



Provincia di
VICENZA



Comune di
ASIAGO

PROPONENTE



VELLAR CLAUDIO SRL

Via Villa Rossi, 65
36012 Asiago (VI)

TITOLO PROGETTO

ISTANZA DI MODIFICA AUTORIZZAZIONE N° 434 DEL 26/05/2017 DI UN IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI CON AUMENTO DELLA CAPACITÀ DI RECUPERO

TITOLO DOCUMENTO

PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

REDAZIONE DOCUMENTO

ECOTEST SRL

P.zza Adelaide Lonigo, 8/C - 35030 Rubano (PD)
www.ecotest.it - www.ecogestione.net
Tel. 049.630605 - Fax 049.8253032

NOME ELABORATO

DE02_PGO.DOC

REVISIONE

00

DATA

Ottobre 2024

NOTE

Prima emissione



ECOTEST SRL - P.zza Adelaide Lonigo, 8/C - 35030 Rubano (PD)
www.ecotest.it - www.ecogestione.net
Tel. 049.630605 - Fax 049.8253032
info@ecotest.it - ambiente@pec.ecotest.it



INDICE

1. RIFIUTI CONFERIBILI IN IMPIANTO	2
2. ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI CONFERITI – PROCEDURE INTERNE	3
2.1. VERIFICHE PRE-ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN CONFERIMENTO	3
2.2. PROCEDURA PER GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ DEI RIFIUTI IN INGRESSO.....	3
3. ATTIVITÀ DI RECUPERO SVOLTE IN IMPIANTO	4
3.1. OPERAZIONI DI RECUPERO	4
3.2. ATTIVITÀ SVOLTE PER MACRO-TIPOLOGIA DI RIFIUTI	5
4. GESTIONE MATERIALI OTTENUTI DAL TRATTAMENTO R12-R3-R4	7
4.1. GESTIONE DEPOSITO DEI RIFIUTI PRODOTTI	7
4.2. GESTIONE DEPOSITO MATERIALE IN ATTESA DI CERTIFICAZIONE - EOW	7
5. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO – EOW.....	8
5.1. PRODUZIONE DI EOW DI CARTA E CARTONE CONFORME AI CRITERI DI CUI AL D.M. 188/2020	8
5.2. GESTIONE ROTTAMI FERROSI E NON FERROSI PER LA PRODUZIONE DI EOW CONFORME AI CRITERI DI CUI AL REG. EU 333/2011	10
6. MISCELAZIONE NON IN DEROGA	11
6.1. RIFIUTI PRODOTTI DALLA MISCELAZIONE NON IN DEROGA	12
7. GESTIONE DEI CONTROLLI E DELLE MANUTENZIONI	13
8. FORMAZIONE DEL PERSONALE.....	14
9. GESTIONE DELLA SICUREZZA	15
10. PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE	16

1. RIFIUTI CONFERIBILI IN IMPIANTO

- Presso l'impianto potranno essere conferiti esclusivamente i rifiuti riportati nel provvedimento autorizzativo.
- I soggetti che conferiscono i rifiuti all'impianto devono essere regolarmente iscritti all'albo gestori ambientali, coerentemente alla tipologia di rifiuto trasportato, anche nel caso si tratti di produttori iniziali del rifiuto, che esercitano l'attività di trasporto come attività accessoria e integrante quella principalmente esercitata.
- Affinché il carico conferito all'impianto possa essere accettato, lo stesso deve sempre essere accompagnato dal formulario di identificazione debitamente compilato e dalle eventuali analisi.
- Ogni singolo soggetto conferitore del rifiuto (produttore, trasportatore, destinatario ed intermediario) dovrà fornire tutti i dati necessari alla compilazione della documentazione necessaria ai fini della corretta gestione dei rifiuti (formulari, registro di carico/scarico, M.U.D. annuale rifiuti, scheda di omologa, ecc.)

2. ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI CONFERITI – PROCEDURE INTERNE

2.1. VERIFICHE PRE-ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI IN CONFERIMENTO

- L'accettazione dei rifiuti in conferimento prevede le seguenti verifiche preliminari:
 - controllo della documentazione identificativa del rifiuto (formulario, scheda di omologa ed eventuali analisi);
 - riscontro visivo della natura del rifiuto;
 - verifica della radioattività secondo le procedure specifiche previste.
- La scheda di omologa è fornita ad ogni conferimento all'impianto o, nel caso di rifiuti conferiti provenienti continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto, con cadenza annuale o qualora siano intervenuti mutamenti nel ciclo produttivo abituale.
- Le analisi per la verifica della corretta classificazione del rifiuto sono richieste regolarmente in presenza di rifiuti classificati con EER per i quali esiste una voce specchio, ad ogni conferimento all'impianto o, nel caso di rifiuti conferiti provenienti continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto, con cadenza annuale o qualora siano intervenuti mutamenti nel ciclo produttivo abituale.
- La gestione amministrativa dei rifiuti conferiti avverrà nel rispetto degli obblighi normativi vigenti, ossia mediante la compilazione dei formulari e la registrazione nel registro di carico/scarico.

I rifiuti conferiti verranno stoccati negli appositi settori identificati nel layout organizzativo autorizzato in cumuli e/o cassoni e/o ceste metalliche in modo da risultare chiaramente e immediatamente distinguibili tramite apposita cartellonistica o segnaletica orizzontale che specificherà per ogni area e/o contenitore il tipo di rifiuto stoccato. Le aree di deposito saranno fisicamente separate con distanziamenti, separatori mobili, pareti in blocchi di cemento o con l'utilizzo di cassoni e contenitori dedicati al fine di evitare la commistione accidentale tra rifiuti.

2.2. PROCEDURA PER GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ DEI RIFIUTI IN INGRESSO

Qualora il rifiuto risulti NON conforme sarà messa in atto la seguente procedura:

1. Respingimento completo del carico compilando apposito spazio nel formulario di trasporto. Il rifiuto non preso in carico non comparirà nel registro di Carico e Scarico.
2. Invio alla provincia di Vicenza (a mezzo PEC provincia.vicenza@cert.ip-veneto.net), all'Arpav Dipartimento Provinciale di Vicenza (a mezzo PEC dapvi@pec.arpav.it) e alla Provincia di provenienza del rifiuto della dichiarazione di respingimento del carico con copia del relativo formulario respinto, di cui una copia sarà mantenuta in impianto insieme alla relativa Checklist/scheda di controllo.

3. ATTIVITÀ DI RECUPERO SVOLTE IN IMPIANTO

La ditta tratta rifiuti non pericolosi costituiti da rifiuti a base di carta e cartone, di rottami ferrosi e non ferrosi, di plastica, di legno, di ingombranti, cavi nonché RAEE non pericolosi, imballaggi in vetro e materia tessile, rifiuti da costruzione e demolizione, verde e ramaglie e pneumatici fuori uso.

3.1. OPERAZIONI DI RECUPERO

Operazioni di cui all'allegato C alla parte quarta del D.Lgs. 152/06 e s.m.i.:

- ✓ **R13** inteso come **stoccaggio** dei rifiuti in attesa di trattamento presso il proprio o presso altri impianti autorizzati al trattamento;
- ✓ **R12** inteso come **accorpamento** di rifiuti aventi medesimo codice EER ma provenienti da diversi produttori;
- ✓ **R12** inteso come **eliminazione impurezze** finalizzata alla separazione del materiale indesiderato dal rifiuto e alla produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate al recupero presso il proprio o presso altri impianti autorizzati al trattamento;
- ✓ **R12** inteso come **selezione e cernita** dei rifiuti finalizzate alla produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate al recupero presso il proprio o presso altri impianti autorizzati al trattamento;
- ✓ **R12** inteso come **riduzione volumetrica** con pressa/cesoia o pressa imballatrice o trituratore a seconda del materiale;
- ✓ **R12** inteso come **miscelazione non in deroga** per macro-tipologie di rifiuti aventi codice EER diverso, ma analoghe caratteristiche merceologiche, al fine di produrre frazioni merceologiche omogenee di rifiuti destinate a recupero presso il proprio o presso altri impianti autorizzati al trattamento;
- ✓ **R4 recupero di rottami ferrosi e non ferrosi** consistente in operazioni di eliminazione frazioni estranee e/o selezione e cernita manuale, eventuale smontaggio e/o riduzione volumetrica con pressa/cesoia e controllo dei rottami ferrosi e non ferrosi per verificare se il materiale soddisfa i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) ai sensi del Reg. UE 333/2011;
- ✓ **R3 recupero di carta e cartone**, consistente in operazioni di eliminazione frazioni estranee e/o selezione e cernita manuale, riduzione volumetrica tramite imballo con pressa e controllo dei rifiuti per verificare se il materiale soddisfa i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto (EoW) previsti dal DM 188/2020.

3.2. ATTIVITÀ SVOLTE PER MACRO-TIPOLOGIA DI RIFIUTI

➤ **RIFIUTI DI CARTA E CARTONE - R13/R12A - R12 - R3**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso in cumuli, successivo trattamento mediante attività di selezione e cernita manuale ed imballo con pressa, per la produzione di materiale conforme alle norme Uni-En 643 che ha perso la qualifica di rifiuto per l'industria cartaria (DM 188/2020). Sono inoltre previste operazioni di pretrattamento, codificate con R12 (selezione e cernita, eliminazione di impurezze, miscelazione non in deroga e riduzione volumetrica) con produzione di rifiuti da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati.

➤ **ROTTAMI FERROSI E NON FERROSI - R13/R12A - R12 - R4**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso (in cumuli e/o cassoni) e trattamento (R4) mediante attività di selezione, cernita manuale ed eventuale smontaggio e/o riduzione volumetrica con pressa/cesoia, per la produzione di rottame che ha perso la qualifica di rifiuto ai sensi del Reg. UE 333/2011. Sono inoltre previste operazioni di pretrattamento codificate con R12 (selezione e cernita, eliminazione di impurezze, miscelazione non in deroga e riduzione volumetrica) con produzione di rifiuti codificati con EER 1912xx da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati.

➤ **RIFIUTI IN PLASTICA - R13/R12A - R12**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso (in cumuli e/o cassoni) e operazioni di pretrattamento (R12 inteso come miscelazione non in deroga, selezione e cernita, eliminazione impurezze, riduzione volumetrica con trituratore o pressa imballatrice) con produzione di rifiuti codificati con EER 1912xx da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati.

È prevista anche la messa in riserva (R13) intesa come mero stoccaggio dei rifiuti in cumulo e/o cassoni, per il successivo conferimento ad impianti di recupero autorizzati.

➤ **RIFIUTI DI LEGNO - R13/R12A - R12**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso (in cumuli e/o cassoni) operazioni di pretrattamento (R12 inteso come miscelazione non in deroga, selezione e cernita, triturazione) con produzione di rifiuti codificati con EER 1912xx da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati.

È prevista anche la messa in riserva (R13) intesa come mero stoccaggio dei rifiuti in cumulo e/o cassoni, per il successivo conferimento ad impianti di recupero autorizzati.

➤ **INGOMBRANTI - R13/R12A - R12**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso (in cumuli e/o cassoni) e operazioni di pretrattamento (R12 inteso come miscelazione non in deroga, selezione e cernita,

triturazione) con produzione di rifiuti codificati con EER 1912xx da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati.

È prevista anche la messa in riserva (R13) intesa come mero stoccaggio dei rifiuti in cumulo e/o cassoni, per il successivo conferimento ad impianti di recupero autorizzati.

➤ **RIFIUTI DI VETRO - R13/R12A - R12**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso intesa come mero stoccaggio dei rifiuti in cumulo e/o cassoni per il successivo conferimento ad impianti di recupero autorizzati. È prevista l'eventuale miscelazione non in deroga (operazione R12) con produzione di rifiuti codificati con EER 191205 da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati.

