STUDIO AM. & CO. S.R.L.

CONSULENZA AMBIENTALE
PROGETTAZIONE IMPIANTI
QUALITÀ (ISO 9001:2000 - ISO 14001)
FORMAZIONE PROFESSIONALE
CONSULENZA ADR
IGIENE E SICUREZZA

IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI NON PERICOLOSI

(D.Lgs 152/2006 - L.R. Veneto n. 3/00 – D.G.R.V. N. 2966/06)

PROVVEDIMENTO AUTORIZZATORIO UNICO
(ART. 27 bis D.LGS 152/06)

SEZIONE PROGETTUALE
PIANO DI GESTIONE OPERATIVA

PRATICA: Richiesta di Variazione del Decreto Provinciale n. 382/2014 del 27.08.2014 e s.m.i.

Redattore:
Studio AM. & CO. Srl
Via dell'Elettricità n. 3/d
30175 Marghera (VE)
Tel. 041-5385307 fax 041-2527420

Committente:
CASAGRANDE DARIO
V. Del Lavoro 66
31016 Cordignano (TV)
Tel. 0438 996158 fax 0438 996224

INDICE

1 - PREMESSA 3

2 - DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO E PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI 4

2.1 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO DEI RIFIUTI 4

2.2 VERIFICHE IN FASE DI CONFERIMENTO 8

3 – MISCELAZIONE DI RIFIUTI 10

4 – MODALITA' DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI 13

5 – MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI 20

1 - PREMESSA

Il punto 7 dell'Allegato A alla D.G.R.V. n. 2966 del 26.09.2006 stabilisce quanto segue: "*Il Piano dovrebbe contenere indicativamente le seguenti informazioni:*

- *Modalità di conferimento dei rifiuti all'impianto, della tipologia degli automezzi impiegati, dei sistemi autorizzati per il contenimento delle emissioni originate dalla dispersione eolica e delle perdite provenienti da eventuali spanti e colaticci nel corso del conferimento;*
- *Procedure di accettazione, pesatura e caratterizzazione dei rifiuti in ingresso;*
- *Modalità e criteri di deposito e stoccaggio dei rifiuti, anche derivanti dal processo di trattamento."*

Vengono nel seguito riportati i contenuti del Piano di Gestione Operativa relativo all'impianto di recupero rifiuti non pericolosi di titolarità della ditta CASAGRANDE DARIO sito in Via del Lavoro, 66 nel Comune di Cordignano.

2 - DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO E PROCEDURE DI ACCETTAZIONE DEI RIFIUTI

2.1 DOCUMENTAZIONE PRELIMINARE AL CONFERIMENTO DEI RIFIUTI

Al fine di caratterizzare i rifiuti in ingresso all'impianto, la Ditta CASAGRANDE DARIO seguirà le seguenti procedure di controllo come previsto nella procedura "PRO 10 – Controllo al ricevimento dei rifiuti" inserita nel proprio sistema di gestione ISO 14001 la quale, richiamata in toto nel presente documento, viene aggiornata solamente in relazione alle modifiche impiantistiche richieste ai sensi della D.G.R.V. 119 del 07 febbraio 2018.

- Preliminarmente alla fase di primo conferimento dei rifiuti da parte di un nuovo Produttore, un operatore commerciale incaricato dalla Ditta contatterà il Produttore, eventualmente recandosi presso lo stabilimento di produzione, al fine di caratterizzare il rifiuto. La fase di caratterizzazione consisterà in:
    - valutazione della composizione merceologica del materiale;
    - analisi delle schede di sicurezza dei prodotti dai quali è stato originato il rifiuto;
    - identificazione del processo produttivo da cui vengono generati i rifiuti;
    - verifica che durante il processo produttivo non vengano usate sostanze pericolose che entrino in contatto con i rifiuti e possano determinare caratteristiche di pericolosità;
    - verifica delle tipologie di materie prime impiegate nel processo produttivo.

