

Autorizzazione Integrata Ambientale Manuale di Gestione

Centro di Stoccaggio PRODURRE PULITO SRL



Rev. Ottobre 2021

**Impianto certificato
ISO 9001:2015
ISO 14001:2015**





Sommario

PREMESSA.....	3
1 DEFINIZIONI E CRITERI GENERALI DI GESTIONE	4
1.1 Definizioni	4
1.2 Criteri generali di gestione.....	6
2 CONFIGURAZIONE DELL'IMPIANTO.....	7
3 STRUTTURA ORGANIZZATIVA E FORMAZIONE.....	8
3.1 Struttura organizzativa.....	8
3.2 Formazione.....	8
4 OMOLOGA DEL RIFIUTO	10
4.1 Criteri generali di omologa.....	10
4.2 Criteri specifici di caratterizzazione a completamento omologa	10
4.3 Criteri specifici di omologa per gli oli minerali	11
4.4 Criteri specifici di omologa per rifiuti plastici in cassone	11
4.5 Casistiche.....	12
5 GESTIONE DEI RIFIUTI	18
5.1 Procedure di conferimento ed accettazione	18
5.2 Procedure operative di gestione dello stoccaggio provvisorio.....	20
5.3 Procedure di lavorazione	23
5.4 Tracciabilità e monitoraggio delle giacenze.....	29
5.5 Procedura prevenzione fenomeni separazione di fase nei serbatoi	31
6 MANUTENZIONE ORDINARIA DELL' IMPIANTO.....	33
6.1 Programma manutenzione attrezzature	33
6.2 Programma di disinfezione e disinfestazione	33
7 CHIUSURA PROGRAMMATA.....	34



PREMESSA

Il presente Manuale di Gestione, parte integrante dell'Autorizzazione Integrata Ambientale, ha lo scopo di definire nel dettaglio le modalità di gestione della piattaforma di stoccaggio della società e si completa con i seguenti elaborati:

- Tavola logistica generale
- Tavola logistica scaffalature + box
- Elenco Codici EER
- Schede Attività R e D

Nello specifico il Manuale raccoglie l'insieme di procedure gestionali di seguito elencate:

- Procedure per l'omologazione dei rifiuti in ingresso
- Procedure di conferimento ed accettazione
- Procedure operative di gestione dello stoccaggio
- Elenco delle lavorazioni
- Procedure di miscelazione (per quanto non specificato nel Protocollo delle Miscelazioni)
- Procedure per la tracciabilità ed il monitoraggio delle giacenze
- Programma delle manutenzioni



1 DEFINIZIONI E CRITERI GENERALI DI GESTIONE

1.1 Definizioni

- Operazione di smaltimento D15: *“Deposito preliminare prima di uno delle operazioni di cui ai punti da D1 a D14 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”*. Questa operazione comprende la sola attività di accorpamento, come sotto definita, e si applica quando non è richiesta alcuna lavorazione preliminare alle successive operazioni di smaltimento.
- Operazione di smaltimento D14: *“Ricondizionamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D13”*. Questa operazione comprende il riconfezionamento, come in seguito definito, eventualmente associato a travasi (solo relativamente a rifiuti dei settori “A1-A4”) o accorpamenti, come sotto definiti, eseguibile sui rifiuti stoccati nei settori/contenitori: A1-A4; BOX 13, 14, 16, 20; Cassoni 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 11.
- Operazione di smaltimento D13 *“raggruppamento preliminare prima di una delle operazioni di cui ai punti da D1 a D12⁽²⁾”*.

⁽²⁾ In mancanza di un altro codice D appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti allo smaltimento, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione, la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento o la separazione prima di una delle operazioni indicate da D1 a D12

In questa operazione ricadono diverse possibili lavorazioni:

- miscele non in deroga di rifiuti liquidi non pericolosi con destinazione smaltimento (soluzioni acquose non pericolose);
 - miscele in deroga di rifiuti liquidi pericolosi con destinazione smaltimento (emulsioni);
 - riduzioni volumetriche tramite triturazione, ed eventuali raggruppamenti (mono merceologia), di rifiuti solidi non pericolosi (tessili e pelli, plastiche) destinati a smaltimento;
 - riduzione volumetrica di rifiuti solidi pericolosi tramite pressatura (lana di roccia);
 - riduzione volumetrica di rifiuti solidi pericolosi (imballaggi) tramite pressatura (schiacciafusti), destinati a smaltimento.
- Operazione di recupero R13 *“Messa in riserva di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate nei punti da R1 a R12 (escluso il deposito temporaneo, prima della raccolta, nel luogo in cui sono prodotti)”*. Questa operazione comprende la sola attività di accorpamento, come sotto definita, e si applica quando non è richiesta alcuna lavorazione preliminare alle successive operazioni di recupero.
 - Operazione di recupero R12 *“scambio di rifiuti per sottoporli a una delle operazioni indicate da R1 a R11⁽⁷⁾”*.

⁽⁷⁾ In mancanza di un altro codice R appropriato, può comprendere le operazioni preliminari precedenti al recupero, incluso il pretrattamento come, tra l'altro, la cernita, la frammentazione,



la compattazione, la pellettizzazione, l'essiccazione, la triturazione, il condizionamento, la ricondizionamento, la separazione, il raggruppamento prima di una delle operazioni indicate da R1 a R11.

In questa operazione ricadono diverse possibili lavorazioni:

- ri-confezionamento, come in seguito definito, associato ad eventuali travasi (solo relativamente a rifiuti dei settori "A1-A4") o accorpamenti, come sotto definiti, eseguibile sui rifiuti stoccati nei settori/contenitori: A1-A4; BOX 13-20; Cassoni 1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 9, 10, 11;
 - miscele in deroga di rifiuti liquidi pericolosi con destinazione recupero (emulsioni e oli minerali);
 - riduzioni volumetriche tramite triturazione, ed eventuali raggruppamenti (mono merceologia), di rifiuti solidi non pericolosi (tessili e pelli, plastiche) destinati a recupero;
 - riduzione volumetrica di rifiuti pericolosi (imballaggi) tramite pressatura (schiacciastuffi) destinati a recupero.
- Accorpamento: il progressivo accumulo all'interno di uno stesso contenitore/serbatoio, mediante più operazioni di carico, di rifiuti liquidi o solidi classificati con stesso codice EER e stesse caratteristiche di pericolosità (se pericolosi), provenienti dal medesimo o da diversi produttori. Tale attività non comporta variazione di codice EER in uscita e si configura come operazione D15 (in caso di smaltimento) o R13 (in caso di recupero).
 - Raggruppamento: il progressivo accumulo all'interno di uno stesso cassone/contenitore, mediante più operazioni di carico, di rifiuti solidi (tessili e pelli, plastiche) classificati con Codice EER diverso, ma aventi stesse caratteristiche merceologiche, provenienti da diversi produttori, ed avente medesima destinazione (R o D); tale operazione può corrispondere sia all'operazione D13 (in caso di smaltimento) che all'operazione R12 (in caso di recupero) e comporta la trasformazione del Codice EER in ingresso in un diverso Codice EER in uscita.
 - Ri-confezionamento: inteso come rimozione dell'imballo originale del rifiuto in ingresso propedeutica al successivo accorpamento (anche con eventuale travaso in caso di rifiuti liquidi/fangosi) al fine di ottimizzare i volumi per un corretto deposito preliminare (D15) o messa in riserva (R13) ed il trasporto alle successive destinazioni di smaltimento/recupero. Questa operazione può generare codici EER in uscita diversi da quelli in ingresso per effetto, ad esempio, della produzione degli imballaggi originali di scarto o di altri materiali cerniti.
 - Travasi: trattasi di accorpamenti (come sopra definiti) di rifiuti liquidi/fangosi effettuati nell'apposita "area travaso" (solo relativamente a rifiuti dei settori "A1-A4").
 - Miscelazione in deroga ai sensi dell'art.187 c.2 del D.Lgs.152/2006. Il conferimento nel pertinente serbatoio, mediante più operazioni di carico, di rifiuti pericolosi classificati con medesimo o diverso Codice EER e con diverse caratteristiche di pericolosità; tale attività può corrispondere sia all'operazione D13 (in caso di smaltimento; v. emulsioni) che all'operazione R12 (in caso di recupero; v. emulsioni e oli minerali) e comporta la trasformazione del Codice EER in ingresso in un diverso Codice in uscita.