➤ **RIFIUTI DA COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE NON PERICOLOSI - R13/R12A - R12 (solo per 170604 e 170904)**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso in cumulo e/o cassoni, per il successivo conferimento ad impianti di recupero autorizzati.

Per i rifiuti con codice 170504 (terra e rocce, diverse da quelle di cui alla voce 170503), se appartenenti alla colonna B della tabella 1 dell'Allegato 5 al D.Lgs. 152/2006, lo stoccaggio dei rifiuti avviene in cassoni coperti.

Per i codici EER 170604 e 170904 è prevista anche la possibilità di pretrattamento R12 consistente in operazioni di selezione e cernita, rimozione delle impurezze e riduzione volumetrica con trituratore con produzione di rifiuti codificati con EER 1912xx da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati.

➤ **RIFIUTI VARI (RIFIUTI TESSILI, VERDE E RAMAGLIE, CAVI, RAEE NON PERICOLOSI, PNEUMATICI FUORI USO, RIFIUTI MISTI CON CODICE EER 191212) - R13/R12A**

Messa in riserva con eventuale accorpamento (R13/R12A) dei rifiuti in ingresso intesa come mero stoccaggio dei rifiuti in cumulo e/o cassoni e/o ceste metalliche, per il successivo conferimento ad impianti di recupero autorizzati.

4. GESTIONE MATERIALI OTTENUTI DAL TRATTAMENTO R12-R3-R4

I materiali prodotti del trattamento vengono depositati su cumuli e/o cassoni e/o ceste metalliche nelle aree individuate nella planimetria del layout organizzativo impianto.

Trattasi dei seguenti materiali:

- Rifiuti prodotti, costituiti da frazioni omogenee di rifiuti selezionati e gli scarti del trattamento da avviare ad altri impianti autorizzati per il recupero finale;
- Materiale lavorato in attesa della certificazione della cessazione della qualifica di rifiuto;
- Materiale conforme ai criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto (EoW).

Di seguito si specificano le modalità di stoccaggio.

4.1. GESTIONE DEPOSITO DEI RIFIUTI PRODOTTI

I rifiuti prodotti saranno stoccati in cumuli e/o cassoni e/o ceste metalliche in modo da risultare chiaramente e immediatamente distinguibili tramite apposita cartellonistica o segnaletica orizzontale che specificherà per ogni area e/o contenitore il tipo di rifiuto stoccato.

Le aree di deposito saranno fisicamente separate con distanziamenti, separatori mobili, pareti in blocchi di cemento o con l'utilizzo di cassoni e contenitori dedicati al fine di evitare la commistione accidentale tra rifiuti.

4.2. GESTIONE DEPOSITO MATERIALE IN ATTESA DI CERTIFICAZIONE - EOW

Il deposito del materiale lavorato in attesa della certificazione della cessazione della qualifica di rifiuto sarà effettuato in cumuli e/o cassoni nelle aree apposite identificate nel layout organizzativo dell'impianto, aree che saranno anche destinate a deposito di materiale EoW.

I materiali risulteranno chiaramente e immediatamente distinguibili tramite apposita cartellonistica che specificherà per ogni area e/o contenitore il tipo di materiale stoccato.

Le aree saranno fisicamente separate con distanziamenti, separatori mobili, pareti in blocchi di cemento o con l'utilizzo di cassoni e contenitori dedicati al fine di evitare la miscelazione accidentale tra il materiale in attesa di accertamento della qualifica di EoW e il materiale EoW già conforme.

5. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO – EOW

Nell’impianto vengono prodotti i seguenti materiali che hanno perso la qualifica di rifiuto ai sensi dell’184-ter del D.Lgs. 152/06:

- **EoW di Carta e Cartone in conformità ai criteri definiti dal DM 188/2020** dalle operazioni di recupero R3 sui rifiuti di carta e cartone;
- **EoW di ferro, acciaio e alluminio in conformità ai criteri di cui al Reg. EU 333/2011** dal trattamento R4 dei rottami ferrosi e non ferrosi;

Di seguito di riepilogano gli aspetti principali.

