi, siano contraddistinti da un codice E.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso e siano stoccati per categorie omogenee nelle rispettive aree dedicate dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni di legge e alle modalità indicate negli atti autorizzativi, per evitare incidenti dovuti alla possibile reazione di sostanze tra loro incompatibili e come misura per prevenire l'aggravarsi di eventuali eventi accidentali;
- nella fase di abbancamento dei rifiuti nelle aree dedicate dell'impianto, non vengano effettuate miscele se non quelle espressamente previste dalla legge ed autorizzate. E' vietato miscelare categorie diverse di rifiuti pericolosi di cui all'allegato G dell'allegato alla Parte Quarta del d.lgs. 152/06, ovvero di rifiuti pericolosi con rifiuti non pericolosi. Trattandosi di impianto di solo stoccaggio è comunque vietata la miscelazione di rifiuti aventi natura, stato fisico e/o EER diversi;
- qualora lo stoccaggio dei rifiuti avvenga in cumuli, le altezze di abbancamento siano commisurate alla tipologia di rifiuto per garantirne la stabilità; ai fini della sicurezza, le altezze di abbancamento non potranno superare i 3 metri, o comunque i limiti previsti dalle specifiche norme di riferimento;
- i fusti e le cisternette contenenti i rifiuti non devono essere sovrapposti per più di 3 piani ed il loro stoccaggio deve essere ordinato, prevedendo appositi corridoi d'ispezione per consentire il passaggio di personale e mezzi anche al fine di evitare la propagazione di eventuali incendi e facilitare le operazioni di spegnimento;
- i rifiuti infiammabili siano stoccati in conformità con quanto previsto dalla normativa vigente in materia;
- la viabilità e la relativa segnaletica all'interno dell'impianto sia adeguatamente mantenuta, e la circolazione opportunamente regolamentata;
- gli accessi a tutte le aree di stoccaggio siano sempre mantenuti sgomberi, in modo tale da agevolare le movimentazioni;
- la recinzione e la barriera interna di protezione ambientale siano adeguatamente mantenute, avendo cura di tagliare le erbe infestanti e di rimuovere eventuali rifiuti accumulati per effetto eolico o anche altre cause;
- la movimentazione dei rifiuti all'interno dell'impianto avvenga nel rispetto degli opportuni accorgimenti atti a evitare dispersione di rifiuti e materiali vari, nonché lo sviluppo di polveri e, in particolare:
 - a) i sistemi di trasporto di rifiuti soggetti a dispersione eolica sono caratterizzati o provvisti di nebulizzazione;
 - b) i sistemi di trasporto di rifiuti liquidi sono provvisti di sistemi di pompaggio o mezzi idonei per fusti e cisternette;
 - c) i sistemi di trasporto di rifiuti fangosi sono scelti in base alla concentrazione di sostanza secca del fango stesso.
- i macchinari e mezzi d'opera siano in possesso delle certificazioni di legge e oggetto di periodica manutenzione secondo le scadenze prescritte;
- il personale operativo nell'impianto sia formato e dotato delle attrezzature e

- dei sistemi di protezione specifici in base alle lavorazioni svolte;
- tutti gli impianti siano oggetto di verifica e controllo periodico, per assicurarne la piena efficienza

Con riferimento alle tempistiche di stoccaggio dei rifiuti ed alla loro successiva destinazione si precisa che:

- i rifiuti non pericolosi sui quali viene operata la messa in riserva (R13) devono essere destinati ad impianti di recupero di terzi entro massimo sei (6) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto;
- i rifiuti sui quali viene operato il deposito preliminare (D15) devono essere avviati alle successive operazioni di smaltimento entro massimo dodici (dodici) mesi dalla data di accettazione degli stessi nell'impianto;
- i rifiuti in uscita dall'impianto, accompagnati dal formulario di identificazione, devono essere conferiti a soggetti autorizzati per il recupero o lo smaltimento finale, escludendo ulteriori passaggi ad impianti di stoccaggio, se non strettamente collegati agli impianti di recupero di cui ai punti da R 1 a R 12 dell'allegato C relativo alla Parte Quarta del D.Lgs. 152/06 o agli impianti di smaltimento di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B relativo alla Parte Quarta del D. Lgs.152/06 . Per impianto strettamente collegato si intende un impianto dal quale, per motivi tecnico/commerciali, devono obbligatoriamente transitare i rifiuti perché gli stessi possano accedere all'impianto di recupero/smaltimento finale.

Figura 2 – Schema gestione rifiuti

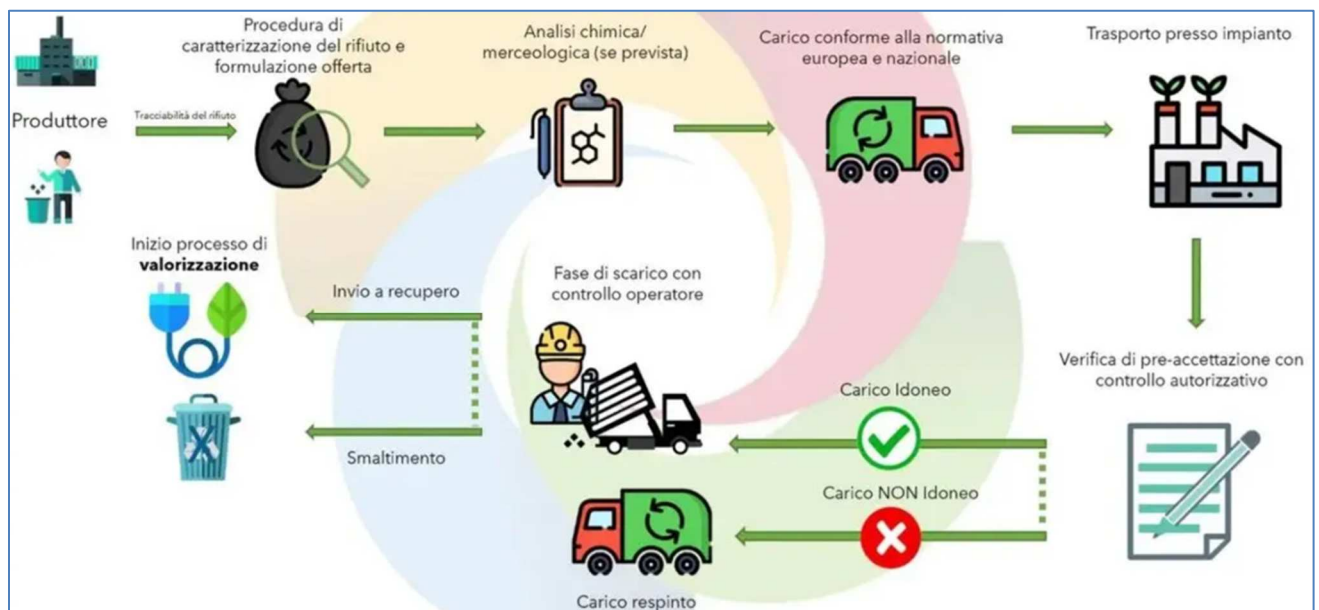
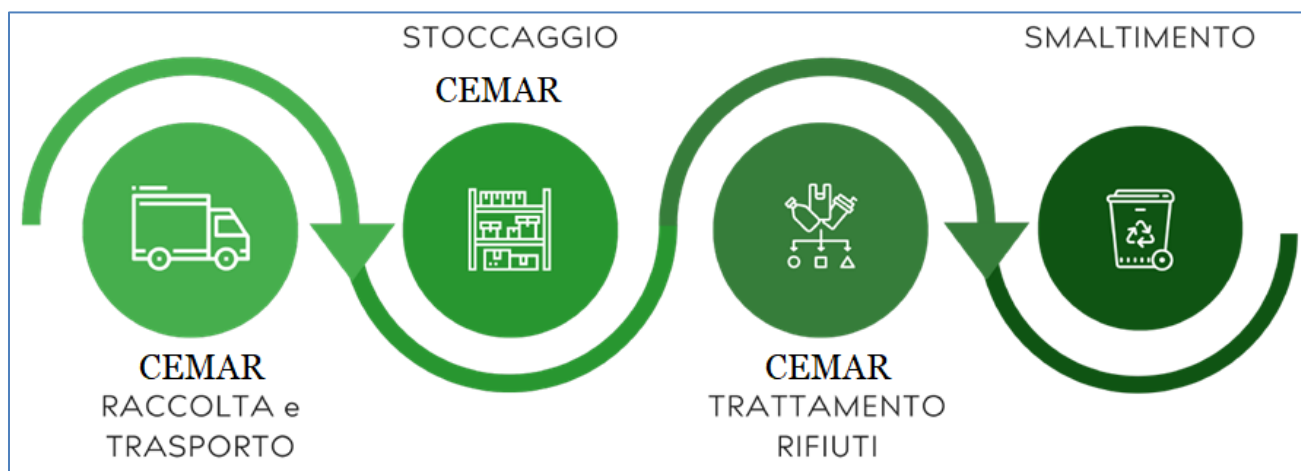


Figura 3 – Schema attività svolta CEMAR



2.2 Gestione delle emergenze.

Qualora si verifichi un incidente, ovvero un incendio, devono essere avviate con la massima tempestività tutte le attività previste nel piano di emergenza appositamente redatto.

2.3. Verifica della gestione delle aree del deposito autorizzate

Giornalmente o mensilmente, secondo procedura attribuita ad ogni area di Deposito Preliminare (D15) o Messa in Riserva (R13), secondo quanto stabilito dal Direttore Tecnico verranno controllate, da apposito personale addestrato e qualificato, le conformità delle aree adibite a Deposito Preliminare/Messa a Riserva (vedi Tab. 1), secondo la dislocazione indicata nella Pianta Depositi Rifiuti riportata in **allegato ...**, controllandone anche la presenza dell'identificativo della segnaletica adeguata nel rispetto delle prescrizioni definite dalla autorizzazione AIA. Gli operatori controlleranno giornalmente che tutto sia stato predisposto anche secondo quanto previsto dal regolamento CLP relativo alla gestione ed etichettatura delle sostanze pericolose e che tutto soprattutto si svolga nel rispetto delle norme igieniche e di sicurezza del caso.

Trimestralmente verranno effettuate delle verifiche più approfondite espressamente sulle aree di stoccaggio rifiuti allo stato liquido e sui contenitori che li contengono (silos, contenitori stagni con bacino di contenimento). Vedi Tab 2.

TABELLA 1 - MONITORAGGIO DELLE AREE DI DEPOSITO PRELIMINARE D15)/MESSA IN RISERVA (R13) PER I RIFIUTI IN ENTRATA

Area e modalità di stoccaggio	Coordinate ETRS 1989	Data di controllo	Codici EER presenti	Quantità presente (t o m3)	Frequenza (giornaliera o mensile)	Modalità di registrazione
Area D1-xxxxx	xxx	xx/xx/xx	xxxxx	xxx	Giornaliera/ mensile	Cartacea/ elettronica

TABELLA 2 - VERIFICA STATO AREE DEPOSITO TEMPORANEO, DEPOSITO PRELIMINARE (D15) O MESSA IN RISERVA (R13) DELLE AREE DEI RIFIUTI IN ENTRATA

Stoccaggio	modalità di controllo stato di stoccaggio	Frequenza controllo e registrazione dati	Modalità di registrazione
Aree di stoccaggio esterne (per rifiuti allo stato solido)	Controllo visivo	Trimestrale	Registro trimestrale su registro di gestione interno
Arre di stoccaggio rifiuti allo stato liquido in contenitori stagni con bacino di contenimento	Controllo visivo della tenuta contenitori dei rifiuti e del bacino di contenimento	Trimestrale	Registro trimestrale su registro di gestione interno

2.4 Verifiche e criteri di accettazione e di respingimento dei carichi di rifiuto

In questo paragrafo verranno descritte le modalità operative delle verifiche delle accettazioni e dei respingimenti e di conseguenza delle responsabilità per la gestione degli accessi per le operazioni di scarico e carico presso gli impianti della CEMAR S.a.S. sita in Contrada Roccaccannuccia nel territorio comunale di Nardò (LE).