- Miscelazione non in deroga ovvero non esplicitamente vietata dall'art.187 c.1 del D.Lgs. 152/2006. Il conferimento nel pertinente serbatoio, mediante più operazioni di carico, di rifiuti liquidi non pericolosi classificati con diverso Codice EER (v. soluzioni acquose non pericolose); tale attività corrisponde all'operazione D13 e comporta la trasformazione del Codice EER in ingresso in un diverso Codice in uscita.

1.2 Criteri generali di gestione

- Lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire nelle aree individuate in planimetria logistica autorizzata.
- Le aree di stoccaggio devono essere mantenute in un buono stato di ordine e provviste di adeguata cartellonistica identificativa.
- Lo stoccaggio dei rifiuti deve avvenire in modo tale da assicurare sempre l'accesso ad estintori ed idranti.
- I rifiuti che entrano nel sito possono essere trasportati esclusivamente da un trasportatore iscritto all'albo, in conto terzi oppure dal produttore dei rifiuti medesimi (provvisto di autorizzazione al trasporto in conto proprio).
- I carichi possono essere composti da uno o più produttori con uno o più Codici EER identificativi del rifiuto; in questi casi il trasporto deve essere accompagnato da un FIR per ognuno dei rifiuti trasportati.
- Tutti i clienti e le relative produzioni di rifiuti devono essere soggetti ad omologa annuale, secondo le modalità di omologa definite al paragrafo 4.1
- Prima di ogni ingresso al centro di stoccaggio i rifiuti devono essere sottoposti alle procedure di accettazione, secondo le modalità definite al paragrafo 5.1



2 CONFIGURAZIONE DELL'IMPIANTO

Le strutture dell'impianto destinate allo stoccaggio dei rifiuti solidi e liquidi, sono:

- a) n°10 serbatoi, ciascuno con vasca di contenimento, coperti da tettoia, disposti su due file di cinque, così suddivisi:
 - a. n° 5 serbatoi (contraddistinti coi n. 3, 4, 6, 8 e 10 in PLANIMETRIA LOGISTICA), in acciaio AISI 316L da mc 30 dotati di filtro a carbone e valvola di sicurezza a pressione e depressione, per la MISCELAZIONE IN DEROGA (R12) e lo stoccaggio degli "oli minerali" esausti rigenerabili destinati al CONOU;
 - b. n° 2 serbatoi (contraddistinti coi n. 5 e 9 in PLANIMETRIA LOGISTICA) in acciaio AISI 316L da mc 30 dotato di filtro a carbone e valvola di sicurezza a pressione e depressione, per la MISCELAZIONE NON IN DEROGA (D13) e lo stoccaggio delle "soluzioni non pericolose" destinate a smaltimento;
 - c. n° 3 serbatoio (contraddistinto col numero 1, 2 e 7 in PLANIMETRIA LOGISTICA) in acciaio AISI 316L da mc 30 dotato di filtro a carbone e valvola di sicurezza a pressione e depressione, per la MISCELAZIONE IN DEROGA (D13 o R12) e lo stoccaggio delle "emulsioni oleose".
- b) n° 1 area impermeabilizzata coperta, ricavata fra le due file di serbatoi identificata con la lettera "A" in PLANIMETRIA LOGISTICA, dove trovano collocazione le vasche di scarico (con griglia filtrante) dei rifiuti liquidi destinati ai serbatoi anzidetti e le pompe di rilancio ai serbatoi medesimi.
- c) n° 8 box in cls e canaletta interna di raccolta "acque chimiche", coperti da tettoia, per lo stoccaggio di rifiuti solidi (eccettuato il 20 che contiene i rifiuti infiammabili, sia solidi che liquidi) in contenitori, contraddistinti con i numeri dal 13 al 20 in PLANIMETRIA LOGISTICA;
- d) n° 1 area impermeabilizzata scoperta, di circa 50 mq collocata tra la pesa a ponte e i box in calcestruzzo anzidetti (v. PLANIMETRIA LOGISTICA), preposta allo stoccaggio in cassoni scarrabili (1, 9, 10, 11) di pelli, tessuti e plastiche.
- e) n° 1 area impermeabilizzata coperta da tettoia, di circa 600 mq, destinata allo stoccaggio di materiali in colli/contenitori posizionati su scaffalature, identificata in PLANIMETRIA LOGISTICA come "area scaffalature") e suddivisa nei moduli da A1 ad A5, utilizzati per lo stoccaggio di rifiuti speciali pericolosi e non pericolosi a smaltimento e/o recupero.
- f) Sotto la tettoia di cui al punto precedente trova collocazione anche l'"area travaso", dotata di cappa di aspirazione e le pertinenti aree di stoccaggio identificate con "TV1" e "TV2" in PLANIMETRIA LOGISTICA, destinate allo stoccaggio dei rifiuti in attesa di lavorazione.
- g) Sotto la tettoia di cui al punto e) trova collocazione anche la zona identificata con la lettera "C" in PLANIMETRIA LOGISTICA, destinata allo scarico, disimballaggio, riconfezionamento dei rifiuti in colli in ingresso allo stoccaggio.



