



COMUNE DI PIOVENE ROCCHETTE
PROVINCIA DI VICENZA
REGIONE VENETO

ITALWOOD SRL

**RINNOVO CON MODIFICHE AUTORIZZAZIONE AL
TRATTAMENTO RIFIUTI NON PERICOLOSI – LEGNO
CIPPATO**

Sistema di Gestione EoW caso per caso – Legno cippato

**ALLEGATO 3 ALLA
RELAZIONE TECNICO – DESCRITTIVA**

ITALWOOD SRL

**SEDE LEGALE ED OPERATIVA
Via Thiene n.64
Piovene Rocchette (VI)**

Elaborato n. 1
Allegato n.

3



COMUNE DI PIOVENE ROCCHETTE
PROVINCIA DI VICENZA
REGIONE VENETO

ITALWOOD SRL

**RELAZIONE TECNICA SULLA
CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO CASO PER
CASO
AI SENSI DELL'ART. 184-TER, COMMA 3
DEL D. LGS. N. 152/2006 E S.M.I. E DELLE
LINEE GUIDA SNPA N. 41/2022**

EoW Legno cippato

Template_Relazione EoW_ARPAV_rev. 2 2023

Febbraio 2025

ITALWOOD SRL		
SEDE LEGALE ED OPERATIVA Via Thiene n.64 Piovene Rocchette (VI)		
Il Tecnico Incaricato Ing. Nicola Gemo  	Il titolare/legale rappresentante 	

ESSEAMBIENTE S.R.L.
consulenza ambiente e sicurezza

Via Keplero n° 9/A - 36078 - VALDAGNO (VI) - C.F. 04271550248 - info@esseambiente.it - Tel. 0445 407662

Dati informativi sull'impianto ed autorizzazione vigente.

Denominazione ditta:	ITALWOOD SRL
Sede legale:	Via Thiene n.64, Piovene Rocchette (VI)
Sede dell'impianto:	Via Thiene n.64, Piovene Rocchette (VI)
Autorizzazione vigente:	Provincia di Vicenza, Determina 143/2015 del 21/08/2015 e Prot. 40388 del 06/06/2017
Attività attuale:	Attività R3 di recupero rifiuti legnosi per ottenimento MPS costituita da legno variamente cippato, biomassa combustibile
Motivo della richiesta:	Rinnovo autorizzazione al trattamento rifiuti
Riferimenti a Decreti Ministeriali:	//

Breve descrizione dell'impianto di recupero esistente.

La ditta tratta rifiuti di legno al fine dell'ottenimento EoW di legno cippato, che la stessa ditta utilizza per la produzione di pellet (biomassa combustibile). La produzione di pellets, per la quale viene utilizzato anche legno vergine, rimane l'attività principale della ditta, a cui è asservita l'attività di trattamento rifiuti. Si include in Figura 1 lo schema a blocchi dell'intero ciclo produttivo, dove si evidenzia la sezione relativa al trattamento rifiuti, di interesse per la presente documentazione relativa alla cessazione della qualifica di rifiuto.

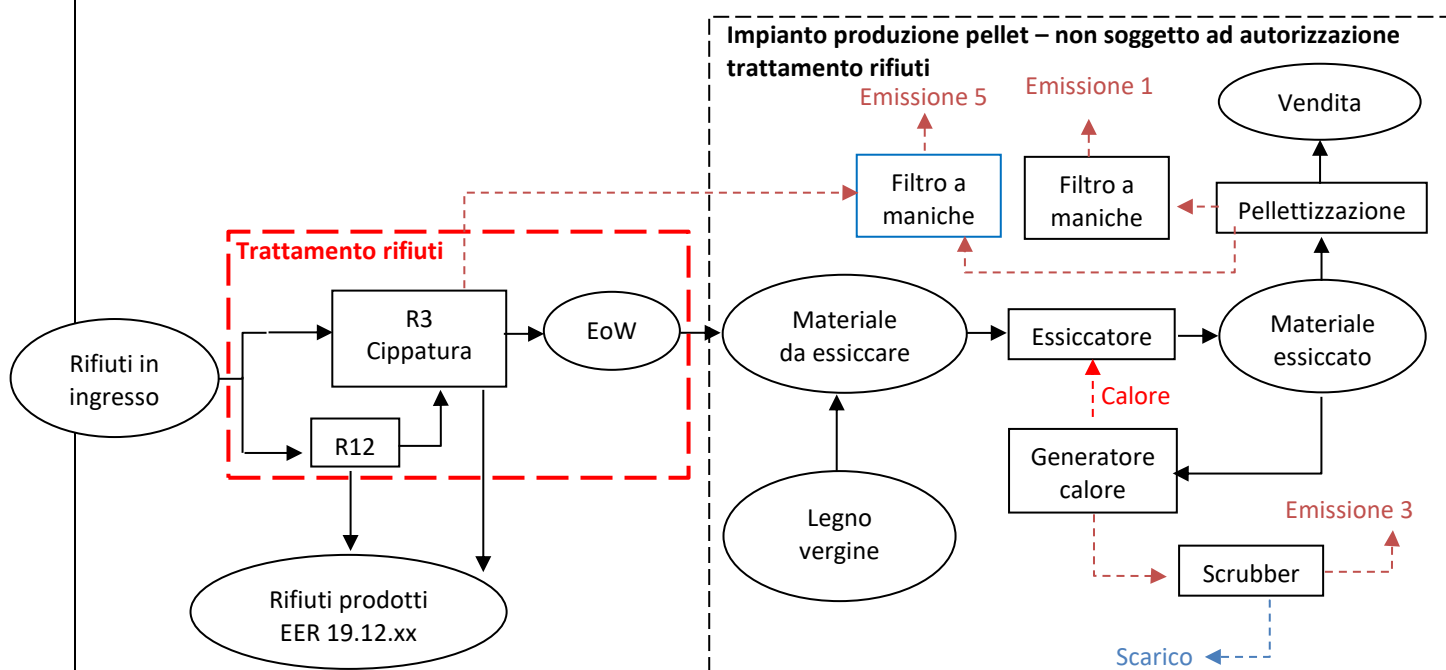


Figura 1. Schema a blocchi della Italwood srl

In riferimento all'allegato C alla parte IV del D.Lgs.152/06, l'attività dell'impianto non subisce variazioni rispetto a quanto attualmente autorizzato e rimane identificata come:

- messa in riserva – attività R13
- raggruppamento con eventuale selezione/cernite – attività R12/R13
- trattamento rifiuti di legno per ottenimento EoW – attività R3

Si riporta in Figura 2 il diagramma di flusso dell'attività di trattamento rifiuti.