5.1. PRODUZIONE DI EOW DI CARTA E CARTONE CONFORME AI CRITERI DI CUI AL D.M. 188/2020

I rifiuti di carta e cartone in ingresso all’impianto sono sottoposti a operazioni di recupero classificate come R3, in conformità all’Allegato C, parte IV, del D.Lgs. 152/06.

Il recupero di tali rifiuti avviene secondo le modalità previste dal DM 188/2020. Ai sensi del DM 188/2020 la Ditta è dotata di Sistema di Gestione certificato UNI EN ISO 9001 e UNI EN ISO 14001.

Si rimanda pertanto alle procedure specifiche (si veda in particolare il documento *IO 10-02 “Sistema integrato qualità e ambiente istruzioni operative – controllo ed accettazione, monitoraggio trattamento e qualità”*) per approfondimenti, riportando di seguito la sintesi dei principali aspetti gestionali.

Accettazione del rifiuto

Sono ammessi al recupero per la produzione di EoW di carta e cartone solo rifiuti con i seguenti codici EER:

- 150101 imballaggi in carta e cartone
- 150105 imballaggi compositi
- 150106 imballaggi in materiali misti
- 191201 carta e cartone
- 200101 carta e cartone

La gestione amministrativa dei rifiuti conferiti avverrà nel rispetto degli obblighi normativi vigenti, ossia mediante la compilazione dei formulari e la registrazione nel registro di carico/scarico. Si veda al riguardo il capitolo 2.1.

I rifiuti conferiti verranno idoneamente stoccati nell’apposito settore identificato nel layout organizzativo autorizzato.

Caratterizzazione dei rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso sono controllati ai sensi del D.M. 188/2020 e, se soddisfano i requisiti previsti dalla normativa, vengono avviati alle operazioni di recupero per la produzione di EoW.

Sono previste analisi chimico fisiche con cadenza annuale per ogni codice EER analizzando i parametri dell'allegato 1 del DM 188/2020 oltre che i componenti non cartacei.

Gestione rifiuti in ingresso non conformi

Per i rifiuti in ingresso che non risultano conformi al trattamento in impianto si seguirà la procedura di cui al cap. 2.2. Le non conformità dei rifiuti in ingresso sono regolamentate nel sistema di gestione integrato UNI EN ISO 9001 e 14001. Eventuali NC conformità rilevate nella fase di trattamento o monitoraggio comportano la compilazione del Mod. 16-01 REGISTRO NC-AC.

Trattamento dei rifiuti di carta e cartone

I rifiuti di carta e cartone vengono stoccati nell'apposita area individuata nella planimetria del layout organizzativo impianto all'interno del capannone. Personale adeguatamente formato provvede alla selezione dei rifiuti di carta e cartone (manualmente o con mezzi meccanici) rimuovendo e separando il materiale estraneo (classificato come rifiuto prodotto con EER 1912xx) che viene depositato nell'area individuata nel layout organizzativo impianto.

La carta ed il cartone recuperati vengono depositati in lotti, secondo il layout definito, in attesa delle verifiche per la certificazione della cessazione della qualifica di rifiuto.

Gestione lotti di EoW

Nell'impianto vengono prodotte le seguenti tipologie di EoW:

❖ **Cartone Ondulato Ordinario (1.05.00) conforme alla norma UNI EN 643:2014**

Come da *Istruzione Operativa IO 10/02* il controllo dei lotti di carta prodotti prevede la compilazione del registro 10-25 "LOTTI CARTA" e dei modelli:

- MOD 10-13 Identificazione del lotto di cartone
- MOD 10-14 Campionamento ed analisi del lotto di cartone nel caso siano passati i sei mesi dall'ultimo campionamento.