2.4.1 Verifiche accettazione dei rifiuti

PRE ACCETTAZIONE

L'attività di omologa per i rifiuti che possono essere conferiti presso l'impianto si realizza attraverso le attività di qualifica dei Produttori ed attraverso il controllo, svolto nelle diverse fasi di gestione dei rifiuti, dei materiali conferiti all'impianto provenienti dagli stessi Produttori.

Qualora il flusso preveda il passaggio tra più impianti (nel rispetto delle limitazioni normative/autorizzative) dovrà essere garantito il trasferimento di tutte le informazioni.

La qualificazione dei Produttori procede attraverso:

- l'esame degli eventuali atti autorizzativi in possesso del Produttore;

- l'esame di documenti e certificati forniti dal Produttore che fa richiesta di conferimento dovranno contenere: l'indicazione dei dati del produttore, dell'insediamento produttivo, della tipologia di rifiuto (codice EER), la quantità stimata e modalità di confezionamento (big bags, fusti, cassoni, ecc.) e nel caso di quanto deve essere necessario per effettuare un trasporto ADR.
- In casi particolari verrà effettuato un sopralluogo presso il sito del Produttore da parte di personale incaricato da Gestore per verificare la conformità con quanto dichiarato. Le risultanze del sopralluogo devono essere registrate su modulistica adottata dall'impianto.

L'attività di caratterizzazione/omologa viene periodicamente riesaminata:

- ogni dodici mesi con l'acquisizione della dichiarazione, da parte del Produttore, di non modifica delle condizioni operative di produzione del rifiuto attraverso la redazione di un nuovo "Rapporto di Verifica" e/o della Scheda di Caratterizzazione;
- con il controllo puntuale a campione, presso l'impianto, di un conferimento di rifiuti.
- Se ritenuto utile con un sopralluogo da parte di un incaricato.
- la verifica del materiale al primo conferimento.

Nel caso in cui nelle attività di caratterizzazione e controllo successive alla verifica di accettabilità preliminare siano rilevate delle non conformità rispetto a quanto previsto dalle norme di riferimento, potranno essere decisi dal Gestore provvedimenti di "richiamo" graduati a seconda della gravità della non conformità rilevata fino alla sospensione del ritiro di rifiuti; in questo caso il fornitore viene sottoposto ad una nuova attività di omologa, eventualmente con l'effettuazione di una verifica ispettiva presso la sede.

Solo a valle dell'esito positivo della nuova verifica possono essere ripresi i conferimenti di materiale da parte del Produttore riesaminato.

A valle dell'esito positivo di tutte le verifiche, il Gestore dovrà archiviare in formato elettronico tutta la documentazione relativa al rifiuto in ingresso.

ACCETTAZIONE

Le verifiche in fase di accettazione vengono effettuate per ogni conferimento di rifiuto in diverse fasi:

- 1) Controllo visivo e documentale del rifiuto all'ingresso del mezzo in impianto
- 2) Controllo radiometrico all'ingresso del mezzo in impianto
- 3) Controllo allo scarico del rifiuto nelle aree adibite

1) Controllo visivo e documentale del rifiuto all'ingresso del mezzo in impianto

All'ingresso del mezzo deve essere verificata la sostanziale corrispondenza del rifiuto caricato alle caratteristiche del codice EER attribuito dal produttore e riportato sul formulario, e deve essere verificato, ove possibile, che il rifiuto sia privo di sostanze e/o materiali estranei e/o non trattabili dall'impianto.

In caso di rinvenimento di tali materiali sulla parte visibile del carico, fatte salve eventuali inclusioni che si possono valutare come non intenzionali e inevitabili, il carico, qualora non risulti possibile una sua corretta gestione, dovrà essere respinto e sul formulario dovrà essere barrata la voce "carico respinto".

Nel caso in cui la non conformità sia costituita da singoli elementi, facilmente isolabili dal

resto del carico, il respingimento sarà parziale e riguarderà solo la parte di rifiuto non conforme.

Il carico non conforme parziale o totale dovrà essere gestito come **RIFIUTO NON CONFORME**.

2) Controllo radiometrico all'ingresso del mezzo in impianto

Il controllo radiometrico viene effettuato sui carichi in ingresso, in accordo a quanto previsto dal D.lgs. 17 marzo 1995, n. 230, dal D.lgs. 1° giugno 2011 n. 100 e dall'ordinanza del Presidente della Regione Lombardia n. 57671 del 20 giugno 1997.

I controlli potranno essere effettuati con portale radiometrico e/o con strumentazione portatile.

L'impianto è in possesso di una procedura di verifica radiometrica che attesti le modalità dei controlli, le periodicità di validazione dello strumento di misura e rilevazione, il nominativo dei referenti formati al controllo e le modalità di registrazione delle evidenze dei controlli eseguiti. Tale procedura prevede altresì la gestione di eventuali rinvenimenti di rifiuti radioattivi e/o ritrovamenti di sorgenti orfane al fine garantire la tutela della salute delle persone e dell'ambiente. Altresì l'individuazione del luogo di quarantena; è prevista una specifica convenzione con un'Azienda specializzata nel ritiro e smaltimento di rottami metallici contaminati da sostanze radioattive e/o sorgenti.

La procedura è redatta e validata da un esperto qualificato in radioprotezione.

L'esito dei controlli è registrato.

Il carico che evidenzia problemi di radioattività non può essere respinto.

3) Controllo allo scarico del rifiuto nelle aree adibite

Allo scarico dei rifiuti si effettua un secondo controllo visivo; al momento dello scarico, infatti, sostanze o materiali che erano all'interno del carico possono, affiorare dal cumulo di scarico ed essere più facilmente individuati e riconosciuti. Le modalità di tale controllo saranno diverse in funzione delle diverse situazioni operative, ad esempio per le modalità di scarico (mediante ribaltamento, a mezzo ragno, ecc.) o per tipologia e provenienza del rifiuto.

Nel caso si evidenzi la presenza di materiali tecnicamente non trattabili in frantumazione questi devono essere separati nel rispetto delle norme di sicurezza e gestiti come carichi non conformi.

In relazione ai molteplici codici EER in ingresso all'impianto, l'identificazione è apposta su ogni singolo collo (big bags, pallets, cisternette, ecc.) in entrata.

La tabella seguente identifica le diverse aree di stoccaggio con le corrispondenti tipologie di rifiuto.

TABELLA 3 – IDENTIFICAZIONE AREE STOCCAGGIO PER LE DIVERSE TIPOLOGIE DI RIFIUTO

Settore	Tipologie	D/R	Pericolosità	Stato
1	Carta e cartone	R12 R13	NO	Solido
2	Metalli ferrosi	R12 R13	NO	Solido
3	Metalli non ferrosi	R12 R13	NO	Solido
4	Cavi elettrici	R12 R13	NO	Solido
5	Ingombranti	D13 D15	NO	Solido
6 a	Vetro	R13	NO	Solido
6 b	Plastica	R12 R13	NO	Solido
6 c	Pneumatici	R12 R13	NO	Solido
6 d	Legno	R12 R13	NO	Solido
6 e	Altri rifiuti	D15	NO	Solido
7 a	Plastica	R12 R13	NO	Solido
7 b	Inerti	R13 D15	NO	Solido
7 c	Tessili	R13	NO	Solido
7 d	Batterie e accumulatori	R13	NO	Solido
7 e	Apparecchiature fuori uso	R13	NO	Solido
7 f	Assorbenti, materiali filtranti	D13 D15	NO	Solido
7 g	Pitture, vernici di scarto	D15	NO	Solido
7 h	Imballaggi misti	R12 R13 D13 D15	NO	Solido
7 m	Liquidi antigelo	R13 D15	NO	Liquido
7 n	Serbatoi	R12 R13	NO	Solido
8 a	Imballaggi con sostanze pericolose	R12 R13	SI	Solido
8 b	Imballaggi metallici	R12 R13	SI	Solido
8 c	Assorbenti, materiali filtranti	R12 R13	SI	Solido
8 d	Filtri dell'olio	R13	SI	Solido

8 e	Liquido per freni	R13	SI	Liquido
8 f	Liquido antigelo	R13	SI	Liquido
8 g	Componenti pericolosi	R12 – R13	SI	Solido
8 h	Batterie al piombo	R13	SI	Solido
8 i	Batterie al nichel	R13	SI	Solido
8 m	Altri materiali isolanti	D15	SI	Solido
8 n	Oli e grassi	R12 R13	SI	Solido Liquido
8 p	Batterie e accumulatori	R13	SI	Solido
8 q	Rifiuti contenenti olio	D15	SI	Liquido
9 a	Oli soggetti a miscelazione	R12 R13	SI	Liquido
9 b	Altri oli per motori	R13	SI	Liquido
10	Oli isolanti contenenti PCB	D15	SI	Liquido
11	Altre emulsioni	D13 D15	SI	Liquido
12	Oli vegetali	R12 R13	SI	Liquido
13	Oli vegetali	R12 R13	SI	Liquido

Al fine di prevenire corresponsabilità per il reato di illecita gestione di rifiuti in concorso con coloro che li hanno conferiti ricapitolando vengono eseguiti i seguenti controlli:

TABELLA 4 – PROCEDURA ACCETTAZIONE RIFIUTI IMPIANTO

N°	CONTROLLO	POSITIVO	NEGATIVO (CARICO RESPINTO)
1	Controllo completezza ed esattezza dei dati riportati sul formulario rifiuti		
2	Verifica congruenza targhe autorizzate provvedimento di iscrizione del trasportatore all'Albo Nazionale Gestori Ambientali		
3	Verifica scadenza del provvedimento di iscrizione del trasportatore all'Albo Nazionale Gestori Ambientali		
4	Verifica Codice Cer indicato sul Fir con provvedimento di iscrizione del		

N°	CONTROLLO	POSITIVO	NEGATIVO (CARICO RESPINTO)
	trasportatore all'Albo Nazionale Gestori Ambientali facendo attenzione alle categorie di iscrizioni possedute (Cat.1 (urbani, Cer 20....); Cat. 4 (non pericolosi); Cat. 5 (pericolosi)		
5	Verifica eventuale assoggettamento alla disciplina ADR per talune tipologie di rifiuti pericolosi e acquisisci licenza		
6	Verifica e acquisisci licenza C/T dei trasportatori		
7	Verifica e acquisisci licenza C/P dei trasportatori e verifica le classi di merci che possono essere trasportate dallo stesso		
8	Acquisisci il libretto dell'automezzo al fine di verificare la portata dello stesso		
9	Verifica e acquisisci busta paga dell'autista		
10	Verifica la congruenza di omologa del Codice EER con quanto dichiarato sul Formulario rifiuti. Se vi è contemporaneità di più rifiuti all'interno dello stesso carico, verificare e acquisire tutti i Fir per ogni singolo codice Cer e verificare la separazione degli stessi onde evitare miscelazione dei rifiuti.		
11	Per i codici Cer pericolosi acquisire le analisi al fine di determinare eventuali classi di pericolo		
12	Verificare la data di partenza del trasporto per eventuali anomalie da giustificare nello spazio riservato alle annotazioni.		
13	Verificare la provenienza del materiale con particolare attenzione: > Per i produttori acquisire Visura Camerale al fine di verificare il codice Ateco corrispondente alla reale produzione del rifiuto, inoltre fare attenzione ai quantitativi ricevuti dai produttori in quanto per la gestione del deposito temporaneo sono ammessi massimo 30 mc per i rifiuti non pericolosi e 10 mc per i rifiuti pericolosi; > Per i detentori autorizzati, acquisire l'autorizzazione allo stoccaggio e verificare il codice Cer se posseduto, inoltre per i rifiuti ricevuti in R13 acquisire dichiarazione di provenienza al fine di evitare ulteriori passaggi in R13 tra impianti		