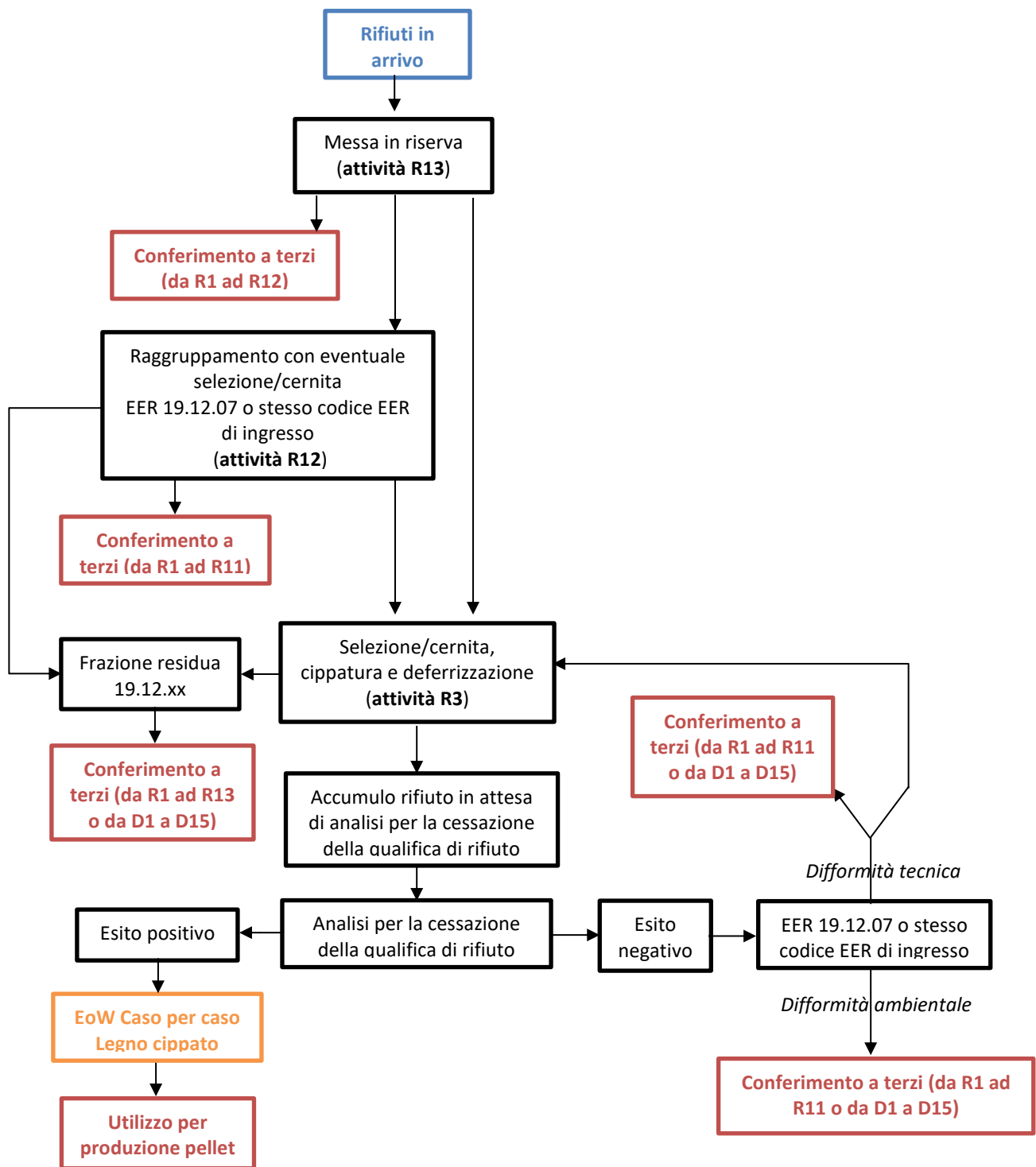


Figura 2. Diagramma di flusso trattamento rifiuti

L'attività di recupero consta essenzialmente in una prima cernita del rifiuto per la separazione della frazione estranea, eseguita manualmente; segue la cippatura mediante macinatore/cippatore dedicato, che provvede anche alla rimozione dell'eventuale frazione metallica (chiodi, graffette, etc..). Il materiale macinato viene evacuato dalla camera di triturazione attraverso una coppia di griglie con fori romboidali da 50 x 50 mm che garantiscono l'ottenimento di una pezzatura del cippato in uscita conforme alla specifica richiesta.

Verifica delle Condizioni e dei Criteri Dettagliati.

Tabella 1: Rif. Tabella 4.3 linee guida SNPA 41/2022
(Indicare con una X in quale casistica rientra la Ditta per i codici proposti)

	Tipologia di Cessazione della qualifica di rifiuto caso per caso	Modalità di valutazione in fase istruttoria ai fini del rilascio del parere tecnico EoW caso per caso	
1	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nell'Istruttoria tecnica. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a b) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e).	
2	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche dei rifiuti, Attività di recupero, Caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Viene esclusivamente richiesta una quantità massima recuperabile diversa (in termini di rifiuti trattati e/o di capacità di stoccaggio)	I criteri previsti dai citati decreti devono essere riportati nel parere. Si ritiene che la valutazione delle condizioni del comma 1 di cui alle lettere da a) a c) non sia necessaria e che le stesse siano da ritenersi come già verificate. Verificare la condizione d) e c). Le valutazioni sui criteri dettagliati del comma 3 devono concentrarsi sulle lettere d) ed e).	
3	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono richieste tipologie di rifiuti diversi in ingresso (per EER, provenienza dei rifiuti, caratteristiche dei rifiuti)	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle tipologie di rifiuti diverse in ingresso con il processo di recupero e con le caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti ottenuti (criterio dettagliato a); 2. Criteri dettagliati d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d)	
4	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposte attività di recupero diverse o modificate rispetto a quelle citate nei decreti tecnici di cui sopra.	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Compatibilità delle attività di recupero diverse o modificate proposte rispetto ai rifiuti in ingresso da trattare e alle caratteristiche finali delle materie prime e/o prodotti da ottenere; 2. Criteri dettagliati b), d) ed e). Le condizioni di cui alle lettere da a) a b) sono da ritenersi come già verificate. Verificare le condizioni c) e d)	
5	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto, attività di recupero e caratteristiche delle materie prime e/o dei prodotti ottenuti. Vengono proposti nuovi usi delle materie prime e/o dei prodotti.	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. Criteri dettagliati d) ed e); 2. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi specifici proposti; 3. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi proposti; 4. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti 5. verifica della condizione d), alla luce dei diversi utilizzi.	
6	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05 per quanto concerne tipologia/provenienza/caratteristiche del rifiuto e attività di recupero. Vengono proposte materie prime e/o prodotti con nuove specifiche tecniche e/o ambientali	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni devono concentrarsi su: 1. verifica delle nuove specifiche tecniche e/ ambientali delle materie prime e/o prodotti da ottenere utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1; 2. criteri dettagliati c), d) ed e); 3. verifica della condizione a) ossia la sussistenza degli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 4. verifica della condizione b) ossia la sussistenza di un mercato per gli utilizzi previsti in funzione delle nuove specifiche tecniche e ambientali proposte; 6. verifica della condizione c) ossia il rispetto dei requisiti tecnici per gli utilizzi proposti; 5. verifica della condizione d) sulle norme tecniche e ambientali di riferimento 6. verifica delle nuove specifiche tecniche e ambientali, tenuto conto che i rifiuti in ingresso e l'attività di recupero dovrebbero rimanere invariati, siano tali per cui gli impatti complessivi sull'ambiente e sulla salute umana legati all'utilizzo della nuova materia prima/prodotto siano diversi rispetto a quelli contemplati con le norme tecniche di cui ai DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. A tal proposito utilizzare indicazioni previste nella tabella 4.1;	

7	Il processo di recupero è già previsto dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05, con modifiche parziali di più di un aspetto (tipologia di rifiuti in ingresso, attività di recupero, caratteristiche delle materie prime/prodotti ottenuti).	I criteri devono essere riportati nel parere. Le valutazioni dovranno concentrarsi sulle modifiche proposte, tenendo conto delle indicazioni pertinenti proposte dal punto 1 al punto 6 e del rispetto delle condizioni da a) ad e) e dei criteri dettagliati da a) ad e). (Vanno comunque definiti i criteri dettagliati d) ed e).	
8	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Esistono comunque degli standard tecnici e ambientali riconosciuti (vedi condizione d) della sezione di supporto alle istruttorie)	Va fatta una valutazione completa utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1.	X
9	Il processo di recupero non rientra tra le casistiche previste dalle norme tecniche dei DM 05/02/98 o DM 161/02 o DM 269/05. Si tratta di un processo sperimentale in cui definire gli standard tecnici e ambientali, la possibilità di utilizzo della materia prima/prodotti in processi o utilizzi su scala reale.	Va fatta una valutazione completa utilizzando i criteri specifici per la cessazione della qualifica di rifiuti per gli impianti sperimentali (ex art. 211 d.lgs. 152/06 e s.m.i.) utilizzando le indicazioni previste nella tabella 4.1.	