- h) Sono ubicati sotto alla tettoia di cui al punto e) e in altre zone del piazzale esterno i cassoni scarrabili n° 13, 14, 15 (RAEE) n° 2 e 3 (assorbenti/filtranti/DPI), n° 4, 5 e 6 (imballaggi pericolosi), n° 7 (filtri olio), n° 8 e 12 (vari a smaltimento)

Le aree di stoccaggio e/o lavorazione dei rifiuti, sia coperte che scoperte, sono “isolate” dal terreno sottostante, mediante geomembrana in HDPE, protetta da soletta in calcestruzzo.

3 STRUTTURA ORGANIZZATIVA E FORMAZIONE

3.1 Struttura organizzativa

Addetti alle funzioni commerciali

Trattasi del personale che avvia i primi contatti con i clienti, acquisisce le prime informazioni relative al rifiuto da conferire, redige le offerte ed i moduli d'ordine.

Addetti all'organizzazione tecnica

Trattasi del personale dedicato alla verifica più approfondita delle caratteristiche del rifiuto da conferire, mediante controllo della scheda tecnica di omologa e degli eventuali certificati analitici.

Addetti alla logistica

Trattasi del personale dedicato alla programmazione del ritiro del rifiuto, una volta superate le fasi dei controlli preliminari ad opera del personale commerciale e tecnico.

Addetti alla lavorazione

Trattasi del personale addetto alla ricezione dei rifiuti conferiti ed alla gestione operativa delle aree di stoccaggio e di lavorazione. Tutte le operazioni sono svolte sotto la supervisione del personale tecnico.

3.2 Formazione

Tutto il personale

Tutti gli addetti sono formati ed informati, secondo le loro mansioni, specificatamente su:

- normativa sullo smaltimento dei rifiuti;
- prescrizioni dell'Atto autorizzativo;
- tutela della salute;
- procedure ISO 9001 e 14001;
- impatti ambientali che l'attività ha con l'ambiente circostante;
- gestione delle emergenze;
- rispetto della normativa ADR;
- ottimizzazione dei “ritiri” per ridurre gli impatti sia economici che ambientali (emissioni, consumo carburante, appesantimento del traffico) ;



- aspetti principali dei rischi connessi al trasporto dei rifiuti, con particolare sottolineatura a quanto previsto dall'ADR.

Addetti alla lavorazione

Gli addetti alle lavorazioni inoltre sono formati su:

- Valutazione del rischio chimico
- Norme comportamentali nel carico, scarico, confezionamento ed etichettatura di sostanze sottoposte alla normativa ADR, di altre sostanze pericolose ed ai fini del trasporto per tutti i rifiuti in generale
- Norme comportamentali nel carico, scarico, confezionamento ed etichettatura ai fini del trasporto
- Rischio incendio e relative procedure di emergenza
- Procedure di gestione degli sversamenti accidentali



4 OMOLOGA DEL RIFIUTO

4.1 Criteri generali di omologa

L'attività di omologa di un rifiuto comporta l'acquisizione e la verifica della documentazione a carattere tecnico che deve essere fornita dal produttore, ai fini di classificare e descrivere il rifiuto.

Il tipo di documentazione varia in funzione del tipo di rifiuto, nel seguito vengono indicati i dati che, tutti o in parte, devono essere acquisiti al fine di formulare l'offerta.