N°	CONTROLLO	POSITIVO	NEGATIVO (CARICO RESPINTO)
	adibiti alla gestione dei rifiuti se non strettamente connessi ad operazioni di recupero		
14	Per i rifiuti appartenenti alla categoria dei rottami, effettuare il controllo radiometrico su ogni carico		
15	“Consigliabile” fotografare gli automezzi sul fronte, sul retro e sul carico trasportato al fine di tutelare eventuali contestazioni e illeciti in una fase successiva		

2.4.2 Gestione del carico non conforme

Qui di seguito vengono descritte le operazioni che, secondo la particolarità del caso verranno messe in atto per effettuare la gestione di un carico di rifiuti non conforme alle specifiche del nostro impianto:

- In caso di verifica della non conformità delle caratteristiche del rifiuto al codice EER attribuito, se il rifiuto non rientra tra quelli autorizzati presso l'impianto di trattamento, si provvede a ricaricare il mezzo ed a respingere l'intero carico al produttore/detentore, segnando sul formulario di trasporto del carico ricevuto che lo stesso è stato respinto seguendo le procedure di rintracciabilità previste con le procedure RETRI (Registro Elettronico Rintracciabilità Rifiuti).
- Se la non conformità riguarda solo una parte identificabile del carico, è possibile respingere la sola parte non conforme (respingimento parziale). In questo caso dovrà essere prevista una specifica annotazione sul registro di carico scarico in corrispondenza del carico accettato; il formulario dovrà riportare l'evidenza del respingimento parziale e la tracciabilità.
- Sarà inoltrata comunicazione all'Autorità competente in merito al respingimento totale o parziale del carico. In caso di anomalia radiometrica dovrà essere data comunicazione a tutti gli Enti previsti dalla procedura inerente alla sorveglianza radiometrica nonché all'Autorità competente in materia di autorizzazione (AIA).
- Questa possibilità è percorribile qualora il mezzo di trasporto che ha effettuato la consegna del carico sia ancora presente nell'impianto di trattamento e le caratteristiche del materiale scaricato non siano tali da comportare con il trasporto un pericolo grave di incidente (esempio: munizioni inesplose, sorgenti radioattive, ecc.).
- In caso di accettazione parziale e respingimento parziale del rifiuto nel relativo FIR e nel Registro Elettronico (RENTRI) dovrà essere indicata sia la quantità che è stata accettata sia la motivazione che ha portato al parziale respingimento (ad es. rifiuto non conforme al codice EER attribuito). Sarà poi onere del produttore del rifiuto respinto, una volta ripreso in carico, procedere ad una nuova classificazione dello stesso.
Sul Registro di Carico e Scarico Elettronico della CEMAR andrà annotato solamente il quantitativo di rifiuto effettivamente accettato.
- Nel caso non sia possibile respingere il carico, nel rispetto delle norme di sicurezza, il rifiuto non tecnicamente trattabile presso l'impianto dovrà essere adeguatamente caratterizzato e successivamente avviato a trattamento presso impianti terzi

autorizzati, registrando tutte queste operazioni sul registro di carico e scarico.

Durante la permanenza nell'impianto dovrà essere depositato in aree di segregazione appositamente allestite, consentendo la sua rintracciabilità all'interno dell'impianto.

E' opportuno segnalare che le aree di segregazione sono munite di copertura e pavimentate (impermeabili) e sono contrassegnate con apposita segnaletica che evidenzia in modo inequivocabile la qualifica di rifiuto in attesa, la natura del materiale, la sua classificazione e le eventuali caratteristiche di pericolo

Nel caso invece della Gestione dei rifiuti diversi dall'omologa ma compatibili con le specifiche di accettazione dell'impianto vengono effettuate queste operazioni di verifica:

- Nel caso si evidenzia la presenza di materiali diversi da quelli indicati nel FIR ma trattabili dall'impianto, verrà valutato di trattare comunque i rifiuti che devono essere separati ed avviati alle specifiche aree di deposito.
- Verrà riportata annotazione sul Registro di carico e scarico elettronico (RENTRI) in corrispondenza della registrazione del carico in ingresso.
- La presenza di tali materiali diversi sarà segnalata al produttore per le necessarie ulteriori verifiche amministrative e la criticità potrà essere gestita a livello contrattuale.

3 STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

La presente procedura indica i criteri operativi e gestionali riferiti in particolare a:

- ✓ stoccaggi di rifiuti ai sensi dell'articolo 183, lett. aa) del d.lgs. n. 152 del 2006, effettuati presso impianti che effettuano esclusivamente operazioni R13 (Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 dell'allegato C alla parte quarta del d.lgs. n. 152 del 2006) e D15 (Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 dell'allegato B alla parte quarta del d.lgs. n. 152 del 2006), e che quindi inviano i rifiuti ivi depositati ad altri impianti di destinazione finale (recupero o smaltimento);
- ✓ stoccaggi di rifiuti ai sensi dell'articolo 183, lett. aa) del d.lgs. n. 152 del 2006, in ingresso presso impianti che li sottopongono ad ulteriori operazioni di gestione riconducibili ai punti da R1 a R12 dell'allegato C alla parte quarta del d.lgs. n. 152 del 2006, ovvero ai punti da D1 a D14 dell'allegato B alla parte quarta del d.lgs. n. 152 del 2006;
- ✓ stoccaggi o raggruppamenti di rifiuti comunque denominati, intermedi tra due o più fasi di trattamento, svolte nell'ambito del medesimo impianto di gestione dei rifiuti;
- ✓ stoccaggi di rifiuti prodotti all'esito del trattamento, in attesa o già sottoposti all'eventuale caratterizzazione, per il successivo avvio verso le opportune destinazioni finali.

3.1 Stoccaggio dei rifiuti solidi

I rifiuti solidi sono suddivisi per tipologia e per codice EER.

Possono essere avviati tal quali agli impianti di smaltimento/recupero operazioni (D15/R13) o preventivamente sottoposti alle operazioni di smaltimento D13 o di recupero R12.

I rifiuti solidi ritirati presso il centro che non necessitano di alcuna successiva lavorazione, vengono generalmente riconfezionati, suddivisi per codice, e stoccati in idonei contenitori fino al loro riempimento e quindi inviati periodicamente, e comunque con frequenza non superiore all'anno, agli impianti di smaltimento/recupero, previa omologazione, secondo le metodiche richieste dagli impianti a cui sono destinati.

Nei casi in cui l'autorizzazione consenta di gestire una determinata tipologia di rifiuto sia in R che in D, la scelta della filiera verrà eseguita sulla base delle seguenti priorità:

1. privilegiare il recupero di materia gestendo in maniera separata e in filiera "R" flussi selezionati che per caratteristiche merceologiche, siano altamente valorizzabili e destinabili ad impianti autorizzati al recupero finale effettivo;
2. qualora la qualità del rifiuto non consenta di rientrare nel caso 1 precedente, privilegiare il recupero di energia, gestendo il rifiuto comunque in filiera "R" ed indirizzandolo ad impianti autorizzati alla termodistruzione con recupero energetico;
3. qualora non ci sia la possibilità della valorizzazione energetica descritta al caso 2, quale soluzione estrema il rifiuto verrà gestito in filiera "D" ed indirizzato ad impianti autorizzati di termodistruzione senza recupero energetico o impianti di discarica autorizzati.

La procedura tipologica di gestione dei rifiuti solidi prevede la seguente sequenza:

- verifica delle caratteristiche merceologiche del rifiuto prima del conferimento, secondo le

- procedure di omologa definite;
- programmazione di una serie di conferimenti coerenti con la destinazione successiva (R o D);
- scarico nell'area preposta per confermare la qualità del rifiuto e per procedere all'eventuale disimballaggio (operazione R12 o D13, a seconda della successiva destinazione del rifiuto),
- trasferimento eventuale nell'area scoperta di triturazione/pressatura e riduzione volumetrica (per le sole tipologie previste) conseguente (operazione R12 o D13);
- trasferimento del rifiuto (eventualmente triturato/pressato) nel settore dedicato ed eventuale raggruppamento con rifiuti già sottoposti ad analoga operazione.

3.2 Stoccaggio dei rifiuti liquidi

Anche questi rifiuti sono stoccati in aree o serbatoi dedicati in ragione della loro caratterizzazione (pericoloso/non pericoloso) e del codice EER.

I rifiuti liquidi possono essere sottoposti ad operazioni di smaltimento D15, D13 o recupero R13, R12 in riferimento alla specifica tipologia.

I rifiuti liquidi costituiti da oli minerali e vegetali esausti possono essere conferiti in stabilimento tramite autocisterne, nel qual caso sono destinati direttamente ai serbatoi 9÷13, a seconda del codice EER. Tale operazione:

- può essere di mera messa in riserva R13 o deposito preliminare D15, nel qual caso viene eseguito un mero “accorpamento”;
- oppure può comportare una miscelazione, in deroga (ad es. nel serbatoio n° 9a), nel rispetto delle regole e test di miscelazione indicate nel “Protocollo delle Miscelazioni”.

I rifiuti liquidi (liquidi antigelo, liquidi per freni) possono altresì essere conferiti in stabilimento in colli, nel qual caso, siano essi destinati allo smaltimento che al recupero, possono essere gestiti con differenti modalità operative a seconda della tipologia merceologica, della caratterizzazione e delle classi di pericolo corrispondenti.

3.3 Caratteristiche dei contenitori per lo stoccaggio dei rifiuti non pericolosi e pericolosi

Per garantire che lo stoccaggio dei rifiuti sia gestito correttamente e conforme alla normativa, presso l'impianto sono utilizzati, se necessari contenitori adeguati, sicuri, resistenti e progettati per prevenire perdite, fuoriuscite o danni. In particolare modo per i rifiuti pericolosi, sottoposti a normativa ADR sono utilizzati di imballaggi specifici con omologazioni UN con adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche e alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti contenuti, questo che si tratti di recipienti fissi o mobili compresi vasche e bacini di contenimento.

Ogni contenitore riporta un'etichetta che indica chiaramente il codice EER (elenco Europeo dei Rifiuti), la data di inizio del deposito e, se necessario, eventuali indicazioni relative alla pericolosità del contenuto. L'etichettatura è essenziale per garantire la tracciabilità dei rifiuti e una gestione corretta.

4 USCITA DEI RIFIUTI DAL CENTRO

I rifiuti presenti presso l'impianto vengono avviati, con cadenza non superiore ad un anno, ad impianti esterni di smaltimento e/o recupero.

A seconda di quanto richiesto dalle procedure di questi ultimi, il rifiuto, prima di lasciare il Centro, è correttamente omologato e confezionato.