  Sulla base della caratterizzazione di cui sopra, verrà sempre richiesta al Produttore per ogni rifiuto:
    - la compilazione di una "scheda descrittiva" al fine di caratterizzare il rifiuto;
    - Qualora durante il sopralluogo emerga che il ciclo produttivo prevede l'utilizzo di sostanze pericolose per le quali non si è in grado di escluderne la presenza nei rifiuti conferiti e/o qualora l'incaricato, sulla base delle valutazioni effettuate, lo ritenga necessario, verrà richiesta un'analisi chimico-fisica atta a caratterizzare chimicamente il rifiuto. Le eventuali operazioni di analisi verranno commissionate a laboratori

chimici accreditati da ACCREDIA e le operazioni di campionatura verranno eseguite da tecnico abilitato secondo le procedure previste dalle norme UNI 10802.

Per quanto riguarda la compilazione della "scheda descrittiva" nel seguito vengono esplicitate le procedure previste a seconda delle caratteristiche merceologiche del singolo rifiuto:

- I rifiuti metallici devono essere accompagnati da una scheda tecnica sottoscritta dal produttore che attesti che durante il processo che ha portato alla produzione di tali tipologie di rifiuti non sono state utilizzate sostanze pericolose quali oli e grassi, PCB, PCT e solventi organici o che le stesse non siano entrate in contatto con rifiuti contaminandoli (si veda la scheda descrittiva specifica del CER 170405 allegata alla presente).
- Sugli imballaggi misti provenienti da utenze commerciali e produttive (CER 15.01.06) vengono effettuate analisi merceologiche per ciascun conferitore secondo le tempistiche sopra previste. Per analisi merceologica si intende la descrizione delle diverse frazioni che compongono il rifiuto, come definita all'interno della scheda descrittiva di riferimento a firma del produttore (si veda la scheda descrittiva specifica del CER 15.01.06).

- Per i rifiuti con codice a specchio la classificazione di non pericolosità deve essere supportata:
  - ✓ da scheda tecnica redatta a cura e responsabilità del produttore del rifiuto (corrispondete alla "scheda descrittiva") che certifichi l'assenza di sostanze pericolose mediante idonea procedura di verifica gestionale adottata dal produttore sulla base delle seguenti informazioni, al fine di escludere la classificazione di rifiuto pericoloso:
    - provenienza (ciclo produttivo)
    - materie prime impiegate
    - eventuali esiti di autocontrollo
    - informazioni merceologiche o analitiche o altra documentazione specifica.

  In particolare per il CER 170904 privo di componente inerte e rappresentato esclusivamente da frazioni merceologiche miste di carta e cartone, plastica,

legno, materiali metallici la caratterizzazione di non pericolosità viene effettuate con analisi merceologiche per ciascun conferitore. Per analisi merceologica si deve intendere la descrizione delle diverse frazioni che compongono il rifiuto, come definita all'interno della scheda descrittiva di riferimento.

- ✓ in alternativa da analisi chimica atta a caratterizzare chimicamente il rifiuto. Le eventuali operazioni di analisi verranno commissionate a laboratori chimici accreditati da ACCREDIA e le operazioni di campionatura verranno eseguite da tecnico abilitato secondo le procedure previste dalle norme UNI 10802.

- I rifiuti da costruzione e demolizione (CER 170107 170101 170102 170103 170201 170202 170203 170604 170802 170904) devono presentare le caratteristiche previste alla DGRV n. 1773/2012.

  Ai sensi di quanto previsto dall'Allegato A alla DGRV N. 1773/2012 i rifiuti possono derivare da:

  1) demolizione selettiva

  2) demolizione non selettiva.