Verifica delle condizioni

Condizione	a) La sostanza o l'oggetto è destinato/a a essere utilizzata/o per scopi specifici.
Istruzioni per la compilazione:	
<i>Definire l'uso o gli usi specifici della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, con riferimento ai materiali che vengono sostituiti. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto devono essere indicati i potenziali utilizzi.</i>	
<i>L'istanza presentata dal proponente deve avere i seguenti contenuti minimi:</i>	
<ol style="list-style-type: none"><i>1. Descrizione dettagliata dell'uso specifico previsto per l'EoW (ad es. processo, funzione, fase del processo in cui viene sostituita la materia prima e individuazione della materia prima o oggetto sostituiti).</i><i>2. Descrizione delle caratteristiche prestazionali della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto, confrontando le stesse con quelle della materia prima o oggetto nel caso in cui la stessa sia sostituita (vedi anche condizione c).</i><i>3. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto descrivere i potenziali utilizzi, indicando le prestazioni attese.</i>	
<i>È necessario che l'Agenzia/ISPR A possa individuare in modo certo e univoco come sarà reimpiegato l'EoW nella successiva fase di utilizzo e quale materia prima viene sostituita.</i>	
<p>L'EoW che la ditta produce, denominata "legno cippato", è una biomassa legnosa, il cui scopo specifico di utilizzo è come materia prima nella produzione di pellets (biomassa combustibile). Nello specifico, la stessa ditta utilizza l'EoW in questione per la produzione di pellets, che è poi il prodotto finito che la ditta commercializza. L'EoW prodotta va quindi a sostituire il legno vergine utilizzato per la produzione di biomassa combustibile (pellets).</p>	
<p>Il prodotto esistente di riferimento rispetto all'EoW prodotta è individuato prendendo in esame la definizione di "biomassa" contenuta nel D.Lgs. 199/2021, Articolo 2, comma 1, lettera ff): "<i>frazione biodegradabile dei prodotti, rifiuti, sottoprodotti e residui di origine biologica provenienti dall'agricoltura, comprendente sostanze vegetali e animali, dalla silvicoltura e dalle industrie connesse, comprese la pesca e l'acquacoltura, nonché la parte biodegradabile dei rifiuti, compresi i rifiuti industriali e urbani di origine biologica</i>". L'EoW di legno cippato in esame rientra in tale definizione di biomassa, e come tale può essere utilizzata quale combustibile, facendo riferimento alle norme della serie UNI EN ISO 17225:2021. La norma di riferimento per la determinazione della classificazione dei biocombustibili solidi è la UNI EN ISO 1775-1:2021; conformemente a tale norma, tenendo conto della sua origine, la biomassa legnosa in questione si ritiene classificabile come da Tabella 1 della citata norma, punti 1.1, 1.2, 1.3 ed 1.4, che si riflettono anche a paragrafo 6.2 della stessa norma:</p>	

6.2 Woody biomass

6.2.1 Forest, plantation and other virgin wood

Forest, plantation and other virgin wood in this group may only have been subjected to size reduction, debarking, drying or wetting. Forest, plantation and other virgin wood includes wood from forests, parks, gardens, plantations, roadside maintenance and from short rotation forests and coppice.

6.2.2 By-products and residues from wood processing industry

Wood by-products and wood residues from industrial production are classified in this group. These biofuels can be chemically untreated (for example residues from debarking, sawing or size reduction, shaping, pressing) or chemically treated wood residues from wood processing and the production of panels and furniture (glued, painted, coated, lacquered or otherwise treated wood), as long as they do not contain heavy metals or halogenated organic compounds as a result of treatment with wood preservatives or coating.

6.2.3 Used wood

This group includes post-consumer/post society wood waste; natural or merely mechanically processed wood, contaminated only to an insignificant extent during use by substances that are not normally found in wood in its natural state (for example pallets, transport cases, boxes, wood packages, cable reels, construction wood). With respect to treatment the same criteria apply as with respect to "wood processing industry by-products and residues", i.e. the used wood shall not contain heavy metals more than in virgin wood, or halogenated organic compounds as a result of treatment with wood preservatives or coating.

6.2.4 Blends and mixtures

This refers to blends and mixtures of woody biomass in the groups 1.1 to 1.3 in [Table 1](#). The mixing can be either intentional (blends) or unintentional (mixtures).

Considerando inoltre le caratteristiche commerciali e le proprietà dell'EoW in questione, si fa riferimento al paragrafo 7 della norma ed ai relativi Allegati A1 ed A2:

A.1 Visually classifying wood fuels based on a typical particle size¹⁾

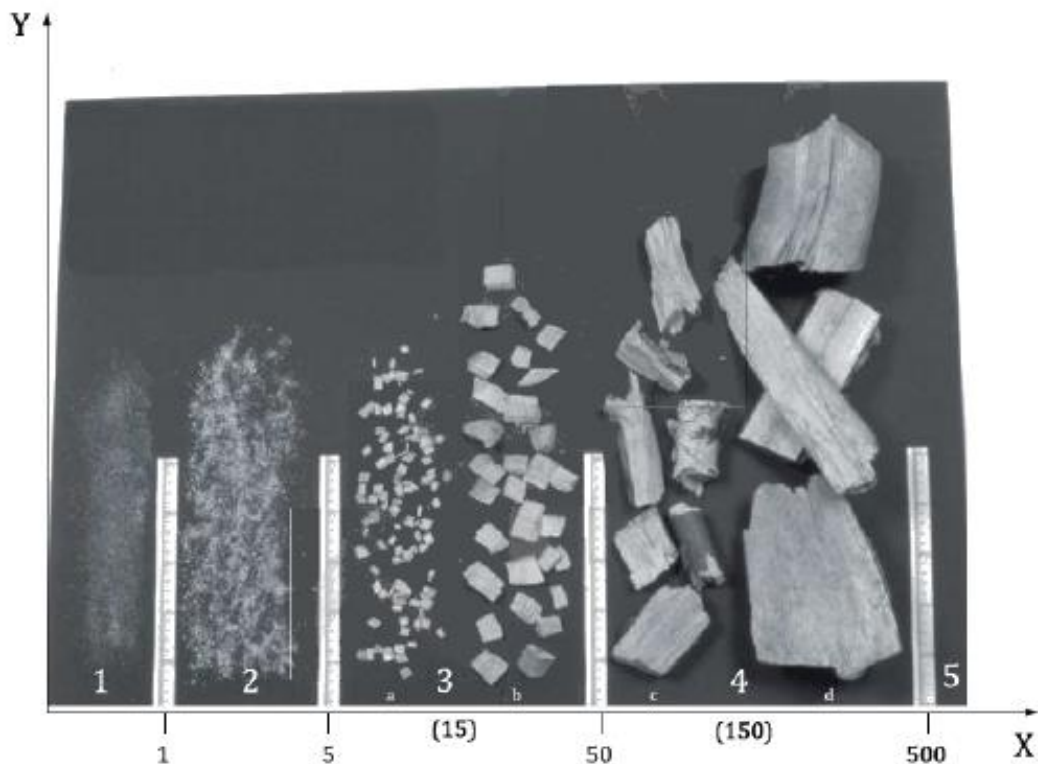


Figure A.1 — Classification of wood fuels based on fuel particle size

Key

- 1 wood powder
- 2 sawdust
- 3 wood chips
- 4 smallwood
- 5 wholewood

A.2 Visual differentiation between wood chips and hog fuel²⁾



a) Wood chips (cut with sharp tools)



b) Hog fuel (crushed with blunt tools)

Figure A.2 — Close examination of wood chips and hog fuel

Per confronto, si riporta in Figura 3 fotografia dell'EoW di legno cippato in questione.



Figura 3. EoW legno cippato

In conformità con la norma UNI EN ISO 17225-1:2021, si ritiene dunque che l'EoW di legno cippato in questione sia classificabile come “wood chips”.