Ogni lotto è identificato con apposita numerazione progressiva e identificazione della "qualità" (1.05.00) definita dalla norma UNI EN 643. I lotti sono costituiti da un quantitativo non superiore a 5.000 ton di carta e cartone recuperati prodotti in un periodo di tempo definito, con cadenza al massimo mensile e comunque non superiore a sei mesi come da DM 188/2020, ed in condizioni operative uniformi.

Per ogni lotto controllato e registrato può essere quindi compilata apposita dichiarazione di conformità.

Dichiarazione di Conformità

La dichiarazione di conformità (DDC) è redatta secondo il modello riportato all'Allegato 3 del DM 188/2020 (Mod 10-15 "Dichiarazione Conformità cartone"). La DDC è identificata univocamente da data e numerazione progressiva corrispondente al numero di lotto e inviata all'autorità competente.

Gestione non conformità del prodotto

Nell'eventualità, remota, che venga meno la conformità ai criteri di cessazione di qualifica di rifiuto, la procedura (operativa gestionale ed amministrativa) che la ditta intende effettuare è la seguente:

1. Il materiale ottenuto dal trattamento di recupero risultato non conforme verrà gestito da subito come rifiuto e pertanto spostato dall'area delle EoW, pesato e collocato nell'area dei rifiuti prodotti.
2. Il quantitativo del materiale risultante non conforme verrà scorporato dalla quantità delle EoW e verrà ricaricato nel registro di carico/scarico come rifiuto prodotto con idoneo codice EER 191201.
3. Il materiale, classificato quindi come rifiuto, sarà nuovamente immesso nel ciclo di trattamento oppure sarà conferito presso altri impianti di recupero autorizzati.

Le non conformità sono regolamentate nel sistema di gestione integrato UNI EN ISO 9001 – UNI EN 14001 come da Procedura specifica *P16 Gestione delle Non Conformità e delle Azioni Correttive* cui si rimanda per approfondimenti. Eventuali NC conformità rilevate nelle diverse fasi comportano la compilazione del Mod. 16-01 REGISTRO NC-AC.

5.2. GESTIONE ROTTAMI FERROSI E NON FERROSI PER LA PRODUZIONE DI EOW CONFORME AI CRITERI DI CUI AL REG. EU 333/2011

I rottami contenenti **ferro, acciaio e alluminio** conferiti all'impianto vengono trattati tramite operazioni classificate come R4 dall'allegato C alla parte IV del D.Lgs. 152/06, che permette di ottenere materiale che ha perso la qualifica di rifiuto (End of Waste – EoW) ai sensi del **Regolamento EU 333/2011**.

La Ditta, in conformità del Regolamento succitato, è dotata di un Sistema di Gestione della Qualità certificato secondo la norma UNI EN ISO 9001:2015 integrato UNI EN ISO 14001, che include procedure operative per il controllo della conformità dei materiali. Tale sistema è sottoposto a verifiche periodiche da parte di organismi accreditati. Si rimanda alle Procedure specifiche nel Sistema di Gestione certificato.

6. MISCELAZIONE NON IN DEROGA

Rifiuti di carta e cartone

La miscelazione non in deroga per i rifiuti di carta e cartone da macero viene effettuata nell'area coperta del piazzale e nel capannone tra i codici autorizzati per la successiva produzione di una miscela di rifiuto omogenea indentificata con codice 191201 finalizzata al successivo trattamento in R3 in impianto per l'ottenimento di EoW conformi al DM 188/2020 e alla normativa UNI En 643 o finalizzata al successivo avvio ad altri impianti autorizzati al recupero.

Rifiuti rottami ferrosi

La miscelazione non in deroga per i rifiuti metallici ferrosi viene effettuata nel piazzale esterno tra i codici EER autorizzati per la successiva produzione di una miscela di rifiuto omogeneo identificata con EER 191202 finalizzata al successivo trattamento in R4 in impianto per l'ottenimento di EoW conformi al Regolamento UE 333/2011 o finalizzata al successivo avvio ad altri impianti autorizzati al recupero. Nel solo caso del codice EER 100210 la miscelazione è finalizzata solo all'invio ad impianti autorizzati al recupero finale.