  Conseguentemente, se nell'ambito del punto 1), derivanti da:

  - fabbricati civili o commerciali o parti di fabbricati industriali non destinati ad uso produttivo (ad es. uffici, mense, magazzini), **i CER** (anche se a specchio) **vengono attribuiti senza verifiche analitiche accompagnati dall'allegato A2** alla menzionata delibera regionale;
  - fabbricati artigianali o industriali, **per l'attribuzione del CER** vanno effettuate le **analisi** (campione su una massa di rifiuti rappresentativo - ogni massimo 3000 mc di rifiuto prodotto).

  Se nell'ambito del punto 2), le analisi vanno realizzate in ogni caso a prescindere dalla provenienza.

In ogni caso, le analisi e/o la dichiarazione di cui all'allegato A2 alla DGRV n. 1773/2012 sono a cura del produttore dei rifiuti in qualità di soggetto che effettua la demolizione, fermo restando l'obbligo da parte della Ditta di verificarne la presenza ed i contenuti.

La caratterizzazione deve essere fatta secondo le seguenti tempistiche:

- Per i rifiuti conferiti direttamente dal produttore iniziale e provenienti continuativamente da un'attività produttiva ben definita, la caratterizzazione deve essere effettuata ogni 12 mesi e comunque ogni qualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative;
- Per rifiuti provenienti da impianti di stoccaggio (R13) ove i rifiuti sono detenuti, a seguito di conferimento in modo continuativo da singoli produttori, a condizione che sia sempre possibile risalire al produttore iniziale, la caratterizzazione deve essere effettuata ogni 12 mesi e comunque ogni qualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative;
- In tutti gli altri casi la caratterizzazione deve essere riferita ad ogni singolo lotto di produzione che viene conferito (anche con più viaggi). Ogni lotto non deve superare i 3.000 mc (pari a 5.000 ton).

Qualora le indagini descritte, le schede descrittive compilate a cura del produttore o le analisi chimiche eventualmente effettuate dimostrino che il rifiuto sia classificato come Non Pericoloso ai sensi dell'Allegato D – Parte IV - Titoli I e II – D.Lgs n. 152/2006, il Tecnico Responsabile dell'impianto predispone la documentazione di omologa come definita dalla D.G.R.V. n.119 del 7 febbraio 2018.

L'omologa deve contenere le seguenti informazioni:

- Caratterizzazione del produttore iniziale;
- Eventuali ulteriori analisi chimiche di laboratorio o analisi merceologiche specifiche, rispetto a quelle fornite dalla caratterizzazione iniziale del produttore.

Il Tecnico responsabile dell'impianto indicherà espressamente l'esito (favorevole/non favorevole) dell'omologa in ordine alla caratterizzazione del produttore e alla trattabilità del rifiuto.

Le tempistiche di omologa sono le medesime tempistiche della caratterizzazione del produttore:

- Per i rifiuti conferiti direttamente dal produttore iniziale e provenienti continuativamente da un'attività produttiva ben definita, la caratterizzazione deve essere effettuata ogni 12 mesi e comunque ogni qualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative;
- Per rifiuti provenienti da impianti di stoccaggio (R13) ove i rifiuti sono detenuti, a seguito di conferimento in modo continuativo da singoli produttori, a condizione che sia sempre possibile risalire al produttore iniziale, la caratterizzazione deve essere effettuata ogni 12 mesi e comunque ogni qualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative;
- In tutti gli altri casi la caratterizzazione deve essere riferita ad ogni singolo lotto di produzione che viene conferito (anche con più viaggi). Ogni lotto non deve superare i 3.000 mc.

Qualora l'omologa dia esito favorevole, viene programmato il conferimento del rifiuto in impianto.
All'atto del conferimento il Tecnico Responsabile è tenuto alla verifica della sussistenza di quanto valutato in sede di omologa del rifiuto, oltre che alla regolare compilazione dei documenti di trasporto.

2.2 VERIFICHE IN FASE DI CONFERIMENTO

I rifiuti in ingresso all'impianto potranno provenire da diversi produttori, come nel seguito elencati:

1. Produttori iniziali dei rifiuti (attività commerciali, artigianali, industriali, di servizio etc);
2. Centri di raccolta di rifiuti urbani (D.M. 08 aprile 2008 e ss.mm.ii);
3. Impianti di recupero rifiuti regolarmente autorizzati.