Condizione	b) Esiste un mercato o una domanda per tale sostanza od oggetto.
-------------------	---

Istruzioni per la compilazione:

Dimostrare l'esistenza di un mercato per la sostanza o per l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.

L'istanza presentata dal proponente deve avere i seguenti contenuti minimi:

- 1. Descrizione del mercato o della domanda esistenti per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto anche in relazione al mercato attuale della materia prima/oggetto.*
- 2. Descrizione di eventuali accordi con gli utilizzatori, allegando, ad esempio, i seguenti documenti:
I. contratti commerciali, lettere di intenti, ordini ecc.
II. Esistenza di altri produttori dell'end of waste oggetto di istanza, che hanno già un mercato o una domanda;
III. Prodotto da recupero assimilabile ad una materia prima che ha già un mercato esistente e consolidato.*
- 3. Indicazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto: deve essere presentata una valutazione del tempo di stoccaggio della sostanza/oggetto con riferimento alla sua eventuale degradazione e perdita delle caratteristiche di prodotto.*

È necessario che l'Agenzia/Ispra possa avere evidenza che esiste una domanda per l'EoW che il proponente intende produrre e le modalità e tempistiche di Stoccaggio dell'EoW.

L'EoW di legno cippato prodotta trova mercato nella produzione di biomassa legnosa (pellets), che a sua volta viene utilizzato presso le centrali termiche a biomassa per la produzione di energia elettrica e presso le diverse tipologie di sistemi di riscaldamento (caldaie ad uso domestico, impianti di cogenerazione, impianti di teleriscaldamento di tipo industriale). In particolare, la ditta stessa utilizza direttamente tale EoW nel proprio processo produttivo, al fine di ottenere biomassa combustibile (pellets); l'esistenza di un mercato è quindi dimostrata dall'esistenza stessa della ditta.

La ditta normalmente stocca l'EoW per brevi periodi di tempo, in quanto può utilizzare nel proprio processo

produttivo fino a 60 ton/gg di EoW; considerando che la quantità massima in stoccaggio è pari a 20 ton, ne consegue che normalmente l'EoW rimane in stoccaggio per un breve periodo di tempo, venendo utilizzata molto velocemente.

Lo stoccaggio avviene al coperto, al riparo dagli agenti atmosferici, per cui si ritiene che le caratteristiche dell'EoW non siano suscettibili di variazione nel tempo, se non per lento assorbimento di umidità dall'aria. Si ritiene quindi che la durata temporale dello stoccaggio dell'EoW sia possibile fino a 12 mesi, senza deperimento delle sue caratteristiche.

Condizione	<i>c) la sostanza o l'oggetto soddisfa i requisiti tecnici per gli scopi specifici e rispetta la normativa e gli standard esistenti applicabili ai prodotti.</i>
-------------------	---

Istruzioni per la compilazione:

Dimostrare la conformità a Standard tecnici.

L'istanza presentata dal proponente deve avere i seguenti contenuti minimi:

- 1. Descrizione della legislazione di prodotto che può essere applicata e degli standard tecnico-prestazionali applicabili, quale ad esempio:
I. Norme tecniche di prodotto internazionali riconosciute nell'UE
II. Norme tecniche di prodotto europee/nazionali.
III. Normative nazionali specifiche (es. norma sui fertilizzanti, biometano, etc) o di altri Stati Membri
IV. Criteri EoW nazionali
V. Criteri EoW adottati da altri Stati membri
VI. Standard privati (accordi specifici con gli utilizzatori).*

Se esistenti, sono da preferire standard internazionali, UE o statali. Devono essere definiti gli eventuali parametri da analizzare e la frequenza di analisi.

Laddove applicabile, è richiesta una valutazione rispetto agli adempimenti in materia di sostanze pericolose e prodotti collegati. Documenti che dimostrino la rispondenza della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con gli standard tecnici e confronto, ove possibile, degli stessi con quelli riferiti alla materia prima sostituita (risultati analitici se esistenti o altra documentazione anche bibliografica).

- 2. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire una dettagliata descrizione dei test e delle procedure sperimentali da eseguire durante la sperimentazione per definire gli standard tecnici.*

Per gli standard tecnici si fa riferimento alla norma UNI EN ISO 17225-4:2021, che classifica il legno cippato in funzione della provenienza e delle dimensioni delle particelle, secondo la seguente Tabella 2, classe P.

Table 1 — Particle size of graded wood chips

Dimensions (mm) ISO 17827-1 ^{a, b, c}				
Particle class	Main fraction ^a (minimum 60 % in mass), mm	Coarse fraction, % in mass ^a (sieve aperture size or length of particle, mm)	Fines fraction (F) (< 3,15 mm), % in mass	Max. length (L) of particles ^c , mm
P16s	3,15 mm ≤ m < 16 mm	≤ 6 %, ≥ 31,5 mm	≤ 15 %	45 mm
P31s	3,15 mm ≤ m < 31,5 mm	≤ 6 %, ≥ 45 mm	≤ 10 %	120 mm
P45s	3,15 mm ≤ m < 45 mm	≤ 10 %, ≥ 63 mm	≤ 10 %	200 mm
P16	3,15 mm ≤ m < 16 mm	≤ 6 %, ≥ 31,5 mm	to be stated from F-classes below	value to be stated
P31	3,15 mm ≤ m < 31,5 mm	≤ 6 %, ≥ 45 mm		
P45	3,15 mm ≤ m < 45 mm	≤ 10 %, ≥ 63 mm		
P63	3,15 mm ≤ m < 63 mm	≤ 10 %, ≥ 100 mm		
Fines fraction, F (<3,15 mm % in mass) ISO 17827-1				
F02	≤ 2 %			
F05	≤ 5 %			
F10	≤ 10 %			
F15	≤ 15 %			
F20	≤ 20 %			
F25	≤ 25 %			
F30	≤ 30 %			
F30+	> 30 % (maximum value to be stated)			

^a Use P_s-classes for wood chips for residential and small-scale commercial applications. The numerical values for dimensions up to P45s refer to the mass of particle sizes (at least 60 % in mass) passing through the mentioned round hole sieve sizes (ISO 17827-1) and staying on the mentioned lower sieve size. Sieves with sieve aperture sizes to be used for size classification are: 3,15 mm, 16 mm, 31,5 mm, 45 mm and 63 mm. Any sample can only belong to one size class, which always is the lowest possible class based on the main fraction. (ISO 17827-1).

^b The numerical values (P-class) for dimensions up to P63 refer to the mass of particle sizes (at least 60 % in mass) passing through the mentioned round hole sieve sizes (ISO 17827-1) and staying on the mentioned lower sieve size. Sieve sizes to be used for size classification are: 3,15 mm, 16 mm, 31,5 mm, 45 mm and 63 mm. Any sample can only belong to one size class, which always is the lowest possible class based on the main fraction (ISO 17827-1).

^c Maximum length only to be determined for those particles, which are to be found in the coarse fraction. Maximum 2 pieces of about 10 l sample may exceed the maximum length, if the cross sectional area (ISO 17827-1) is < 0,5 cm².

Per quanto riguarda la frequenza di analisi, attualmente le verifiche dell'EoW prodotta vengono eseguite semestralmente.

Non si prevedono modifiche in tal senso, e quindi l'analisi di conformità agli standard tecnici, così come da attuale autorizzazione, viene eseguita ogni 6 mesi.

Dimostrare la conformità a Standard ambientali

L'istanza presentata dal proponente deve avere i seguenti contenuti minimi:

1. Devono essere indicati gli standard (parametri e valori di riferimento) ambientali eventualmente presenti nella norma tecnica di riferimento, di cui alla condizione sugli standard tecnici, che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.
2. Qualora gli standard tecnici non contengano indicazioni sugli standard ambientali, devono essere indicati gli standard ambientali che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto deve rispettare, per ciascun utilizzo.
3. Qualora la tipologia di rifiuti trattati possa comportare rischi diretti sulla salute umana (ad esempio presenza di patogeni), devono essere definiti degli standard sanitari (ad esempio microbiologici) per la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.