L'uscita dal centro è preceduta da:

- verifica della validità dell'omologa presso l'impianto di destinazione, quando necessaria;
- pesatura;
- compilazione del FIR per le parti di spettanza, e documentazione annessa

TABELLA 5 – CLASSIFICAZIONE E AMMISSIBILITA' RIFIUTI IMPIANTO PRODOTTI

Tipologia di intervento	Parametri	Frequenza	Modalità di registrazione
<i>Caratterizzazione e classificazione ai sensi del Decreto MiTE n. 47 del 09/08/2021</i>	<i>I parametri da ricercarsi devono essere correlati al processo che ha generato il rifiuto e alle sostanze pericolose utilizzate</i>	<i>Annuale e ad ogni modifica del ciclo produttivo o delle sostanze utilizzate che potrebbero influire sulla pericolosità del rifiuto prodotto</i>	<i>A cura del gestore sul portale RENTRI</i> <i>Archiviazione certificati analitici e inserimento in una relazione annuale di una valutazione su accertamenti effettuati sui rifiuti prodotti</i>
<i>Analisi chimica per verifica conformità impianto destino</i>	D.Lgs 36/03, così come modificato dal D.Lgs 121/2020, DM 5/2/98 o comunque quelli richiesti dall'impianto di smaltimento	Almeno annuale o con frequenza richiesta dal destinatario	

4.1 Procedure di lavorazione

Le operazioni di smaltimento e recupero dei rifiuti sono processi chiave nella gestione dei rifiuti, finalizzati a ridurre l'impatto ambientale e promuovere l'uso sostenibile delle risorse. Queste operazioni sono regolate da normative specifiche che stabiliscono come i rifiuti devono essere trattati, valorizzati e, quando possibile, reincorporati nel ciclo produttivo.

Operazioni di Smaltimento: si riferiscono a tutte quelle pratiche che hanno l'obiettivo di eliminare i rifiuti. Questo può includere il deposito in discarica, l'incenerimento senza recupero di energia o altri metodi che non prevedono il riutilizzo dei materiali. Lo smaltimento è considerato l'ultima opzione nella gerarchia dei rifiuti, da adottare solo quando non è possibile applicare altre soluzioni più sostenibili come il riutilizzo, il riciclaggio o il recupero.

Operazioni di Recupero: mirano a riutilizzare, riciclare o recuperare materiali o energia dai rifiuti. Questo può includere il riciclaggio di materiali come plastica, vetro, carta e metalli, il compostaggio di rifiuti organici, il recupero energetico attraverso l'incenerimento dei rifiuti con produzione di calore o energia elettrica e altre pratiche che consentono di reintegrare risorse nel ciclo economico. Il recupero dei rifiuti è fondamentale per l'economia circolare perché contribuisce a ridurre la domanda di risorse naturali, minimizzare la produzione di rifiuti e

abbassare l'emissione di gas serra.

Per capire se un rifiuto è destinato allo smaltimento o al recupero si ricorre alla classificazione e caratterizzazione dei rifiuti. In parole semplici, questo significa esaminare il rifiuto sotto vari aspetti per decidere il suo destino finale in modo responsabile e informato tra cui la composizione chimica e fisica, la pericolosità e il potenziale di recupero.

La classificazione avviene secondo le normative vigenti che includono i codici CER: a ogni tipo di rifiuto viene assegnato un codice e lo inserisce in una categoria precisa. Questi codici aiutano a identificare rapidamente le principali caratteristiche del rifiuto, come il materiale di cui è composto e se è considerato pericoloso o meno. Pensala come una sorta di "carta d'identità" del rifiuto, che ne indica la tipologia e le principali norme di gestione a cui deve sottostare.

4.2 Elenco lavorazioni

In relazione al contenitore, alla tipologia del materiale ed alla sua destinazione i rifiuti possono essere oggetto delle seguenti attività:

- travaso di rifiuti liquidi con medesimo codice EER e caratteristiche di pericolo da piccoli contenitori in contenitori di dimensioni maggiori (es. da autocisterna a silos in acciaio);
- riconfezionamento, il trasferimento del rifiuto dal suo contenitore originale in altro contenitore, preferibilmente di maggiori dimensioni, da solo o insieme ad altri rifiuti con medesimo codice EER e medesimo stato fisico, con l'accorpamento di produttori diversi;
- disimballaggio, ovvero rimozione dell'imballaggio di trasporto al fine dello stoccaggio del rifiuto sfuso nei cassoni;
- Raggruppamento di rifiuti solidi non pericolosi;
- miscelazione in deroga di rifiuti liquidi pericolosi;
- cesoiatura di talune tipologie di rifiuti mediante cesoia oleodinamica ubicata su area scoperta;
- pressatura e/o imballaggio (carta, plastica, ecc.).

Carico e scarico autocisterne / Serbatoi

Lo scarico ed il carico delle autocisterne avvengono in apposita area scoperta, ubicata in prossimità del vano pompe ed adiacente i serbatoi 9a, 9b, 9c nel rispetto dell'apposita procedura allegata al presente.

Confezionamento in big bags

È un'operazione di travaso e anche di adeguamento volumetrico quando il confezionamento in big bags consente un ridimensionamento dei volumi. Si tratta di un'operazione riservata a determinate tipologie di rifiuti solidi, per ottemperare alle specifiche di accettabilità degli impianti di smaltimento finale, oltre che per un corretto stoccaggio.

Procedura di cesoatura

Sono cesoiate solo alcune tipologie di rifiuti non pericolosi: metalli, plastiche, ingombranti, imballaggi, ecc). Il La cesoia è generalmente posizionata su area esterna (in adiacenza ai settori n° 2 e n° 4, rispettivamente destinati alla movimentazione dei metalli e dei cavi elettrici), dove il materiale viene scaricato, dopo averlo verificato ed eventualmente disimballato.

Gestione RAEE

I rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche in ingresso all'impianto possono essere solo non pericolosi; su tali tipologie di rifiuti non viene eseguita alcuna operazione ad eccezione dell'accorpamento per categorie così come previsto dal D.Lgs. 49/2014.

La società "Cemar Sas di Durante Rosaria & C." è iscritta al Centro di Coordinamento RAEE.

Lavorazione cavi elettrici

I cavi elettrici sono scaricati in prossimità del settore identificato al n° 4 e sono interessati dalla lavorazione a mezzo di macchina denominata "pelacavi"; che consente di separare il rame o l'alluminio dalla guaina del cavo elettrico.

Verrà per ogni ciclo di lavorazione elaborato un report degli esiti di ciascuna lavorazione.

TABELLA 6 – PRODOTTI

Denominazione	Quantitativi prodotti nell'anno di riferimento (t o m ³)	Quantitativi in uscita nell'anno di riferimento (t o m ³)	Modalità di registrazione

4.3 Criteri generali per tutte le miscele

- 1) La miscelazione è effettuata solo fra materiali merceologicamente simili e chimicamente affini e compatibili.
- 2) I rifiuti facenti parte la miscela, anche singolarmente, vengono comunque avviati alla stessa tipologia di trattamento, nell'impianto di destinazione finale, a cui è destinata la miscela stessa.
- 3) La miscelazione è propedeutica alla mitigazione dell'impatto ambientale del trasporto.
- 4) È vietata qualsiasi miscelazione fra rifiuti pericolosi e non pericolosi.
- 5) È vietata qualsiasi miscelazione fra solidi e liquidi.
- 6) È vietata qualsiasi miscelazione fra soluzioni acquose e solventi.
- 7) È vietata la miscelazione tra soluzioni acquose ed oli.
- 8) È vietata la miscelazione tra oli minerali ed oli diatermici.
- 9) Deve essere garantita la tracciabilità dei rifiuti in miscelazione.

La tabella seguente riepiloga le attività effettuate in ciascuno degli 8 serbatoi; il numero associato al serbatoio nella prima colonna della tabella sottostante fa riferimento alla legenda della tavola grafica n° 7b.

TABELLA 9 – Attività effettuate in ciascun serbatoio

<i>Serbatoio</i>	<i>Tipologie</i>	<i>Destinazione</i>	<i>Pericolosità</i>	<i>Stato</i>	<i>Miscelazione</i>
9 a	Oli soggetti a miscelazione	R12-R13	SI	Liquido	In deroga
9 b	Altri oli per motori	R13	SI	Liquido	Non in deroga
9 b	Altri oli per motori	R13	SI	Liquido	Non in deroga
10	Oli contenenti PCB	D15	SI	Liquido	Non in deroga
11	Emulsioni oleose	D13 – D15	SI	Liquido	In deroga
12	Oli vegetali	R12-R13	NO	Liquido	Non in deroga
13	Oli vegetali	R12-R13	NO	Liquido	Non in deroga
13	Oli vegetali	R12-R13	NO	Liquido	Non in deroga

4.3.1 Prescrizioni specifiche sulle varie miscelazioni

In aggiunta ai criteri generali di omologa, accettazione, gestione e miscelazione stabilite ai paragrafi precedenti, varranno anche le seguenti ulteriori prescrizioni.

Considerando la natura dei rifiuti oggetto di miscelazione vengono effettuati una serie di test di compatibilità speditive durante la miscelazione stessa. Il rifiuto oleoso in uscita dallo stabilimento “CEMAR” e trasportato presso un deposito “CONOU” sarà caratterizzato da quest’ultimo (si allega nota CONOU, prot. 1171 del 01/06/2022).

La caratterizzazione del rifiuto oleoso derivante dalla miscelazione è prevista nella filiera dell’olio che fa capo al “CONOU” (del quale CEMAR è concessionario), in quanto funzionale alla preliminare identificazione della corretta attività di trattamento.

I codici EER ammessi alla miscelazione nel serbatoio 9a sono esclusivamente quelli in elenco seguente:

TABELLA 10 – Codici EER ammessi alla miscelazione

EER MISCELATI			EER IN USCITA
Codice CER	Serbatoio	Descrizione rifiuto	13 02 08*
120106*	9 a	Oli minerali per macchinari, contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	
120107*	9 a	Oli minerali per macchinari, non contenenti alogeni (eccetto emulsioni e soluzioni)	
120108*	9 a	Emulsioni e soluzioni per macchinari contenenti alogeni	
120109*	9 a	Emulsioni e soluzioni per macchinari non contenenti alogeni	
120110*	9 a	Oli sintetici per macchinari	
120119*	9 a	Oli per macchinari, facilmente biodegradabili	
130109*	9 a	Oli minerali per circuiti idraulici, clorurati	
130110*	9 a	Oli per circuiti idraulici non clorurati	
130111*	9 a	Oli sintetici per circuiti idraulici	
130112*	9 a	Oli per circuiti idraulici, facilmente biodegradabili	
130113*	9 a	Altri oli per circuiti idraulici	
130204*	9 a	Scarti d'olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, clorurati	
130205*	9 a	Scarti d'olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione non clorurati	
130206*	9 a	Scarti d'olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	
130207*	9 a	Olio per motori, ingranaggi e lubrificazione facilmente biodegradabile	
130306*	9 a	Oli minerali isolanti e termoconduttori clorurati, diversi di cui alla voce 130301	
130307*	9 a	Oli minerali isolanti e termoconduttori non clorurati	
130308*	9 a	Oli sintetici isolanti e termo conduttori	
130309*	9 a	Oli isolanti e termo conduttori, facilmente biodegradabili	
130310*	9 a	Altri oli isolanti e termo conduttori	
130506*	9 a	Oli prodotti dalla separazione oli/acqua	
130701*	9 a	Olio combustibile e carburante diesel	
130703*	9 a	Altri carburanti (comprese le miscele)	
200126*	9 a	Oli e grassi diversi di cui alla voce 200125	

Il codice EER in uscita è assegnato mediante il criterio del codice prevalente.