I rifiuti conferiti all'impianto saranno sempre accompagnati da formulario, fatta eccezione per le deroghe previste dal comma 4 dell'art. 193 del D.Lgs n. 152/2006) ed il trasporto sarà effettuato da ditte iscritte all'Albo Nazionale Gestori Ambientali.
I rifiuti saranno sottoposti alle seguenti fasi di verifica qualitativa e quantitativa:

1. Qualora le indagini preliminari descritte diano esito positivo e il Responsabile Tecnico dell'impianto valuti l'esito favorevole dell'omologa, il rifiuto potrà essere conferito all'impianto di recupero;
2. All'atto del conferimento il Tecnico Responsabile è tenuto alla verifica della sussistenza di quanto valutato in sede di omologa del rifiuto, oltre che alla regolare compilazione dei documenti di trasporto;
3. Successivamente i rifiuti costituiti da RAEE e rifiuti a matrice metallica vengono sottoposti ad una fase di verifica di non radioattività realizzata secondo le procedure descritte nel relativo documento "Procedure di rilevazione della radioattività";
4. La successiva operazione di controllo consiste nella verifica quantitativa mediante il sistema di pesatura fisso in dotazione alla Ditta.
5. Terminate le operazioni di cui al punto precedente, i rifiuti verranno scaricati dall'automezzo e depositati nelle pertinenti aree di stoccaggio (rif. Tav. 03).
6. Solamente a questo step la documentazione di accompagnamento del rifiuto viene controfirmata, per accettazione, dalla ditta CASAGRANDE DARIO.
7. In caso di discrepanza o non conformità di carattere non meramente formale tra quanto dichiarato preliminarmente in sede di Omologa e quanto conferito, il carico verrà respinto.

3 – MISCELAZIONE DI RIFIUTI

Nel seguito vengono approfondite le modalità gestionali dell'attività di miscelazione non in deroga al comma 1 art. 187 del D.Lgs n. 152/2006, in relazione a quanto indicato nella D.G.R.V. n. 119 del 07 febbraio 2018.

L'attività di recupero che la Ditta CASAGRANDE DARIO intende svolgere è classificata come R12 "miscelazione non in deroga" e consiste nella miscelazione tra rifiuti non pericolosi, con differente codice CER ma aventi medesime caratteristiche merceologiche e destinati al medesimo processo di recupero.

Le tipologie di rifiuti in ingresso in impianto e le modalità di gestione ad oggi attuata portano all'individuazione delle seguenti classi merceologiche:

Classe A: rifiuti a matrice plastica e gomma;

Classe B: rifiuti a matrice Legno;

Classe C: rifiuti a matrice Metallica ferrosa;

Classe D: rifiuti a matrice metallica non ferrosa;

Classe E: rifiuti a matrice vetro

Classe F: rifiuti a matrice cartacea

Classe G: rifiuti a matrice tessile

Il produttore della miscela è il gestore dell'impianto di recupero rifiuti che genera il rifiuto miscelato, in questo caso la Ditta CASAGRANDE DARIO.

Ciascun rifiuto da sottoporre a miscelazione viene caratterizzato secondo quanto indicato al precedente capitolo 2, con riguardo, tra l'altro al ciclo produttivo di provenienza, alle materie prime in esso impiegate e agli eventuali contaminanti presenti.

Una volta miscelato, prima dell'invio della miscela all'impianto di destino, ogni singolo lotto di rifiuti derivante dalla miscelazione deve essere caratterizzato; la caratterizzazione è a carico della Ditta CASAGRANDE DARIO la quale si configurerà come nuovo produttore ai sensi del D.Lgs 152/06.