4. Per definire gli standard ambientali, in caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto, fornire una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali e dei test da eseguire durante la sperimentazione.

È necessario che l'Agenzia/ISPRA possa individuare le norme e gli standard ambientali che l'EoW dovrà rispettare. È anche possibile accettare il rispetto di Standard ambientali per "equivalenza", ad esempio utilizzando i criteri dell'IPPC che regolano le tecniche che hanno prestazioni equivalenti o migliori rispetto alle BAT o criteri analoghi.

Per gli standard ambientali si fa riferimento a:

- norma UNI EN ISO 17225-4:2021; in particolare per i parametri da analizzare ed i relativi limiti si fa riferimento alla Tabella 2, categoria B
- parametri di cui alla Parte V del D. Lgs. 152/06 e ss. mm. ii, Allegato X, Parte II, sezione 4, comma 1, lettera h-ter)

Entrambe queste norme prevedono la verifica degli stessi parametri; differiscono parzialmente per i limiti imposti ad alcuni parametri; si riportano in Tabella 3 i parametri da ricercare ed i relativi limiti, unitamente alla normativa di riferimento da cui questi ultimi derivano.

Tabella 3. Standard ambientali per EoW Legno cippato

Parametro	Metodo analitico	Unità di misura	Valore	Norma
Umidità	ISO 18134-2	% w/w	≤15*	D.L.gs 152/06
Ceneri	ISO 18122	w-% su s.s.	≤ 3%*	UNI EN ISO 17225-4:2021
Solventi organici clorurati		% w/w	assenti **	D.L.gs 152/06
Potere calorifico inferiore	Allegato D alla ISO 17225-1:2021 e ISO 18125	Kj/Kg	≥ 15.000 *	UNI EN ISO 17225-4:2021
Azoto N	ISO 16948	w-% su s.s.	N1.0 ≤ 1.0	D.L.gs 152/06
Zolfo S	ISO 16994	w-% su s.s.	S0.1 ≤ 0,05	
Cloro Cl	ISO 16994	w-% su s.s.	Cl 0,2 ≤ 0,03	
Arsenico	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 1	UNI EN ISO 17225-4:2021
Cadmio	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 0.5	D.L.gs 152/06
Cromo	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 10	UNI EN ISO 17225-4:2021
Rame	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 10	
Piombo	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 10	
Mercurio	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 0,1	
Nichel	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 10	
Zinco	ISO 16968	mg/Kg su s.s.	≤ 100	

* valore ottimale a cui tendere. È ammessa la produzione di biomassa con valori superiori di umidità e di ceneri, e di valori inferiori di potere calorifico rispetto a quelli indicati, in quanto si tratta di caratteristiche di natura prettamente commerciale. La definizione dei valori limite è rimessa a specifici accordi tra produttore e utilizzatore

** per "assenti" si intende un valore inferiore al limite di quantificazione/rilevabilità, ottenuto in funzione della metodica analitica utilizzata

L'analisi per la conformità agli standard ambientali viene eseguita ogni 6 mesi (stessa frequenza delle analisi di conformità agli standard tecnici).

Condizione	d) L'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana.
-------------------	---

Istruzioni per la compilazione:

Dimostrare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima.

*L'istanza presentata dal proponente deve avere i seguenti contenuti minimi:
Deve essere fornita documentazione atta a dimostrare che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto non comporti impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana rispetto alla materia prima. Ad esempio potranno essere valutate, in modo alternativo:*

- 1. Descrizioni qualitative/quantitative degli impatti ambientali sull'ambiente e sulla salute legate all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto in sostituzione della materia prima, anche in base a dati di letteratura*
- 2. La valutazione di tali impatti è effettuata attraverso il confronto delle caratteristiche ambientali e, se necessario, sanitarie della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto con quelle della materia prima che viene sostituita (Non-Waste comparator)*
- 3. Utilizzo di limiti derivanti da normative nazionali o europee esistenti, quando applicabili.*
- 4. Qualora non ci siano informazioni sufficienti sulle caratteristiche della materia prima valutare gli impatti sull'ambiente e sulla salute legati all'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto attraverso un'analisi di rischio in base agli specifici utilizzi in relazione ai comparti ambientali interessati.*

Qualora l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto possa presentare impatti sulla salute devono essere valutati i parametri di processo e, se necessario, gli standard sanitari (ad esempio microbiologici) da applicare rispettivamente nel corso del processo e sulla sostanza o oggetto ottenuto. In caso di attività sperimentale di recupero per la cessazione della qualifica di rifiuto fornire documentazione circa una valutazione preliminare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana; fornire altresì una dettagliata descrizione delle procedure sperimentali volte a confermare che l'utilizzo della sostanza o dell'oggetto non porterà a impatti complessivi negativi sull'ambiente o sulla salute umana anche nella fase a regime, in scala reale, al termine del periodo sperimentale.

È necessario che l'Agenzia/ISPR A possa chiaramente ritenere soddisfatta la condizione d) per quanto attiene agli impatti sull'ambiente.

Ai sensi del Regolamento n. 1272/2008 (CLP), la biomassa legnosa non rientra nella classificazione di sostanza pericolosa.

L'attività di recupero della ditta prevede esclusivamente lavorazioni meccaniche (selezione/cernita e cippatura), il che garantisce l'assenza di introduzione di sostanze chimiche diverse pericolose.

Si ritiene quindi che l'EoW prodotta sia una sostanza non pericolosa ai sensi del Regolamento n. 1272/2008. Relativamente all'applicazione del REACH - Reg. UE/1907/2006 e s.m.i., si precisa che i rifiuti trattati dalla ditta sono costituiti da materiali presenti in natura (legno); tenendo in considerazione le attività di recupero della ditta (esclusivamente meccaniche), si ritiene che l'EoW in questione si possa ritenere inclusa nella definizione di cui all'Allegato V, comma 5 del Reach (*sostanze presenti in natura diverse da quelle elencate al punto 7 se non sono chimicamente modificate*) e come tale sia esente dall'obbligo di registrazione ai sensi dell'Articolo 2, comma 7, lettera b) dello stesso Reach.

Criteri dettagliati.

Criteri dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero
Istruzioni per la compilazione:	
<i>Contenuti minimi dell'istanza presentata dal proponente: Devono essere descritte le tipologie e la provenienza dei rifiuti da ammettere nell'impianto, i relativi codici EER evidenziando la compatibilità per la produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto sia dal punto di vista tecnico-prestazionale che ambientale, in funzione dell'uso. Ai fini della verifica della conformità andranno valutate le caratteristiche chimico fisiche e merceologiche dei rifiuti ammessi al processo di recupero anche con riferimento alle potenziali sostanze inquinanti presenti sulla base del processo di provenienza, tenendo conto dei requisiti finali (standard tecnici ed ambientali) che devono essere posseduti dalla sostanza o oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. Per i rifiuti identificati con un codice dell'elenco europeo XXYY99 è necessario, inoltre, che sia presentata una completa descrizione delle caratteristiche del rifiuto e del processo che lo ha generato.</i>	