Rifiuti rottami non ferrosi

La miscelazione non in deroga per i rottami non ferrosi viene effettuata nel piazzale esterno tra i codici EER autorizzati per la successiva produzione di una miscela di rifiuto omogeneo identificata con EER 191203 finalizzata al successivo trattamento in R4 in impianto per l'ottenimento di EoW conformi al Regolamento UE 333/2011 o all'avvio ad altri impianti autorizzati al recupero.

Rifiuti di plastica, vetro e legno

La miscelazione non in deroga per i rifiuti di plastica, vetro e legno viene effettuata nel piazzale esterno (o sotto la tettoia nel caso della plastica) tra i codici EER autorizzati per la successiva produzione di miscele di rifiuti omogenee identificate rispettivamente con i codici EER 191204 per i rifiuti di plastica, EER 191205 per i rifiuti di vetro e EER 191207 per i rifiuti di legno. La miscelazione è finalizzata alla produzione di rifiuti da destinare al recupero presso altri impianti autorizzati al recupero.

6.1. RIFIUTI PRODOTTI DALLA MISCELAZIONE NON IN DEROGA

I rifiuti prodotti dalla suddetta operazione saranno stoccati in cumulo per gruppi di miscelazione. Nella tabella di seguito si specificano i codici EER miscelabili tra loro e il codice in uscita del gruppo di miscelazione.

TIPOLOGIA	CODICI EER MISCELABILI PER TIPOLOGIA	CODICE EER ORIGINATI DA MISCELAZIONE NON IN DEROGA
RIFIUTI DI CARTA E CARTONE	150101, 150105, 150106, 191201, 200101	191201
METALLI FERROSI	100210, 100299, 120101, 120102, 120199, 150104, 160117, 170405, 170407, 190102, 190118, 191202, 200140	191202
METALLI NON FERROSI	100899, 110501, 110599, 120103, 120104, 120199, 150104, 170401, 170402, 170403, 170404, 170406, 170407, 190118, 191002, 191203, 200140	191203
RIFIUTI DI PLASTICA	020104, 070213, 150102, 170203, 191204, 200139	191204
RIFIUTI DI VETRO	150107, 170202	191205
RIFIUTI DI LEGNO	030101, 030105, 150103, 170201, 191207, 200138, 200307	191207

7. GESTIONE DEI CONTROLLI E DELLE MANUTENZIONI

Sul quaderno di manutenzione saranno registrati tempestivamente tutti gli interventi di manutenzione ordinaria e straordinaria eseguite sugli impianti.

Le annotazioni riporteranno:

- ✓ la data;
- ✓ il tipo di operazione eseguita;
- ✓ il nome dell'operatore che ha eseguito la manutenzione.

La frequenza e le modalità di esecuzione della manutenzione ordinaria per tutte le attrezzature in uso presso l'impianto saranno opportunamente programmati ed eseguiti in base alle indicazioni fornite dal costruttore (libretti d'uso e manutenzione), sulla base di esperienze specifiche acquisite con l'uso della macchina e/o secondo le tempistiche dettate dalla normativa (D.LGS 81/08 – allegato VII e D.M. 11/04/2011).

La manutenzione e la pulizia della rete di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento e del relativo impianto di depurazione è prevista con frequenza annuale e/o con interventi al bisogno.

Verrà inoltre assicurata idonea manutenzione del piazzale esterno come previsto nel *PIANO DI MANUTENZIONE PAVIMENTAZIONI ESTERNE*.