5 TRACCIABILITÀ E MONITORAGGIO DELLE GIACENZE

L'intera sequenza di trattamento dei rifiuti, dalla presa in carico all'avvio delle frazioni agli impianti di trattamento e/o smaltimento, è registrata, ai fini della tracciabilità, su apposito gestionale informatico (WinWASTE) e stampato su registro cartaceo.

Attraverso l'utilizzo della scheda di lavorazione generata dal gestionale WinWaste, che accompagna ogni partita di materiale in ingresso allo stabilimento, è possibile monitorare sui registri di carico e scarico il percorso del rifiuto, le lavorazioni a cui è stato sottoposto, le partite e la quantità in giacenza ed il collegamento delle partite in ingresso con i formulari di uscita.

L'Ufficio informa quotidianamente il personale operativo sul piazzale del programma degli ingressi consegnando l'Ordine di Servizio su cui sono riportate le indicazioni relative al produttore, EER, quantitativo stimato ed il confezionamento.

Al fine di monitorare lo stato dello stoccaggio è possibile, utilizzando il software gestionale, effettuare dei report da cui si evincono i seguenti dati:

- giacenza istantanea di ogni EER;
- elenco dei produttori presenti per ogni collo/lotto in formazione;
- tracciabilità delle partite dal loro ingresso all'uscita dallo stabilimento;
- aggiornamento in continuo delle quantità annue conferite;
- controllo delle lavorazioni eventualmente eseguite su ogni rifiuto conferito.

5.1 Procedura di tracciabilità per gli oli minerali

Per gli oli minerali verranno adottate le procedure specifiche di tracciabilità delle giacenze, descritte di seguito attraverso il medesimo gestionale WinWASTE e suddivise in tre casistiche.

CASO 1 – trasporto in colli mono CER e singolo produttore

Il cliente richiede il ritiro dell'olio comprensivo del contenitore con cui ha effettuato il deposito temporaneo nel luogo di produzione; in questo caso il ritiro potrà essere effettuato sia dalla medesima ditta CEMAR oppure da ditte terze, appaltatrici di CEMAR, autorizzate al trasporto rifiuti conto terzi; in tal caso viene ritirato il collo costituito dall'olio ed il/i contenitore/i caricandolo su un furgone o altro mezzo dotato di pianale o cassone.

Il conferimento è dunque accompagnato fino allo stabilimento CEMAR dal "FIR" di legge, nel quale sono univocamente identificati il produttore, il luogo di produzione, il codice EER, il quantitativo e la destinazione, tutto tracciabile con il gestionale.

Il singolo conferimento è dunque tracciato univocamente dal FIR ed è caricato negli appositi registri di carico e scarico dello stabilimento nei tempi di legge, pertanto vi si può facilmente risalire a posteriori, in qualunque momento e anche tempo dopo l'avvenuto conferimento, mediante la consultazione delle stampe di tali registri e dei FIR ad esse associate.

La caratterizzazione del rifiuto ritirato è assicurata dalle procedure di omologa in fase di accettazione redatte da CEMAR come schema di omologa riportata al capitolo 7.1 della presente relazione.

CASO 2 – trasporto in colli di più EER e/o più produttori

Qualora la ditta appaltatrice, nello stesso giro di raccolta, ritiri colli distinti di diversi produttori, o anche diversi EER (comunque di olio) dello stesso produttore, tali colli rimangono separati durante il trasporto ed il conferimento è accompagnato da tanti FIR quanti sono i produttori ed i EER trasportati.

La tracciabilità univoca è dunque assicurata in qualunque momento mediante la stampa e la

consultazione degli stessi documenti del caso precedente.

La caratterizzazione del rifiuto ritirato è assicurata dalle procedure di omologa in fase di accettazione redatte da CEMAR come schema di omologa riportata al capitolo 7.1 della presente relazione.

CASO 3 – trasporto in cisterna mono EER da uno o più produttori

Il ritiro è effettuato dalle autocisterne di CEMAR.

Le autocisterne saranno quindi dotate di un lettore di livello (contatore) specificamente calibrato sulla sezione della cisterna che consente di misurare in tempo reale la quantità aspirata da ogni produttore; il dato misurato in litri, viene trascritto dall'autista nel Formulario Identificazione Rifiuti, FIR di trasporto, associato a quel produttore. La procedura viene ripetuta ad ogni singolo ritiro dello stesso giro di raccolta.

Il trasporto sarà dunque accompagnato da un numero crescente di FIR (uno per ogni prelievo dal singolo produttore servito nel giro) fino al conferimento finale presso lo stabilimento CEMAR.

Su ciascuna cisterna di proprietà CEMAR è possibile monitorare la misura in litri del quantitativo di volta in volta ritirato dai singoli produttori, nonché il livello di prodotto aspirato presente in cisterna.

All'arrivo in impianto viene fatta la misura di verifica del peso cumulato sulla pesa presente in stabilimento.

La caratterizzazione del rifiuto ritirato è assicurata dalle procedure di omologa in fase di accettazione redatte da CEMAR come schema di omologa riportata al capitolo 7.1 della presente relazione.

5.2 Correlazione registro di livello dei serbatoi ai FIR delle tre casistiche precedenti

È in uso presso l'azienda un registro per l'annotazione del livello dei serbatoi in cui è possibile annotare giornalmente per ogni serbatoio la data di scarico ed il livello raggiunto (progressivo cumulato).

La compilazione di detto registro è integrata con l'annotazione dell'elenco dei formulari che vanno a comporre la quantità scaricata a quella data.

La rintracciabilità è garantita dal controllo delle operazioni implementate sul gestionale WinWaste in precedenza

In questo modo è possibile per ogni serbatoio disporre della data di inizio e fine riempimento, ricavandone la durata della miscelazione, nonché degli elenchi di tutti i formulari che giorno dopo giorno, per tutta la durata della miscelazione, saranno andati a comporre la miscela, tramite i quali sarà dunque possibile avere l'esatta ricostruzione della provenienza, dei quantitativi e delle caratteristiche di ciascun rifiuto componente la miscela, anche in caso di riempimento parziale.

6 MANUTENZIONE ORDINARIA DELL'IMPIANTO DI STOCCAGGIO/RECUPERO RIFIUTI IN CONTRADA "ROCCACANNUCCIA" NEL TERRITORIO COMUNALE DI NARDÒ (LE).

Premesso che nella Circolare ministeriale recante "Linee guida per la gestione operativa degli stoccaggi negli impianti di gestione dei rifiuti e per la prevenzione dei rischi" (m_amte.RIN.REGISTRO UFFICIALE.USCITA.Prot.0004064.15-03-2018) sono riportate le linee guida per i requisiti tecnici ed organizzativi obbligatori per gli impianti che gestiscono rifiuti da richiamare negli atti autorizzativi, le modalità e gli accorgimenti operativi e gestionali, le verifiche di tipo visivo e speditivo da eseguirsi negli impianti al fine di prevenire e contrastare i diffusi e frequenti episodi di incendi in impianti di trattamento di rifiuti che hanno interessato il territorio nazionale, la CEMAR ha da tempo attivato delle procedure manutentive al fine di individuare le più opportune iniziative atte a prevenire, o quanto meno a ridurre, i rischi connessi allo sviluppo di incendi presso il proprio impianto.

6.1 Prevenzione del rischio negli impianti di gestione dei rifiuti

L'attività svolta nell'impianto di gestione dei rifiuti CEMAR S.a.s. risponde pienamente alla normativa sulla sicurezza nei luoghi di lavoro (D.Lgs. 81/08), nonché alle norme generali di prevenzione degli incendi, che impongono al datore di lavoro di valutare infatti tutti i rischi connessi all'esercizio dell'impianto, adottando le conseguenti misure di prevenzione e protezione.

Sono state approntate di conseguenza procedure di contrasto ad un eventuale innesco di un incendio nell'ambito di un impianto, come al verificarsi di una qualunque emergenza. Tutte le procedure approntate seguono tutte le opportune azioni previste nel piano di gestione dell'emergenza, anche in conseguenza dei possibili rischi di natura chimico-biologica che da tali eventi potrebbero essere attivati.

In merito alle conseguenti azioni di prevenzione da adottare, queste sono state approntate tenendo conto dalle diverse tipologia di rifiuto e di attività che si svolgono all'interno dell'impianto.

In proposito si ha avuto premura di considerare particolarmente alcuni aspetti:

- migliorare l'organizzazione della viabilità interna e degli spazi;
- differenziare le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti per categorie omogenee, in relazione alla diversa natura delle sostanze pericolose eventualmente presenti;
- garantire una corretta modalità di stoccaggio dei rifiuti, differenziata in base alla loro natura solida o liquida.

Riguardo a quest'ultimo punto la CEMAR ha considerato che (come già descritto nei capitoli precedenti):

- i rifiuti liquidi sono stoccati in serbatoi ovvero contenitori a norma, in possesso di adeguati requisiti di resistenza, in relazione alle proprietà chimico-fisiche ed alle caratteristiche di pericolosità dei rifiuti stessi, opportunamente etichettati e dotati dei sistemi di sicurezza, con particolare riferimento al posizionamento in bacini a tenuta per contenimento di eventuali sversamenti in fase di movimentazione dei contenitori o di rottura dei medesimi;
- i rifiuti di natura solida sono stoccati anche in cumuli di altezza variabile sempre considerando i limiti previsti dalle norme di sicurezza.

Inoltre per evitare eventuali fenomeni di autocombustione, ovvero ridurre i rischi e i danni conseguenti a possibili incendi o crolli, è stata predisposta :

- un'adeguata ventilazione degli ambienti;
- limitare le altezze dei cumuli;

- assicurare che i quantitativi di rifiuti in ingresso all'impianto siano limitati a quelli autorizzati, ed effettivamente gestibili.

Vengo svolte periodiche attività di formazione specifica al contrasto del rischio incendio, in questo modo le specifiche attività vengono svolte nel pieno rispetto delle norme di sicurezza sotto la supervisione di un direttore operativo cui spetta un ruolo di controllo generale.

Il direttore tecnico, è sempre presente in impianto, collaborando con il Responsabile del Servizio di Prevenzione e Protezione affinché nella gestione operativa delle attività presso l'impianto sia data attuazione a tutte le disposizioni di sicurezza previste dalla procedure interne e di quelle tecniche di settore.

Tra di queste una corretta e puntuale manutenzione degli impianti sicuramente dal punto di vista preventivo è quella da eseguire puntualmente.

6.2 Programma manutenzione attrezzature

La società "CEMAR Sas di Durante Rosaria & C." fa eseguire periodicamente i seguenti interventi di manutenzione annotate su appositi registro manutenzioni ordinarie e straordinarie, come indicato nel PMeC. In merito a :

- "verifica/manutenzione" dei muletti;
- "verifica/manutenzione" della pesa a ponte;
- "verifica/manutenzione" semestrale del gruppo pompe antincendio e delle apparecchiature antincendio;
- sostituzione dei carboni attivi (la periodicità è indicata nelle schede tecniche) sulla sommità di ciascun serbatoio destinato allo stoccaggio/messa in riserva degli oli minerali e vegetali esausti;
- "verifica/manutenzione" dell'impianto di riscaldamento e raffrescamento degli uffici.
- "verifica/manutenzione" annuale dell'impianto elettrico.

Inoltre, giornalmente il personale operativo verifica che tutte le attrezzature siano integre e funzionanti e si occupa delle manutenzioni minori (es. cambi olio, pulizie etc.)

6.3 Programma di disinfezione e disinfestazione

La società "CEMAR Sas di Durante Rosaria & C." esegue periodicamente interventi di disinfezione, disinfestazione e derattizzazione.