Criteria dettagliati	a) Materiali di rifiuto in entrata ammissibili ai fini dell'operazione di recupero
<p>L'Agenzia/ISPRA deve essere in grado di individuare tutte le tipologie di rifiuto ammissibili per la produzione dello specifico EoW proposto, compresi gli eventuali inquinanti da sottoporre a verifica in ingresso e le eventuali caratteristiche merceologiche/ chimiche dei rifiuti stessi. Si suggerisce di accettare i codici XXYY99 solo previa dettagliata specificazione delle caratteristiche e della provenienza del rifiuto che si intende accettare.</p>	
<p>La ditta tratta esclusivamente rifiuti non pericolosi costituiti essenzialmente da legno non trattato. Nello specifico sono sottoposti a trattamento i rifiuti identificati con i seguenti codici:</p> <ul style="list-style-type: none"> - EER 03.03.01 - Scarti di corteccia e sughero - EER 03.01.05 - Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03.01.04* - EER 03.03.01 - Scarti di corteccia e legno - EER 15.01.03 - Imballaggi in legno - EER 20.02.01 - Rifiuti biodegradabili, limitatamente a “<i>Ramaglie della manutenzione di parchi e giardini</i>” <p>Si tratta in sostanza di rifiuti di legno vergine/naturale, legno post consumo/post utilizzo non impregnato, legno vergine sottoposto esclusivamente a lavorazioni meccaniche, escludendosi pertanto l'uso di rifiuti in ingresso provenienti da lavorazioni che prevedono l'impiego di trattamenti chimici o trattati con coloranti, colle, vernici, impregnanti, sostanze denaturanti o, in generale, sostanze pericolose.</p> <p>I rifiuti in ingresso sono accompagnati da una scheda descrittiva, il cui modello si riporta in Allegato 1. Per i rifiuti con codice a specchio inoltre viene richiesta analisi che ne dimostri la non pericolosità. La scheda di caratterizzazione, assieme all'eventuale analisi, viene richiesta al primo conferimento e ad ogni variazione del processo produttivo che ha generato il rifiuto, ed in ogni caso con frequenza annuale.</p>	

Criteria dettagliati	b) Processi e tecniche di trattamento consentiti.
<p>Istruzioni per la compilazione:</p>	
<p><i>Contenuti minimi dell'istanza presentata dal proponente:</i></p> <p><i>Devono essere descritti dettagliatamente i processi e le tecniche di trattamento finalizzati alla produzione della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto. La descrizione deve includere gli eventuali parametri di processo che devono essere monitorati al fine di garantire il raggiungimento degli standard tecnici ed ambientali da parte della sostanza o dell'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto.</i></p>	
<p><i>L'Agenzia/ISPRA deve essere in grado di individuare i processi e le tecniche di trattamento necessarie per l'ottenimento dell'EoW, nonché l'operazione di recupero associata, di cui all'allegato C al Titolo I della Parte IV del d.lgs. 152/06 e s.m.i, (incluso il solo controllo).</i></p>	
<p>I rifiuti in ingresso vengono innanzitutto stoccati in area idonea ed esclusiva, sul piazzale esterno della ditta; segue l'attività di trattamento vera e propria, che consta in:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. separazione dell'eventuale frazione estranea (plastica, nylon, carta, etc...), manualmente o mediante mezzo meccanico; tale frazione separata viene gestita come rifiuto prodotto dall'attività, stoccata in area esclusiva dedicata e conferita a terzi 2. cippatura 3. separazione della frazione metallica eventualmente presente (direttamente a valle del cippatore) 4. stoccaggio della biomassa <p>Il materiale tritato viene depositato in cumulo in area esclusiva dedicata all'interno del capannone della ditta.</p> <p>Si include in Figura 4 fotografia del cippatore utilizzato dalla ditta.</p>	



Figura 4. Cippatore

Criteri dettagliati	c) Criteri di qualità per i materiali di cui è cessata la qualifica di rifiuto ottenuti dall'operazione di recupero in linea con le norme di prodotto applicabili, compresi i valori limite per le sostanze inquinanti, se necessario.
----------------------------	---

Istruzioni per la compilazione:

Contenuti minimi dell'istanza presentata dal proponente:

Devono essere descritte le specifiche tecniche ed ambientali (vedi anche condizione c e d) che la sostanza o l'oggetto che cessa la qualifica di rifiuto dovrà rispettare.

	EER	Prodotto	Impiego	Standard tecnico-prestazionale	Standard ambientale
EoW Legno cippato	EER 03.03.01	Biomassa legnosa	Legno cippato Produzione di biomassa combustibile	UNI EN ISO 17225-4:2021 Tabella 1	UNI EN ISO 17225-4:2021 & Parte V del D. Lgs. 152/06 e ss. mm. ii, Allegato X, Parte II, sezione 4, comma 1, lettera h-ter)
	EER 03.01.05				
	EER 03.03.01				
	EER 15.01.03				
	EER 20.02.01				

Criteri dettagliati	d) Requisiti affinché i sistemi di gestione dimostrino il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto, compresi il controllo della qualità, l'automonitoraggio e l'accreditamento, de del caso.
----------------------------	---

Istruzioni per la compilazione:

Contenuti minimi dell'istanza presentata dal proponente:

Deve essere descritto il sistema di gestione che comprenda tutti gli elementi atti a garantire che il processo per la cessazione di qualifica del rifiuto sia adeguatamente controllato, ovverosia siano soddisfatte le condizioni e i criteri sopra riportati. Deve essere descritta la documentazione di sistema, sia di definizione (es. procedure, istruzioni operative.) che di registrazione (ad esempio check list, report periodici ecc.) dalla quale sia evidente che per ogni lotto sono rispettate le condizioni e i criteri previsti per la cessazione della qualifica di rifiuto. In relazione all'automonitoraggio devono essere indicate le modalità e le frequenze di controllo dei rifiuti in ingresso (se previste) e dell'EoW per lotti, l'identificazione del lotto ed i parametri da sottoporre a verifica per la cessazione della qualifica di rifiuto. Tali parametri devono essere analizzati, se del caso, presso laboratorio che applichi metodi di prova ufficiali e/o interni e/o normalizzati e/o non normalizzati adeguati ai parametri ed ai limiti previsti, e risponda ai criteri di qualità applicabili previsti dalla norma ISO/IEC 17025. Qualora non fosse possibile identificare il lotto in termini quantitativi, si potrà anche ricorrere ad un criterio di tipo temporale da valutare caso per caso.

Le procedure minime da prevedere sono le seguenti:

Procedure minime da prevedere secondo le LG SNPA 41/2022
Verifica di accettabilità dei rifiuti in ingresso.
Monitoraggio dei parametri di processo (se previsti).
Verifica delle specifiche tecnico-prestazionali del materiale in uscita per lotti.
Definizione delle metodiche di campionamento ed analisi (se previste).
Definizione del lotto dell'EoW.
Procedura per la gestione e lo stoccaggio dei rifiuti in attesa di verifica della conformità per la cessazione della qualifica di rifiuto e dell'EoW.
Procedura per la qualifica e l'addestramento del personale addetto all'accettazione e movimentazione dei rifiuti.
Gestione delle non conformità sui rifiuti in ingresso e sul prodotto in uscita.

L'Agenzia/ISPRA deve essere in grado di verificare le procedure del sistema di gestione atte a descrivere il rispetto dei criteri relativi alla cessazione della qualifica di rifiuto. Il sistema di gestione può essere riconosciuto da un Ente Terzo indipendente (certificazione) oppure essere interno all'Azienda. Il lotto può essere definito come "un insieme omogeneo per caratteristiche rappresentative, ottenuto da un processo di lavorazione definito dal produttore in relazione alle procedure operative dell'impianto. I criteri di individuazione del lotto possono essere temporali o quantitativi." Il lotto temporale può essere definito lotto dinamico, mentre il lotto "per quantitativi" può essere definito come "lotto chiuso". La prima casistica può essere applicata nel caso di processi di recupero omogenei, che trattano tipologie di rifiuto in ingresso generate regolarmente (dove per regolarmente generato si intende quanto indicato nel D.Lgs. 36/03 e s.m.i) e che generano EoW costanti nel tempo. Negli altri casi il lotto sarà "chiuso" e la caratterizzazione analitica sarà riferita ad una definita unità di peso o volume che contraddistingue il lotto. I lotti devono essere mantenuti separati tra loro.

Verifica di accettabilità dei rifiuti in ingresso

I rifiuti in ingresso (vedere criterio dettagliato a) per gli specifici codici EER) sono accompagnati da una scheda descrittiva, il cui modello si riporta in Allegato 1. Per i rifiuti con codice a specchio inoltre viene richiesta analisi che ne dimostri la non pericolosità.