La caratterizzazione della miscela prodotta, da parte della Ditta CASAGRANDE DARIO si basa sul punto 3.2 della D.G.R.V. 119/2018.

Il Responsabile Tecnico dell'impianto, sulla base della caratterizzazione preliminare del singolo rifiuto in ingresso in impianto (svolta secondo quanto indicato nel precedente paragrafo 2.1), compila un'omologa nella quale sono indicate le seguenti informazioni:

- Caratterizzazione del produttore iniziale del singolo rifiuto miscelato;
- Eventuali ulteriori analisi chimiche di laboratorio o analisi merceologiche specifiche, rispetto a quelle fornite dalla caratterizzazione iniziale del produttore.

La caratterizzazione deve essere riferita ad ogni singolo lotto di produzione che non deve superare i 3.000 mc (in linea generale pari a 5.000 ton); la frequenza di caratterizzazione dipende dalle tempistiche di produzione del singolo lotto.

Le modalità operative e gestionali alle quali deve attenersi la Ditta CASAGRANDE DARIO per lo svolgimento dell'attività di miscelazione sono le seguenti:

- La miscelazione è condotta sotto la responsabilità del Tecnico Responsabile dell'impianto, il quale verificherà la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione di miscelazione, ponendo in essere i necessari accorgimenti per evitare rischi dovuti ad eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico fisiche dei rifiuti stessi;
- Al fine di dare evidenza della tracciabilità delle singole partite di rifiuti miscelati la Ditta CASAGRANDE DARIO conserverà un Registro di miscelazione nel quale saranno evidenti per ogni miscela i riferimenti ai carichi dei rifiuti di cui è composta; la tenuta del Registro avviene mediante l'ausilio del software gestionale aziendale o mediante l'uso di un foglio di calcolo, ovvero mediante la stampa cartacea delle informazioni estratte dal software gestionale;
- Dalle registrazioni nel registro di carico e scarico, si potrà risalire ai lotti originali che hanno generato i rifiuti;
- La miscelazione deve essere effettuata tra rifiuti originariamente indirizzati al medesimo destino, nel rispetto della gerarchia della gestione dei rifiuti di cui all'Art. 179 del D.Lgs 152/06;
- L'impianto di destinazione per il recupero della miscela deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i CER che compongono la miscela stessa;

- Non è ammissibile la miscelazione per il recupero di materia tra rifiuti costituiti da frazioni merceologiche che non possono essere recuperate congiuntamente;
- Le miscele di rifiuti ottenute devono essere conferite a soggetti autorizzati ad effettuare il recupero "definitivo"; restano pertanto esclusi passaggi intermedi ad impianti che svolgono operazioni classificate da R12 a R13 dell'Allegato C del D.Lgs 152/06.
- Il codice CER delle miscele è individuato nel capitolo 1912;

4 – MODALITA' DI STOCCAGGIO DEI RIFIUTI

I rifiuti saranno conferiti all'impianto della ditta CASAGRANDE DARIO su mezzi gommati.

La tabella sottostante riporta le tipologie di rifiuti stoccabili all'interno dell'impianto con le relative aree e modalità di stoccaggio:

CER	DESCRIZIONE	MESSA IN RISERVA
	Rifiuti in ingresso	
020104	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)	A
020110	Rifiuti metallici	B
030101	scarti di corteccia e sughero	A
030105	segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 030104*	A
030308	Scarti della selezione di carta e cartone destinati a essere riciclati	A
040209	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)	A
040221	rifiuti da fibre tessili grezze	A
040222	rifiuti da fibre tessili lavorate	A
070213	rifiuti plastici	A
09 01 07	pellicole e carta per fotografia, contenenti argento o composti dell'argento	A
09 01 08	pellicole e carta per fotografia, non contenenti argento o composti dell'argento	A
120101	limatura e trucioli di materiali ferrosi	A - B
120102	particolato di materiali ferrosi	A - B