Programma delle pulizie dell'Impianto

- ✓ La società "CEMAR Sas di durante Rosaria & C." , oltre a sensibilizzare gli operatori verso una particolare attenzione per la pulizia dell'impianto, si è dotata di macchinari utili quali Idropulitrice ad acqua calda e/o fredda con possibilità di utilizzo di detergenti.
- ✓ Giornalmente, durante la movimentazione dei rifiuti, gli operatori sono tenuti a porre particolare attenzione a pulire le varie aree di stoccaggio.
- ✓ Periodicamente, e comunque ogni qual volta sia ritenuto necessario, vengono ripulite le canalette di raccolta acque meteoriche ed i pozzetti posizionati lungo il piazzale del sito di interesse. Ove occorre viene effettuata la pulizia delle aree di transito.
- ✓ Generalmente, ogni 6 mesi, viene eseguita, con l'utilizzo di spurgo e canal jet, una pulizia di tutti i pozzetti di raccolta delle acque meteoriche.
- ✓ Inoltre, mediamente una volta all'anno sono ripulite, con spurgo e canal jet, le vasche utilizzate per il trattamento delle acque meteoriche.

7 ALLEGATI

7.1 Schema omologa rifiuto

DATI ANAGRAFICI

CLIENTE DI FATTURAZIONE

RAGIONE SOCIALE			
VIA	CAP	CITTÀ	PV
C.F.	P. IVA		
NOME REFERENTE	TELEFONO	FAX	
E-MAIL			
CODICE UNIVOCO (SDI) O PEC			
BANCA	IBAN		

PRODUTTORE E LUOGO DI RITIRO DEL RIFIUTO (SE DIVERSO DAL CLIENTE DI FATTURAZIONE)

RAGIONE SOCIALE			
VIA	CAP	CITTÀ	PV
C.F.	P. IVA		
NOME REFERENTE	TELEFONO	FAX	
E-MAIL			
INSEDIAMENTO PRODUTTIVO			
DETENTORE DEL RIFIUTO <input type="checkbox"/> Detentore <input type="checkbox"/> Produttore			

INFORMAZIONI SUL RIFIUTO

DENOMINAZIONE	
COMPOSIZIONE	
CER	STATO FISICO <input type="checkbox"/> Non Pericoloso <input type="checkbox"/> Pericoloso
CLASSI DI PERICOLO	HP1 HP2 HP3 HP4 HP5 HP6 HP7 HP8 HP9 HP10 HP11 HP12 HP13 HP14 HP15
Quantità prevista	Frequenza conferimento prevista
Confezionamento	ADR <input type="radio"/> Si <input type="radio"/> No UN Classe GI
CICLO PRODUTTIVO DI PROVENIENZA	

ALLEGATI

<input type="checkbox"/>	ANALISI	Laboratorio	n°	del
<input type="checkbox"/>	SCHEDA DESCRITTIVA DEL RIFIUTO n° del			
<input type="checkbox"/>	CAMPIONE n° da ritirare presso			
<input type="checkbox"/>	ALTRO			

PRESENZA DI INQUINANTI PARTICOLARI

- | | | | | |
|------------------------------------|-----------------------------|------------------------------------|--|--|
| <input type="checkbox"/> As | <input type="checkbox"/> Hg | <input type="checkbox"/> Se | <input type="checkbox"/> Composti Organici Aromatici | <input type="checkbox"/> Composti Organici dello Stagno |
| <input type="checkbox"/> Cd | <input type="checkbox"/> Ni | <input type="checkbox"/> Zn | <input type="checkbox"/> Composti Organici Azotati | <input type="checkbox"/> Sostanze Cancerogene (vd. Allegato) |
| <input type="checkbox"/> Cr totale | <input type="checkbox"/> Pb | <input type="checkbox"/> Fenoli | <input type="checkbox"/> Composti Organici Alogenati | <input type="checkbox"/> Altri |
| <input type="checkbox"/> Cr VI | <input type="checkbox"/> Cu | <input type="checkbox"/> HC totali | <input type="checkbox"/> Pesticidi Fosforati | |

ALLEGATI

- ☐ ANALISI Laboratorio n° del
- ☐ SCHEDA DESCRITTIVA DEL RIFIUTO n° del
- ☐ CAMPIONE n° da ritirare presso
- ☐ ALTRO

TRASPORTO

- | | | |
|---|--|--|
| <input type="checkbox"/> A cura di <input type="text"/> | <input type="checkbox"/> A cura del cliente | <input type="checkbox"/> Dotazioni del mezzo |
| <input type="checkbox"/> Motrice centinata | <input type="checkbox"/> Motrice scarrabile | <input type="checkbox"/> Pompa |
| <input type="checkbox"/> Motrice autospurgo 10 m³ | <input checked="" type="checkbox"/> Autotreno spurgo 20 m³ | <input type="checkbox"/> Pompa antideflagrante |
| <input type="checkbox"/> Autotreno centinato | <input type="checkbox"/> Motrice scarrabile | <input type="checkbox"/> Ragno |
| <input type="checkbox"/> Bilico pianale | <input type="checkbox"/> Bilico vasca | <input type="checkbox"/> Pedana mobile |
| <input type="checkbox"/> Bilico autospurgo 28 m³ | <input type="checkbox"/> Bilico centinato | |
| <input type="checkbox"/> Bilico cisterna | <input type="checkbox"/> Silos cisterna | |
| <input type="checkbox"/> Walking floor | <input type="checkbox"/> Altro <input type="text"/> | |

Precauzioni da segnalare

CLASSIFICAZIONE

I rifiuti aventi caratteristiche di pericolo HP1 e/o HP9, non possono essere conferiti.

Caratteristica di pericolo	Classe e categoria di pericolo	Indicazioni CLP	Composto che conferisce al rifiuto l'indicazione di pericolo barrata
<input type="checkbox"/> HP 2 COMBURENTE	<input type="checkbox"/> Ox. Gas 1	H270	
	<input type="checkbox"/> Ox. Liq. 1	H271	
	<input type="checkbox"/> Ox. Sol. 1		
	<input type="checkbox"/> Ox. Liq. 2, Ox. Liq. 3	H272	
	<input type="checkbox"/> Ox. Sol. 2, Ox. Sol. 3		
<input type="checkbox"/> HP 3 INFIAMMABILE	<input type="checkbox"/> Flam. Gas 1	H220	
	<input type="checkbox"/> Flam. Gas 2	H221	
	<input type="checkbox"/> Aerosol 1	H222	
	<input type="checkbox"/> Aerosol 2	H223	
	<input type="checkbox"/> Flam. Liq. 1	H224	
	<input type="checkbox"/> Flam. Liq. 2	H225	
	<input type="checkbox"/> Flam. Liq. 3	H226	
	<input type="checkbox"/> Flam. Sol. 1		
	<input type="checkbox"/> Flam. Sol. 2	H228	
	<input type="checkbox"/> Self.-react. CD		
	<input type="checkbox"/> Self.-react. EF	H242	
	<input type="checkbox"/> Org. Perox. CD		
	<input type="checkbox"/> Org. Perox. EF		
	<input type="checkbox"/> Pyr. Liq. 1	H250	
	<input type="checkbox"/> Pyr. Sol. 1		
	<input type="checkbox"/> Self-heat. 1	H251	
	<input type="checkbox"/> Self-heat. 2	H252	
	<input type="checkbox"/> Water-react. 1	H260	
	<input type="checkbox"/> Water-react. 1	EUH014	
	<input type="checkbox"/> Water-react. 2		
	<input type="checkbox"/> Water-react. 3	H261	
<input type="checkbox"/> HP 4 IRRITANTE	<input type="checkbox"/> Skin. Corr. 1A	H314 se < 5%	
	<input type="checkbox"/> Skin. Corr. 2	H315	
	<input type="checkbox"/> Eye dam. 1	H318	
	<input type="checkbox"/> Eye irrit. 2	H319	

Caratteristica di pericolo	Classe e categoria di pericolo	Indicazioni CLP	Composto che conferisce al rifiuto l'indicazione di pericolo barrata
<input type="checkbox"/> HP 5 TOSSICITÀ SPECIFICA PER ORGANI BERSAGLIO STOT/ TOSSICITÀ IN CASO DI ASPIRAZIONE	<input type="checkbox"/> STOT SE 1 <input type="checkbox"/> STOT SE 2 <input type="checkbox"/> STOT SE 3 <input type="checkbox"/> STOT RE 1 <input type="checkbox"/> STOT RE 2 <input type="checkbox"/> Asp. Tox. 1	H370 H371 H335 H372 H373 H304	
<input type="checkbox"/> HP 6 TOSSICITÀ ACUTA	<input type="checkbox"/> Acute Tox. 1 (Oral) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 2 (Oral) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 3 (Oral) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 4 (Oral) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 1 (Dermal) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 2 (Dermal) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 3 (Dermal) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 4 (Dermal) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 1 (Inhalt.) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 2 (Inhalt.) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 3 (Inhalt.) <input type="checkbox"/> Acute Tox. 4 (Inhalt.)	H300 H300 H301 H302 H310 H310 H311 H312 H330 H330 H331 H332	
<input type="checkbox"/> HP 7 CANCEROGENO	<input type="checkbox"/> Carc. 1A <input type="checkbox"/> Carc. 1B <input type="checkbox"/> Carc. 2	H350 H351	
<input type="checkbox"/> HP 8 CORROSIVO	<input type="checkbox"/> Skin corr. 1A <input type="checkbox"/> Skin corr. 1B <input type="checkbox"/> Skin corr. 1C	H314 se $\geq 5\%$	
<input type="checkbox"/> HP 10 TOSSICO PER LA RIPRODUZIONE	<input type="checkbox"/> Repr. 1A <input type="checkbox"/> Repr. 1B <input type="checkbox"/> Repr. 2	H360 H361	
<input type="checkbox"/> HP 11 MUTAGENO	<input type="checkbox"/> Muta 1A <input type="checkbox"/> Muta 1B <input type="checkbox"/> Muta 2	H340 H341	
<input type="checkbox"/> HP 12 LIBERAZIONE DI GAS A TOSSICITÀ ACUTA		<input type="checkbox"/> EUH029 <input type="checkbox"/> EUH031 <input type="checkbox"/> EUH032	
<input type="checkbox"/> HP 13 SENSIBILIZZANTE	<input type="checkbox"/> Skins. Sens. 1 <input type="checkbox"/> Resp. Sens. 1	H317 H334	
<input type="checkbox"/> HP 14 ECOTOSSICO	<input type="checkbox"/> Aquatic acute 1 <input type="checkbox"/> Aquatic Chronic 1 <input type="checkbox"/> Aquatic Chronic 2 <input type="checkbox"/> Aquatic Chronic 3 <input type="checkbox"/> Aquatic Chronic 4 <input type="checkbox"/> Ozone	H400 H410 H411 H412 H413 H420	
<input type="checkbox"/> HP 15 RIFIUTO CHE NON POSSIEDE DIRETTAMENTE UNA DELLE CARATTERISTICHE DI PERICOLO SUMMENZIONATE MA PUÒ MANIFESTARLA SUCCESSIVAMENTE	<input type="checkbox"/> Pericolo di esplosione in massa in caso di incendio <input type="checkbox"/> Esplosivo allo stato secco <input type="checkbox"/> Può formare esplosivi <input type="checkbox"/> Rischio di esplosione per riscaldamento in ambiente confinato	H205 <input type="checkbox"/> EUH001 <input type="checkbox"/> EUH019 <input type="checkbox"/> EUH044	

DICHIARAZIONE DI RESPONSABILITÀ DEL PRODUTTORE/DETENTORE DEL RIFIUTO

Non barrare le caselle relative alla presenza di inquinanti sopra riportate, costituisce esplicita dichiarazione di assenza degli stessi dal ciclo produttivo.