La scheda descrittiva, con l'eventuale analisi è richiesta al primo conferimento; in caso di rifiuto prodotto con continuità, essa è successivamente richiesta con frequenza annuale, e comunque in occasione di mutamenti del ciclo produttivo che possano influenzare le caratteristiche chimico-fisiche del rifiuto

All'arrivo del rifiuto il personale esegue i seguenti controlli:

- Verifica documentale della corretta compilazione del formulario
- Verifica visiva che quanto conferito corrisponda alla descrizione del rifiuto inclusa nella scheda di caratterizzazione
- Verifica dell'assenza di impurezze costituite da materiali estranei al rifiuto e pericolosi (es.: contenitori etichettati, sostanze liquide, etc...)
- Pesatura

A seguito di superamento di tali controlli il rifiuto è accettato e stoccato in impianto nell'area esclusiva di pertinenza.

Monitoraggio dei parametri di processo

La prima fase del trattamento consta nella separazione (manuale o con mezzo meccanico) della frazione estranea; non sono previsti parametri di processo, se non la corretta separazione ad opera dell'operatore.

Segue il processo di cippatura, mediante cippatore dedicato, provvisto di separatore della dell'eventuale frazione metallica e di una coppia di griglie con fori romboidali da 50 x 50 mm, che garantiscono l'ottenimento di una pezzatura del cippato in uscita conforme alla specifica richiesta.

Non è previsto il monitoraggio di particolari parametri di processo, se non la corretta manutenzione degli

organi meccanici del cippatore, incluso il corretto funzionamento del sistema di separazione della frazione metallica, delle griglie romboidali e del sistema quello di aspirazione.

Quotidianamente il personale addetto al processo di recupero verifica visivamente la qualità (pezzatura e purezza) del materiale prodotto.

Verifica delle specifiche tecnico-prestazionali del materiale in uscita per lotti

Per ogni lotto (dinamico e definito temporalmente, come descritto nel seguito) vengono verificati i parametri tecno-prestazionali, così come quelli ambientali, secondo quanto riportato in precedenza (vedere anche condizione c).

Definizione delle metodiche di campionamento ed analisi

Ai sensi della norma UNI ISO EN 17225-4:2021:

- il campionamento dell'EoW è fatto in accordo alle norme ISO 18135 ed ISO 21945
- la preparazione del campione è fatta in accordo alla norma ISO 14780.

Il campione è prelevato da personale del laboratorio incaricato, o comunque da personale opportunamente formato (con formazione dimostrabile); il personale che esegue il campionamento compila un verbale che include almeno la norma di riferimento applicata per il campionamento, la descrizione di quanto campionato e la firma del personale che ha eseguito il campionamento.

Le analisi sono eseguite secondo le metodiche previste dalla norma UNI ISO EN 17225-1:2021 e specificate in Tabella 2 (standard tecnici) e Tabella 3 (standard ambientali).

Definizione del lotto dell'EoW

In riferimento alla definizione di lotto, alla Tabella 4.1, criterio dettagliato d), le Linee Guida SNPA N.41/2022 riportano:

“Il lotto può essere definito come “un insieme omogeneo per caratteristiche rappresentative, ottenuto da un processo di lavorazione definito dal produttore in relazione alle procedure operative dell’impianto. I criteri di individuazione del lotto possono essere temporali o quantitativi.” Il lotto “temporale” può essere definito lotto dinamico, mentre il lotto “per quantitativi” può essere definito come “lotto chiuso”. La prima casistica può essere applicata nel caso di processi di recupero omogenei, che trattano tipologie di rifiuto in ingresso generate regolarmente (dove per regolarmente generato si intende quanto indicato nel D. Lgs. 36/03 e s.m.i) e che generano EoW costanti nel tempo. Negli altri casi il lotto sarà “chiuso” e la caratterizzazione analitica sarà riferita ad una definita unità di peso o volume che contraddistingue il lotto.”

Il processo operato della ditta è standardizzato e costante nel tempo, in quanto:

- si ricevono in ingresso sempre le stesse tipologie di rifiuti
- la separazione delle eventuali impurezze è manuale ad opera dell’operatore, che separa sempre al meglio le frazioni indesiderate
- il cippatore produce sempre la stessa tipologia e pezzatura del materiale, grazie alle sue griglie romboidali 50 mm x 50 mm

Inoltre, è la stessa ditta ad utilizzare l'EoW prodotta, a ciclo continuo direttamente nel proprio processo produttivo. Nell’ottica di ottimizzare logistica e spazi a disposizione, è dunque previsto uno spazio limitato per lo stoccaggio dell'EoW (20 ton); maggiori quantità in stoccaggio non sono necessarie (ed anzi sottrarrebbero spazio alle altre attività della ditta), in quanto la ditta utilizza molto velocemente le EoW prodotte. La ditta è infatti autorizzata al trattamento fino a 60 ton/gg, che possono essere direttamente utilizzate all’interno del processo produttivo della ditta stessa, senza soluzione di continuità; questo significa che l’area di stoccaggio EoW può essere riempita e svuotata fino a 3 volte al girono.

Considerando quindi che:

- l'EoW prodotta è costante nel tempo, in quanto il processo di recupero della ditta è omogeneo e le

tipologie di rifiuti trattati sono generate regolarmente

- l'organizzazione delle modalità di lavorazione della ditta, che utilizza generalmente molto velocemente le EoW prodotte all'interno del suo stesso processo produttivo, direttamente e a ciclo continuo

si propone che il lotto di EoW sia definito "dinamico": la caratterizzazione analitica è dunque da riferirsi all'unità temporale (e non ad una definita quantità di EoW).

Il lotto ha una durata temporale semestrale (pari alla frequenza analitica – vedere anche condizione c): ogni 6 mesi si eseguono sia le analisi di caratterizzazione tecnico-prestazionali che quelle ambientali; per ogni lotto semestrale viene anche compilata la relativa Dichiarazione di Conformità (vedere criterio dettagliato e).

Procedura per la gestione e lo stoccaggio dei rifiuti in attesa di verifica della conformità per la cessazione della qualifica di rifiuto e dell'EoW

Le EoW vengono stoccate in area esclusiva dedicata in cumulo, al coperto all'interno del capannone; il rischio di contaminazione da parte di rifiuti e/o altre materie prime utilizzate dalla ditta è escluso sia dalle barriere divisorie a protezione delle EoW, che dalla distanza degli altri stoccaggi. In Figura 5 si riporta immagine dell'area di stoccaggio delle EoW.



Figura 5. Stoccaggio EoW legno cippato

Procedura per la qualifica e l'addestramento del personale addetto all'accettazione e movimentazione dei rifiuti

Il datore di lavoro ha provveduto ad impartire al personale addetto all'accettazione ed alla movimentazione dei rifiuti idonea formazione per la gestione dell'impianto, che include:

- le procedure di accettazione dei rifiuti in ingresso
- le procedure di stoccaggio e movimentazione di rifiuti in ingresso e di quelli prodotti dall'attività
- le procedure per la separazione delle frazioni estranee
- il funzionamento del cippatore
- le modalità di stoccaggio e movimentazione delle EoW prodotte
- la definizione di lotto di EoW e la frequenza delle analisi per la cessazione della qualifica di rifiuto

Gestione delle non conformità sui rifiuti in ingresso e sul prodotto in uscita

I rifiuti in ingresso che non superino le verifiche non sono accettati ed il carico è respinto per intero.