CER	DESCRIZIONE	MESSA IN RISERVA
120103	limatura e trucioli di materiali non ferrosi	A - B
120104	particolato di materiali non ferrosi	A - B
120105	limatura e trucioli di materiali plastici	A
150101	imballaggi di carta e cartone	A
150102	imballaggi in plastica (nylon, cassette e bottiglie)	A
150103	imballaggi in legno	A
150104	Imballaggi metallici	A - B
150105	imballaggi in materiali compositi	A
150106	imballaggi in materiali misti	A
150107	imballaggi in vetro	A - B
150109	Imballaggi in materiale tessile	A - B
150203	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02	A
160103	pneumatici fuori uso	A - B
160116	serbatoi per gas liquido	A - B
160117	metalli ferrosi	A - B
160118	metalli non ferrosi	A - B
160119	plastica	A
160120	vetro	A - B

CER	DESCRIZIONE	MESSA IN RISERVA
160214	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 160209 a 160213	A - B
160216	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 160215	A - B
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 *Rifiuti solidi provenienti dallo svuotamento di magazzini e depositi*	A-B
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 *fibre tessili artificiali costituite da tessuti multiassiali, impiegate nel settore nautico*	A
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 *Scaduti - Invendibili*	A-B
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 *Panetti gel refrigeranti*	A
16 03 04	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03 *Carta abrasiva proveniente da attività produttive di semilavorati in legno*	A
170101	cemento	A - B
170102	mattoni	A - B
170103	mattonelle e ceramiche	A - B
170107	miscugli o scorie di cemento, mattoni, mattonelle e ceramiche, diverse da quelle di cui alla voce 17 01 06	A - B
170201	legno	A
170202	vetro	A - B
170203	plastica	A
170401	rame, bronzo, ottone	A - B

CER	DESCRIZIONE	MESSA IN RISERVA
170402	alluminio	A - B
170403	piombo	A - B
170404	zinco	A - B
170405	ferro e acciaio	A - B
170406	stagno	A - B
170407	metalli misti	A - B
170411	cavi	A - B
170604	Materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603	A - B
170802	Materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 170801	A - B
170904	rifiuti misti dell'attività di costruzione e demolizione, diversi da quelli di cui alle voci 170901, 170902, 170903	A - B
191001	rifiuti di ferro e acciaio	A - B
191002	rifiuti di metalli non ferrosi	A - B
191201	carta e cartone	A
191202	metalli ferrosi	A - B
191203	metalli non ferrosi	A - B
191204	plastica e gomma	A
191205	vetro	A - B
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 191206*	A

CER	DESCRIZIONE	MESSA IN RISERVA
191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	A - B
200101	carta e cartone	A
200102	vetro	A - B
200110	abbigliamento	A - B
200111	prodotti tessili	A - B
200136	apparecchiature elettriche ed elettroniche fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci 20 01 21, 20 01 23 e 20 01 35	A - B
200138	legno	A
200139	plastica	A
200140	metallo	A - B
200307	ingombranti	A - B
Rifiuti prodotti		
191201	carta e cartone	B
191202	metalli ferrosi	B
191203	metalli non ferrosi	B
191204	plastica e gomma	A – B
191205	vetro	B
191207	legno diverso da quello di cui alla voce 191206*	A – B

191212	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti, diversi da quelli di cui alla voce 191211	B

Tabella n. 1

Rispetto alla situazione attualmente approvata dalla Provincia di Treviso, la modifica proposta dalla Ditta CASAGRANDE DARIO non prevede alcuna variazione alle modalità stoccaggio dei rifiuti, i quali saranno depositati secondo le seguenti indicazioni:

- Materiale imballato: verrà stoccato a terra. Le balle di materiale potranno essere sovrapposte l'una all'altra fino al raggiungimento dell'altezza massima di circa 6 metri;
- Materiale sfuso non pulverulento: potrà essere stoccato a terra, in cassoni, in big-bags o in contenitori a ridotta volumetria a seconda delle quantità di rifiuto stoccate. Nel caso di stoccaggio a terra, i cumuli di rifiuti non supereranno l'altezza di circa 6 metri;
- Materiale sfuso pulverulento: verrà stoccato all'interno di cassoni telonati o big-bags. Durante le fasi di conferimento non saranno realizzate operazioni di trasbordo da un contenitore all'altro, per cui il cassone/big-bag di deposito sarà il medesimo utilizzato durante il conferimento. Durante le operazioni di carico e scarico dei rifiuti, la ditta CASAGRANDE DARIO porrà particolare attenzione alla movimentazione dei contenitori, al fine di limitare la potenziale formazione di emissioni polverose;
- Materiale frantumato: il materiale in uscita dal macchinario di triturazione può essere stoccato in big bags, in cassoni di varia volumetria. Nel caso in cui lo stoccaggio avvenga in cumuli gli stessi vengono compartimentati con new jersey mobili di altezza superiore di almeno un metro rispetto al cumulo.

Lo stoccaggio dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) rientranti nel campo di applicazione del D.Lgs. 49/14 verrà effettuato secondo le modalità definite nell'allegato VII al D.Lgs. stesso, quali:

- lo stoccaggio dei rifiuti verrà realizzato in modo da non compromettere il suo successivo recupero;

- i recipienti avranno adeguati requisiti di resistenza in relazione alle proprietà chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- le apparecchiature o loro componenti contenuti all'interno di casse e/o ceste potranno essere sovrapposte adottando comunque le opportune misure di sicurezza per gli operatori e per l'integrità delle stesse apparecchiature.

Inoltre la Ditta adotterà opportuni accorgimenti nelle fasi di carico, scarico e movimentazione all'interno dell'impianto alla fine di evitare eventuale danneggiamenti del rifiuto costituito da RAEE compromettendone così il successivo recupero.

5 – MISURE DI PRONTO INTERVENTO IN CASO DI SPANTI

La ditta CASAGRANDE DARIO ha definito delle procedure da adottare tempestivamente nel caso in cui si verificassero, durante l'esercizio dell'impianto, eventuali accidentali fuoriuscite di effluenti dai mezzi in transito all'interno del fabbricato o per rotture accidentali dei contenitori durante la movimentazione dei rifiuti nelle aree di stoccaggio.

Nel primo caso le procedure riguardano:

a) l'immediato arresto del mezzo da cui è originata la fuoriuscita;
b) la posa di un contenitore a tenuta al di sotto del foro di uscita;
c) la posa in opera di panne assorbenti atte a delimitare l'area di spandimento;
d) l'utilizzo di materiale inerte (sabbia o materiale assorbente inerte) per assorbire il refluo e pulire il piazzale;
e) la rimozione del mezzo tramite l'intervento di ditte specializzate;
f) il ripristino finale dello stato dei luoghi ed avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti generati.

Mentre nell'ipotesi di spanti per rotture o rovesciamenti dei contenitori contenenti i rifiuti la Ditta adotterà i seguenti interventi:

a) immediato arresto delle operazioni di movimentazione dei rifiuti;
b) utilizzo di materiale inerte (sabbia o materiale assorbente inerte) per assorbire l'eventuale refluo e allontanamento come rifiuti prodotti dalla Ditta stessa;
c) ripristino dello stato dei luoghi alle condizioni originali prima dell'incidente anche tramite lavaggio della pavimentazione e raccolta dei liquidi prodotti ed avvio a recupero/smaltimento dei rifiuti generati.

Cordignano, lì 10 agosto 2018

Il tecnico

Il legale Rappresentante

Casagrande Dario

ALLEGATI

- ALLEGATO N.1: "Scheda descrittiva del rifiuto";
- ALLEGATO N.2: "Procedura di rilevazione della radioattività";
- ALLEGATO N.2: "PRO 10 – Controllo al ricevimento dei rifiuti" attualmente in uso.