ALTRE NOTE

Il produttore/detentore del rifiuto sottoscritto dichiara:

1. che tutte le informazioni riportate in questa Scheda Rifiuto corrispondono al vero;
2. che ogni partita di rifiuto ha composizione omogenea;
3. che ogni partita di rifiuto non contiene rifiuti estranei;
4. che le sostanze utilizzate nel ciclo produttivo che produce il rifiuto sono quelle e solo quelle indicate in questa Scheda Rifiuto;
5. di impegnarsi ad informare l'impianto di recupero/smaltimento in caso di variazione del processo produttivo o delle caratteristiche del rifiuto;
6. di assumersi l'onere di asportare il rifiuto conferito, qualora questo non risulti conforme;
7. di essere consapevole che il gestore dell'impianto di recupero/smaltimento ha l'obbligo di comunicare alla Provincia rifiuto risultati non conformi.

Il sottoscritto si impegna a garantire che il rifiuto, che sarà mostrato all'operatore incaricato di visionare preliminarmente il rifiuto (ove previsto) o incaricato del ritiro, oppure che sarà consegnato direttamente all'azienda perchè venga effettuata l'analisi, sarà qualitativamente rappresentativo dei rifiuti che saranno conferiti nel corso dell'anno o nel ritiro occasionale.

DATA

TIMBRO e FIRMA PRODUTTORE

ESITO DEL PROCESSO DI OMOLOGA

☐ OMOLOGATO

☐ NON OMOLOGABILE

DATA

TIMBRO e FIRMA
TECNOSERVIZI AMBIENTALI

7.2 Procedure

7.2.1 Procedura 01 Accettazione rifiuto in impianto

N°	CONTROLLO	POSITIVO	NEGATIVO (CARICO RESPINTO)
1	Controllo completezza ed esattezza dei dati riportati sul formulario rifiuti		
2	Verifica congruenza targhe autorizzate provvedimento di iscrizione del trasportatore all'Albo Nazionale Gestori Ambientali		
3	Verifica scadenza del provvedimento di iscrizione del trasportatore all'Albo Nazionale Gestori Ambientali		
4	Verifica Codice Cer indicato sul Fir con provvedimento di iscrizione del trasportatore all'Albo Nazionale Gestori Ambientali facendo attenzione alle categorie di iscrizioni possedute (Cat.1 (urbani, Cer 20....); Cat. 4 (non pericolosi); Cat. 5 (pericolosi)		
5	Verifica eventuale assoggettamento alla disciplina ADR per talune tipologie di rifiuti pericolosi e acquisisci licenza		
6	Verifica e acquisisci licenza C/T dei trasportatori		
7	Verifica e acquisisci licenza C/P dei trasportatori e verifica le classi di merci che possono essere trasportate dallo stesso		
8	Acquisisci il libretto dell'automezzo al fine di verificare la portata dello stesso		
9	Verifica e acquisisci busta paga dell'autista		
10	Verifica la congruenza di omologa del Codice EER con quanto dichiarato sul Formulario rifiuti. Se vi è contemporaneità di più rifiuti all'interno dello stesso carico, verificare e acquisire tutti i Fir per ogni singolo codice Cer e verificare la separazione degli stessi onde evitare miscelazione dei rifiuti.		
11	Per i codici Cer pericolosi acquisire le analisi al fine di determinare eventuali classi di pericolo		

N°	CONTROLLO	POSITIVO	NEGATIVO (CARICO RESPINTO)
12	Verificare la data di partenza del trasporto per eventuali anomalie da giustificare nello spazio riservato alle annotazioni.		
13	Verificare la provenienza del materiale con particolare attenzione: ➤ Per i produttori acquisire Visura Camerale al fine di verificare il codice Ateco corrispondente alla reale produzione del rifiuto, inoltre fare attenzione ai quantitativi ricevuti dai produttori in quanto per la gestione del deposito temporaneo sono ammessi massimo 30 mc per i rifiuti non pericolosi e 10 mc per i rifiuti pericolosi; ➤ Per i detentori autorizzati, acquisire l'autorizzazione allo stoccaggio e verificare il codice Cer se posseduto, inoltre per i rifiuti ricevuti in R13 acquisire dichiarazione di provenienza al fine di evitare ulteriori passaggi in R13 tra impianti adibiti alla gestione dei rifiuti se non strettamente connessi ad operazioni di recupero		
14	Per i rifiuti appartenenti alla categoria dei rottami, effettuare il controllo radiometrico su ogni carico		
15	“Consigliabile” fotografare gli automezzi sul fronte, sul retro e sul carico trasportato al fine di tutelare eventuali contestazioni e illeciti in una fase successiva		

7.2.2 Procedura 02 per la Movimentazione dei rifiuti

- 1) LE OPERAZIONI DI MOVIMENTAZIONE SONO EFFETTUATE SOLO DAL PERSONALE ABILITATO ALLA CONDUZIONE DEI MEZZI ADEGUATI (CARRELLI, CARICATORI SEMOVENTI)
- 2) PRIMA DI INIZIARE LE OPERAZIONI, IL PERSONALE COINVOLTO INDOSSA I SEGUENTI DPI: CASCO PROTETTIVO (in caso di carico dall'alto), SCARPE ANTINFORTUNISTICHE, GUANTI DALAVORO...
- 3) PRIMA DI MOVIMENTARE I RIFIUTI, ACCERTARSI CHE I CONTENITORI SIANO INTEGRI E BEN CHIUSI. ASSICURARE I FUSTI E/O FUSTINI PER EVITARE CADUTE DURANTE LA MOVIMENTAZIONE
- 4) VERIFICARE, PRIMA DI USARLO, CHE IL PALLET SIA IN BUONE CONDIZIONI
- 5) ESEGUIRE, CON LA MASSIMA CAUTELA, LA MOVIMENTAZIONE DEI FUSTI E DEI PALLET PER EVITARE POSSIBILI DANNEGGIAMENTI
- 6) NON SOVRAPPORRE I FUSTI OLTRE LA SECONDA FILA

- 7) VERIFICARE CHE TUTTI I RIFIUTI SIANO ETICHETTATI (PRODUTTORE, CER, DATA DI INGRESSO, CARATTERISTICHE DI PERICOLO)
- 8) STOCCARE I RIFIUTI CONFEZIONATI NELLE APPOSITE AREE, BOX CASSONI, SERBATOI (SILOS), SECONDO I CER CORRISPONDENTI
- 9) POMPARE I RIFIUTI LIQUIDI NEI CORRISPONDENTI SERBATOI, SOLO DOPO AVERE ESEGUITO, SE DEL CASO, LA PROVA DI MISCELAZIONE
- 10) NEL CASO DI FUSTI E/O FUSTINI CHE PRESENTINO PERDITE, EFFETTUARE IL TRAVASO UTILIZZANDO, IN EMERGENZA, I MAXI FUSTI => ETICHETTARE IL NUOVO CONTENITORE E, UNA VOLTA SUPERATA L'EMERGENZA, TRAVASARE IL CONTENUTO DAL MAXI FUSTO IN UN FUSTO ONU E BONIFICARE IL SUPER FUSTO PER UN SUO SUCCESSIVO REIMPIEGO
- 11) NON STOCCARE INSIEME RIFIUTI FRA LORO INCOMPATIBILI O CHE POTREBBERO PRODURRE REAZIONI PERICOLOSE
- 12) VERIFICARE, PRIMA DELL'INFUSTAMENTO E/O TRAVASO, CHE IL MATERIALE DEL CONTENITORE SIA COMPATIBILE CON IL RIFIUTO STESSO
- 13) LASCIARE SEMPRE LIBERI GLI ACCESSI AGLI ESTINTORI E AGLI IDRANTI, NONCHÉ AL LOCALE ANTINCENDIO

7.2.3 Procedura 03 per l'Accettazione e la successiva lavorazione

1) VERIFICARE CHE IL RIFIUTO CORRISPONDA A QUANTO INDICATO NEL FORMULARIO

2a) Liquidi

LIQUIDI



CONTRASSEGNARE OGNI RIFIUTO LIQUIDO

2b) Solidi

SOLIDI



NON MISCELARE **MAI** UN
SOLIDO CON UN
LIQUIDO

NON IMBALLARE MAI UN **COMBURENTE**



CON UN **INFIAMMABILE**



3) Dopo aver effettuato la pesata, APPORRE SULL'IMBALLO L'ETICHETTA ADESIVA,
identificando il rifiuto con il proprio **Codice EER.**

Per i rifiuti **PERICOLOSI** apporre anche la corrispondente **CLASSE DI PERICOLO.**

CARICO SERBATOI

- 1) OGNI OPERATORE SI PREDISPONE CON GLI ADEGUATI DPI: GUANTI PROTETTIVI, TUTA DA LAVORO, SCARPE ANTINFORTUNISTICHE E OCCHIALI PROTETTIVI
- 2) VERIFICARE CHE IL RIFIUTO CORRISPONDA A QUANTO INDICATO NEL FORMULARIO E FARE LA PESATA IN INGRESSO
- 3) POSIZIONARE LA CISTERNA NELL'APPOSITA AREA DI SCARICO
- 4) PRELEVARE UN CAMPIONE E VERIFICARE IL PH CON L'AUSILIO DI UN PH-METRO, PER LE SOLUZIONI ACQUOSE NON PERICOLOSE
- 5) VERIFICARE LA CAPIENZA RESIDUA DEL SERBATOIO SUL MISURATORE DI LIVELLO
- 6) APRIRE LA VALVOLA DI SCARICO SULLA TUBAZIONE DI MANDATA AL SERBATOIO
- 7) EFFETTUARE LO SCARICO COLLEGANDO LA MANICHETTA DELL'AUTOCISTERNA AL SISTEMA DI SCARICO
- 8) A SCARICO TERMINATO CHIUDERE LA VALVOLA SULLA TUBAZIONE DI MANDATA AL SERBATOIO
- 9) PULIRE LA VASCA DI GRIGLIATURA E RIPOSIZIONARE IL COPERCHIO
- 10) EFFETTUARE LA PESATA IN USCITA

SCARICO SERBATOI

- 1) PER IL CARICO DELL'AUTOCISTERNA SI UTILIZZA L'ELETTROPOMPA APPOSITAMENTE INSTALLATA COLLEGANDO DIRETTAMENTE LA MANDATA DELLA STESSA ALL'AUTOBOTTE, MEDIANTE TUBAZIONE FLESSIBILE A INNESTO RAPIDO.
- 2) PROPEDEUTICA ALL'OPERAZIONE DI CARICO DELL'AUTOCISTERNA È LA VERIFICA CHE L'AUTOCISTERNA ABBAIA TUTTE LE VALVOLE PERFETTAMENTE CHIUSE E CHE SIA IDONEA A TRASPORTARE LA TIPOLOGIA DI RIFIUTO PREVISTA.

Tutte queste operazioni sono accompagnate dall'utilizzo di un filtro carrellato, allo scopo di captare eventuali sfiati e ridurre di conseguenze le emissioni in atmosfera.