La gestione dei materiali trattati che non dovessero superare le analisi di caratterizzazione dipende dal tipo di non conformità; nel caso di non rispetto degli standard:

- tecnici: trattasi di non conformità dovuta alle caratteristiche fisiche (pezzatura) del legno cippato; in tal caso si potrà procedere con un ulteriore trattamento di cippatura al fine di ottenere la pezzatura idonea. In alternativa il rifiuto può essere conferito a terzi per il recupero (operazioni da R1 a R11) o lo smaltimento (operazioni da D1 a D15)
- ambientali: trattasi di non conformità delle analisi chimiche; in tal caso il rifiuto verrà conferito a terzi ai fini di idoneo trattamento (da R1 a R11 con tecnologia di rimozione degli inquinanti) o smaltimento (operazioni da D1 a D15)

In ogni caso al materiale che non ha cessato la qualifica di rifiuto, prima del conferimento a terzi, viene attribuito il codice:

- EER 19.12.07 (Legno diverso da quello di cui alla voce 19.12.06*) nel caso di raggruppamento di rifiuti in ingresso affini ma aventi differenti codici EER
- Il medesimo codice EER di ingresso nel caso di trattamento di rifiuti in ingresso aventi il medesimo codice EER

Criteria dettagliati e) Un requisito relativo alla dichiarazione di conformità.

Istruzioni per la compilazione:

Contenuti minimi dell'istanza presentata dal proponente:

Presentare un modello di dichiarazione di conformità, sotto forma di dichiarazione di veridicità ai sensi degli articoli 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000 n. 445, che attesti la conformità del lotto di produzione ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto. La scheda di conformità dovrà contenere le seguenti informazioni minime:

Informazioni minime richieste dalle LG SNPA 41/2022	
Ragione sociale del produttore	
Indicazione della tipologia della sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto	
Uso specifico previsto per la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto	
Indicazione del numero del lotto di riferimento e relativa quantificazione	
Riferimento dei rapporti analitici di prova per il rispetto degli standard tecnici, ambientali e sanitari, ove previsti.	

Nel caso di marchiatura CE, allegare documentazione.

L'Agenzia/ISPRA deve verificare che l'istanza includa il riferimento alla dichiarazione di conformità a garanzia di attestazione della cessazione della qualifica di rifiuto.

Vedere Allegato 2.

Ogni dichiarazione di conformità viene compilata dalla ditta, conservata presso l'impianto ed esibita agli enti in caso di verifiche e controlli.

18/02/2025



Il Tecnico Incaricato

Il titolare/legale rappresentante

Allegato 1 – Scheda di caratterizzazione del rifiuto

SCHEMA DESCRITTIVA RIFIUTI

1. PRODUTTORE

NOME O RAGIONE SOCIALE :

SEDE LEGALE:

VIA/PIAZZA

C.A.P. _____ COMUNE _____ PROVINCIA _____

NUMERO TELEFONICO _____

FAX _____

E-MAIL _____

CODICE FISCALE _/ /

P. IVA _/ /

SEDE IMPIANTO (se diversa da sede legale):

VIA/PIAZZA

C.A.P. _____ COMUNE _____ PROVINCIA _____

NUMERO TELEFONICO _____

FAX _____

E-MAIL _____

RESPONSABILE GESTIONE RIFIUTI:

TITOLARE O DIRETTORE DELL'IMPIANTO:

2. CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO

Codice EER attribuito al rifiuto: _____

Definizione EER del rifiuto: _____

Descrizione dettagliata ove necessario (in aggiunta alla definizione EER): _____

Stato fisico Solido polverulento Solido non polverulento Fangoso palabile Liquido

Colore _____

Odore Assente/ non percepibile Percepibile

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

Elenco delle materie che hanno generato il rifiuto, se note:

Lavorazione che ha generato il rifiuto:

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

si

no

se si specificare quali _____

3. ANALISI (SOLO PER CODICI A SPECCHIO)

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

4. CLASSIFICAZIONE

Pericoloso

Non pericoloso

5. MODALITÀ DI IMBALLO

Sfuso Big-bags Fusti Cassone Cisterna/autobotte Altro (specificare): _____

6. DICHIARAZIONE DI NON PERICOLOSITÀ (PARTE DA COMPILARE SOLO PER RIFIUTI NON PERICOLOSI ASSOLUTI O CODICI A SPECCHIO)

Il sottoscritto in qualità di legale rappresentante o delegato in materia di Gestione Ambientale della ditta su indicata e produttrice del rifiuto

dichiara

che il rifiuto consegnato alla Ditta **Italwood srl** con sede legale ed operativa in **Via Thiene n.64** nel Comune di **Piovene Rocchette (VI)**, sono classificati, sono classificati, in base alla normativa vigente, come rifiuti non pericolosi in quanto non contenenti sostanze pericolose oppure contenenti sostanze pericolose entro i limiti (vedi analisi allegate) secondo quanto indicato nell'Allegato I della parte IV del D.Lgs 152/2006.

7. DICHIARAZIONE DEL PRODUTTORE

Il sottoscritto, in qualità di legale rappresentante o delegato in materia di Gestione Ambientale della ditta su indicata e produttrice del rifiuto

dichiara

- di aver compilato la presente scheda in ogni sua parte, coerentemente con l'attività dell'Azienda ed alla natura del rifiuto
- che quanto contenuto nel presente questionario è veritiero, reale e completo
- di informare tempestivamente la ditta **Italwood srl** in caso di modifiche al ciclo di produzione che possano modificare le caratteristiche del rifiuto
- di essere consapevole delle sanzioni penali nel caso di dichiarazioni non veritiere e falsità negli atti, richiamate dall'art. 76 del DPR 445 del 28/12/2000

La presente scheda, timbrata e firmata, ha validità annuale.

La presente scheda dovrà essere ricompilata, indipendentemente dalla data di validità, in caso di:

- modifiche al ciclo di produzione che ha generato il rifiuto
- accertamento di difformità rispetto a quanto dichiarato in precedenza

TIMBRO E FIRMA

Data, _____

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

Data conferimento: _____ nr° formulario _____

Non Conformità riscontrate:

Carico accettato: sì no

Firma Ditta _____

Allegato 2 – Modello di Dichiarazione di Conformità EoW

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)

DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETÀ
AI SENSI E PER GLI EFFETTI DELL'ARTICOLO 184-TER, COMMA 3, LETT. E),
DEL DECRETO LEGISLATIVO 3 APRILE 2006, N. 152
(Articoli 47 e 38 del d.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero (n.lotto)*	
Anno	

*riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo

Anagrafica del produttore			
Denominazione sociale: Italwood srl		C.F./P.IVA:	03026000988
Iscrizione al registro imprese:		03026000988	
Indirizzo: Via Thiene			Numero civico: 64
Comune: Piovene Rocchette	CAP: 36013	Provincia: VI	
Impianto di produzione			
Indirizzo: Via Thiene			Numero civico: 64
Comune: Piovene Rocchette	CAP: 36013	Provincia: VI	
Autorizzazione:			
Data di rilascio:	Ente rilasciante:	Provincia di Vicenza	

IL PRODUTTORE SOPRA INDICATO DICHIARA CHE

- la sostanza/oggetto che cessa la qualifica di rifiuto è denominata: **EoW Legno cippato**
- il lotto dinamico di sostanza/oggetto ottenuta/ottenuto dalle operazioni di recupero autorizzate ha una validità di:
 - **6 mesi, a partire dalla data dei certificati analitici allegati**
- il predetto lotto di sostanza/oggetto è destinato al seguente scopo specifico: **produzione di biomassa combustibile**

DICHIARA INOLTRE

- di essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del d.P.R. 445/2000;
- di essere informato del fatto che i dati contenuti nella presente dichiarazione saranno trattati ai sensi del Regolamento Generale sulla Protezione dei Dati (GDPR - Regolamento UE n. 679/2016).

ALLEGA

- documentazione attestante le caratteristiche tecniche, prestazionali e merceologiche del lotto;
- documentazione attestante le caratteristiche chimico/fisiche del lotto (ove prevista);
- copia fotostatica del documento di identità del sottoscrittore (necessaria in caso di firma autografa).

Piovene Rocchette li, _____
(Indicare luogo e data)

(Firma e timbro del produttore)