8. FORMAZIONE DEL PERSONALE

L'azienda provvederà alla formazione del personale interno attraverso le seguenti iniziative:

- ✓ Riunioni del personale per l'illustrazione del presente piano e delle prescrizioni autorizzative;
- ✓ Attribuzione di compiti, funzioni e responsabilità del personale secondo quanto riportato nel presente piano operativo;
- ✓ Specifico addestramento operativo in relazione alla mansione assegnata;
- ✓ Programmazione del personale interno a corsi di formazione in materia di sicurezza sul lavoro;
- ✓ Informazione e formazione in merito ai rischi specifici dettagliati nel documento di valutazione dei rischi;
- ✓ Illustrazione e discussione del Piano della Sicurezza.

Il personale operativo di impianto effettua regolarmente una formazione specifica in funzione del ruolo e delle mansioni svolte come previsto dal Sistema di Gestione certificato UNI EN ISO 9001 integrato UNI EN ISO 14001. La formazione del personale viene regolarmente registrata nel MOD 07-02.

È prevista inoltre una procedura specifica di formazione del personale esperto in misure radiometriche (MOD 19-04)

9. GESTIONE DELLA SICUREZZA

Condizioni igienico sanitarie e della sicurezza sul luogo di lavoro:

- al termine di ogni giornata lavorativa è programmato lo sgombero e la pulizia delle aree di conferimento/scarico;
- il piazzale aziendale è idoneamente pavimentato e dotato di sistema di raccolta delle acque meteoriche di dilavamento e relativo impianto di trattamento acque di prima e seconda pioggia;
- Periodicamente sono previste campagne di derattizzazione e disinfestazione contro insetti zanzare.
- gli operatori addetti alle lavorazioni sono dotati di idonei dispositivi di protezione individuale e periodicamente verranno sottoposti ai controlli sanitari previsti dal medico competente nominato dal datore di lavoro;
- Adempiendo a tutti gli obblighi previsti dalla vigente normativa in materia di igiene e sicurezza sui luoghi di lavoro, il datore di lavoro predisporrà la seguente documentazione che sarà disponibile ed accessibile presso la sede aziendale:
 - ✓ Valutazione dei rischi ai sensi del D.Lgs. 81/2008;
 - ✓ Piano di Emergenza Interno ai sensi dell'art. 26bis della Legge 132/2018;
 - ✓ Attestazione dell'avvenuta informazione e formazione dei lavoratori;
 - ✓ Nomine degli addetti al Servizio di Prevenzione e Protezione;
 - ✓ Registro infortuni;
 - ✓ Piano di sicurezza per l'esterno, ai sensi della L.R. 3/2000.

10. PROCEDURA PER LA GESTIONE DELLE EMERGENZE

In caso di spandimenti/fuoriuscita di liquidi pericolosi:

- l'operatore provvederà alla delimitazione ed assorbimento dello spanto mediante apposite sostanze adsorbenti sempre a disposizione nell'impianto;
- in presenza di eccedenze che non riescono ad essere adsorbite i liquidi in eccesso saranno convogliati alla rete di raccolta reflui.
- come misura preventiva, i pozzetti e le canalette di raccolta acque saranno mantenuti puliti e in buono stato di efficienza.

In caso d'incendio:

- l'operatore provvederà al primo intervento con i presidi antincendio presenti in impianto nel caso di principio d'incendio e quindi telefonerà agli enti e alle persone riportate nella tabella dei numeri di emergenza, avvisando fin da subito la polizia stradale e i pompieri e, in caso di necessità, il vicinato.

In caso di allagamento:

- non si prevedono effetti al di fuori del perimetro dell'impianto;
- l'operatore procederà dando l'avviso ai pompieri, ed alla polizia stradale. successivamente organizzerà la squadra per la gestione delle emergenze, in attesa dell'arrivo delle autorità competenti, provvederà a segnalare l'allagamento ai mezzi in arrivo ed eventualmente ad interdire gli accessi qualora l'acqua dovesse superare i 30/40 cm.

Asiago, 10/10/2024

Firma ditta

A handwritten signature in black ink is written over a rectangular stamp. The stamp contains the text "VELLAR CLAUDIO s.r.l." in a bold, sans-serif font, with "36012 ASIAGO (VI)" in a smaller font below it.