7.2.5 Procedura 05 per la Bonifica degli automezzi

➡ IN CASO DI ROTTURA DI CONTENITORE/I DI RIFIUTI POLVEROSI

1. FERMARE OGNI OPERAZIONE DI CARICO O SCARICO
2. DOTARSI, SE NON GIÁ INDOSSATI, DEI DPI APPROPRIATI (MASCHERA, OCCHIALI, GUANTI DI PROTEZIONE)
3. ASPIRARE IL CONTENUTO FUORIUSCITO CON L'ASPIRATORE CON FILTRO ASSOLUTO
4. RACCOGLIERE IL SACCO DELL'ASPIRATORE E SMALTIRE IL CONTENUTO SECONDO LA PROCEDURA
5. BONIFICARE IL PIANALE DEL MEZZO UTILIZZANDO SE NECESSARIO L'IDROPULITRICE

➡ IN CASO DI SVERSAMENTO DI RIFIUTI LIQUIDI SUL PIANALE E/O FIANCATE DELL'AUTOMEZZO

1. INTERROMPERE OGNI OPERAZIONE DI CARICO O SCARICO
2. DOTARSI, SE NON GIÁ INDOSSATI, DEI DPI APPROPRIATI (MASCHERA A FILTRI ANTI/ACIDI, OCCHIALI, TUTA IN TYVEX, GUANTI ANTIACIDO)
3. INTERCETTARE LO SVERSAMENTO CON MATERIALE ASSORBENTE (SPECIFICARE IL PRODOTTO)
4. RACCOGLIERE IL MATERIALE ASSORBENTE UNA VOLTA ESAURITO E SOSTITUIRLO SE NECESSARIO
5. SMALTIRE IL MATERIALE ASSORBENTE SECONDO LA PROCEDURA
6. POSIZIONARE IL MEZZO E LAVARLO CON L'IDROPULITRICE, INDOSSANDO I DPI DI CUI AL PUNTO 2

7.2.6 Procedura 06 Area travaso infiammabili



PERSONALE AUTORIZZATO				<u>COSIMO PINNA</u>	
				<u>ROSARIA DURANTE</u>	
RLS	Cosimo	Pinna			
RSPP	Rosaria	Durante			

- 1) PRIMA DI APRIRE FUSTI E/O FUSTINI DA TRAVASARE:
 - INDOSSARE CUFFIE, MASCHERA PROTETTIVA, GUANTI PROTETTIVI, SCARPE ANTINFORTUNISTICHE
 - ACCENDERE IL VENTILATORE
 - POSIZIONARE IN PROSSIMITÀ DELLE BOCHE DI ASPIRAZIONE:
 - a) IL FUSTO DA RIEMPIRE b) IL PALLET DEI FUSTINI DA TRAVASARE
- 2) PER LE OPERAZIONI DI TRAVASO USARE LA POMPA DI TRAVASO PNEUMATICA O UTENSILE MANUALE
- 3) RICOLLOCARE I FUSTINI TRAVASATI SUL PALLET SEMPRE SOTTO ASPIRAZIONE
- 4) CHIUDERE SEMPRE I FUSTI E/O FUSTINI UNA VOLTA COMPLETATA L'OPERAZIONE DI TRAVASO
- 5) DOPO LA CHIUSURA DEI FUSTI, LASCIARE PASSARE TRE MINUTI PRIMA DI SPENGERE L'ASPIRATORE
- 6) APRIRE LE PORTE ED ARIEGGIARE L'AREA DI TRAVASO

7.2.7 Procedura 07 di Pressatura

PRIMA DELL'UTILIZZO È NECESSARIO

- controllare la perfetta integrità di tutte le sicurezze della macchina;
- controllare l'efficienza ed il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza e delle parti mobili;
- controllare che non vi siano elementi danneggiati e che tutti gli elementi funzionino correttamente;
- verificare visivamente l'integrità dei fili elettrici;
- verificare che l'olio lubrificante sia al giusto livello e che tutti gli organi soggetti ad usura siano pienamente efficienti;
- verificare la barra di protezione porta tramoggia di carico;
- verificare il corretto funzionamento di dispositivi luminosi nel pannello di controllo visivo sul quadro elettrico;
- verificare il corretto funzionamento di lampeggianti e cicalini;
- verificare che in prossimità della macchina non vi siano persone.

È TASSATIVAMENTE VIETATO

- toccare le parti in movimento o interpersi tra le stesse;
- stazionare nell'area d'azione della macchina e dove vi sono organi in movimento;
- arrampicarsi sulla macchina;
- manomettere le protezioni;
- aprire i portelloni quando il compattatore è in funzione o in posizione frontale rispetto alla stessa;
- fumare durante l'utilizzo della macchina e in prossimità della stessa.

PREPARAZIONE DELLA PRESSA

- prestare la massima attenzione al motore in rotazione e agli organi elettrici;
- assicurarsi che quando si chiudono le maniglie di apertura e chiusura delle porte si senta il rumore della battuta;
- eseguire alcuni cicli a vuoto del piano pressante;
- portare il piano pressante a fine corsa di salita;
- controllare che i portelloni siano ben chiusi e assicurarsi che le maniglie siano in battuta;
- aprire la tramoggia per eseguire il carico mediante l'apposito selettore 'tramoggia apre-chiude' in 'apre' e posizionare il filo di ferro sul basamento, negli appositi passafili;
- procedere al carico del materiale mediante l'utilizzo del carrello elevatore accertandosi che non vi siano persone nell'area di lavoro;
- chiudere la tramoggia mediante l'apposito selettore 'tramoggia apre-chiude' in 'chiude' per potere eseguire la fase pressante;
- procedere con la fase di discesa del piano pressante azionando il selettore in 'salita';

- riaprire la tramoggia e ripetere le operazioni di carico sino ad ottenere un imballo dell'altezza necessaria e comunque non superiore al livello delle feritoie e/o fino a che non entra in funzione il dispositivo per imballi uguali (asta);
- durante il funzionamento della macchina l'operatore deve rimanere in prossimità dei comandi e di inoltre deve completare le operazioni di salita e discesa del piano pressante prima di spostarsi.
- RIMOZIONE DELLA PRESSA
- terminate le operazioni di pressatura si può procedere alla rimozione della pressa;
- mantenendo i portelloni del compattatore chiuso, far salire il piano pressante sino a fine corsa di salita mediante l'apposito comando;
- aprire le porte anteriori e portarle nelle apposite battute;
- azionare l'apposito comando per l'espulsione della palla fino all'espulsione completa;
- durante l'espulsione dell'imballo prestare la massima attenzione e spostarsi lateralmente in posizione di sicurezza;
- prelevare l'imballo mediante l'ausilio del carrello elevatore e posizionarlo sul bancale;
- N.B. In alternativa all'espulsione automatica dell'imballo, è possibile prelevare lo stesso direttamente dal piano del compattatore mediante l'ausilio del carrello elevatore e procedere così al posizionamento su bancale
- LEGATURA
- posizionare il bancale contenente la pressa, mediante muletto, sopra la piastra rotante del filmatore;
- azionare l'attivazione della rotazione per la filmatura automatica della pressa;
- arrestare la rotazione della presa e tagliare il nastro in eccesso, rimuovere il bancale e posizionarlo nell'area dedicata.
- DOPO L'USO
- dopo l'utilizzo della macchina è necessario pulire l'intera camera d'imballo da eventuali residui o da altri materiali;
- tutte le operazioni di pulizia, manutenzione e regolazione DEVONO tassativamente avvenire con alimentazione elettrica staccata.

7.2.8 Procedura 08 Gestione RAEE

Le categorie di RAEE conferibili in stabilimento sono le seguenti:

- **Cat. R2 Grandi bianchi**
lavatrici, lavastoviglie, forni a microonde, cucine, ecc. (EER 200136; 160214)
- **Cat. R4 IT e Consumer electronics, e altro**
computer e apparecchi informatici, telefoni, pannelli fotovoltaici, ecc (EER 160214; 200136)
- I Raee arrivano in azienda su automezzi autorizzati e previa procedura di omologa e programmazione dei conferimenti secondo le consuete procedure aziendali.
- In fase di accettazione, i RAEE sono soggetti a specifico controllo radiometrico secondo la procedura specifica dettaglio redatta da Esperto Qualificato (v. documentazione specifica);
- Specifico personale addetto esegue l'ispezione attorno al mezzo con apposito rilevatore **CONFORME UNI-10897:2016** controllando che non vi sia presenza di fonti radioattive all'interno del carico.
- La rilevazione della misurazione viene riportata su l'apposito modello dove viene riportata la data o l'ora della rilevazione, il numero di formulario, il numero della targa del mezzo e viene apposta una "X" su "OK" o "QUARANTENA".
- Nel caso di rilevazione positiva Il carico contaminato viene posizionato nell'apposita area di quarantena e contattato immediatamente l'Esperto Qualificato.
- Superate le fasi di accettazione e controllo radiometrico i RAEE vengono scaricati nell'area contrassegnata in planimetria al n° "3" e/o al n° "7e", eventualmente suddivisi per raggruppamento (R2-R4) e stoccati nell'apposito cassone scarrabile (solo settore 7e) in messa in riserva R13.

Gli eventuali RAEE conferiti in impianto non saranno mai smontati né sottoposti ad alcuna altra operazione che ne modifichi le caratteristiche di partenza; potranno semplicemente essere accorpati per singole categorie come previsto dal D. Lgs. 49/2014.

7.2.9 Procedura 09 Cesoiatura

CONFERIMENTO, ACCETTAZIONE, VERIFICHE E PREPARAZIONE ALLA CESOIATURA/TRITURAZIONE

- verifica delle caratteristiche merceologiche del rifiuto prima del conferimento, secondo le procedure di omologa aziendali;
- programmazione di una serie di conferimenti coerenti con la destinazione successiva (R o D);
- scarico nell'area preposta per l'eventuale disimballaggio (operazione R12 o D13, a seconda della successiva destinazione del rifiuto), per verificare e confermare la qualità del rifiuto in relazione alla destinazione programmata (D o R), e per rimuovere eventuali frazioni estranee o non opportune in triturazione;
- trasferimento nell'area scoperta adibita alla riduzione volumetrica mediante muletto o caricatore semovente (operazione R12 o D13);
- cesoiatura/triturazione (operazione R12 o D13) secondo le specifiche successive.

PRIMA DELL'USO

- controllare la perfetta integrità di tutte le sicurezze della macchina;
- controllare l'efficienza ed il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza e delle parti mobili;
- controllare che non vi siano elementi danneggiati e che tutti gli elementi funzionino correttamente;
- verificare visivamente l'integrità dei fili elettrici;
- verificare che l'olio lubrificante sia al giusto livello e che tutti gli organi soggetti ad usura siano pienamente efficienti; verificare in particolare che non ci siano elementi incastrati nei rotori del motore;
- verificare che in prossimità della macchina non vi siano persone.

È TASSATIVAMENTE VIETATO

- toccare le parti in movimento o interpersi tra le stesse;
- stazionare nell'area d'azione della macchina e dove vi sono organi in movimento;
- arrampicarsi sulla macchina;
- manomettere le protezioni;
- fumare durante l'utilizzo della macchina e in prossimità della stessa.

CESOIATURA

- prestare la massima attenzione al motore in funzione ed agli organi elettrici;
- far eseguire alla macchina alcuni giri a vuoto per verificare l'assenza di elementi incastrati tra gli alberi e le lame;
- caricare il materiale con caricatore semovente (provvisto di braccio con ragno) nella

tramoggia di carico della cesoia senza eccedere con le quantità in caricamento, verificando prima che non siano presenti persone nell'area di lavoro;

- non alimentare ulteriormente la tramoggia fintanto che non sia compiuto il ciclo di lavorazione del carico precedente;

DOPO L'USO

- dopo l'utilizzo della macchina è necessario pulire la camera di carico da eventuali residui o materiali incastrati;
- tutte le operazioni di pulizia, manutenzione e regolazione DEVONO tassativamente avvenire a macchina spenta.