- Produttore del rifiuto
- Luogo di produzione
- Assegnazione del corretto Codice EER da attribuire al rifiuto (pericoloso assoluto, non pericoloso assoluto, codice "a specchio")
- Assegnazione, se il rifiuto è pericoloso, delle caratteristiche di pericolo codificate HP1, ..., HP15
- Stato fisico
- Modalità di confezionamento
- Analisi di caratterizzazione (se necessarie)
- Schede di sicurezza delle materie prime utilizzate nel ciclo produttivo (se necessarie)
- Descrizione del ciclo produttivo di origine

Le informazioni sopra elencate sono acquisite dal commerciale della società il quale, se del caso, effettua anche un sopralluogo presso il produttore.

4.2 Criteri specifici di caratterizzazione a completamento omologa

L'omologa comprende anche la caratterizzazione dei rifiuti, la quale è effettuata secondo le tre modalità di seguito esplicitate.

Nota bene: Relativamente a quei rifiuti per i quali sono previste eventualmente le analisi di caratterizzazione, per il protocollo analitico minimo per ciascun rifiuto (sia che sia richiesto al produttore sia che venga realizzato da Produrre Pulito S.r.l.) si rimanda al PMeC.

4.2.1 Caratterizzazione Analitica

Il produttore è tenuto ad effettuare, almeno annualmente, un'analisi chimica che determini le caratteristiche chimico/fisiche del rifiuto, il corretto Codice EER e le eventuali classi di pericolo; tale procedura è denominata "Caratterizzazione analitica" ed è applicata a tutti i casi specifici dettagliati ai paragrafi 4.5.2 e 4.5.3.

4.2.2 Caratterizzazione Produrre Pulito

Nel caso in cui il rifiuto appartenga ad una tipologia comune a molteplici produttori con caratteristiche chimico-fisiche omogenee e non variabili nei rispettivi cicli produttivi (ad es. ferodi, toner, olio esausto, filtri aria, ecc.), con quantità prodotte limitate (micro raccolta)



Produrre Pulito, per consentire anche ai piccoli produttori di effettuare correttamente lo smaltimento dei loro rifiuti senza dover sostenere gli eccessivi costi di analisi, effettua analisi a campione i cui risultati vengono utilizzati per tutti i produttori del rifiuto specifico. Tale procedura è denominata “*Caratterizzazione Produrre Pulito*” ed è applicata a tutti i casi specifici dettagliati ai paragrafi 4.5.2 e 4.5.3.

4.2.3 Caratterizzazione Documentale

Per alcune tipologie di rifiuto identificate con Codice EER “pericoloso assoluto” è anche possibile effettuare la così detta “*Caratterizzazione documentale*”, che consiste nell’attribuire le classi di pericolo attraverso la valutazione delle schede di sicurezza del prodotto e/o delle materie prime utilizzate e/o del processo produttivo che ha originato il rifiuto.

4.3 Criteri specifici di omologa per gli oli minerali

Gli oli minerali conferiti presso Produrre Pulito sono stati suddivisi in due categorie ben distinte:

1. oli diatermici, derivanti da operazioni di manutenzione o demolizioni di circuiti elettrici (Enel, Terna, ...), potenzialmente contenenti PCB;
2. oli lubrificanti e oli idraulici, minerali o sintetici, derivanti da attività di manutenzione e demolizione di automobili e di macchinari industriali.

Il protocollo di monitoraggio prevede:

- effettuazione di un’omologa annuale per ogni cliente, con compilazione di una scheda di caratterizzazione in cui vengano riportati dettagliatamente attività, processi produttivi, Codice EER attribuito al rifiuto;
- completamento dell’omologa con ricerca del PCB, **per i soli oli diatermici**, provenienti da manutenzioni o per gli oli non meglio specificati raccolti da specifici produttori (demolitori di rottami industriali e ferrovie).

4.4 Criteri specifici di omologa per rifiuti plastici in cassone

I rifiuti plastici conferiti presso Produrre Pulito sono di due categorie:

1. non pericolosi assoluti (Codice EER 020104, 070213, 120105, 160119, 200139);
2. non pericolosi “a specchio” (Codice EER 150102, 150106, 170203).

Per la seconda categoria l’omologa annuale è completata da un’analisi chimica (cfr. par. 4.5.3) nei soli casi in cui la natura del rifiuto non renda evidente la non pericolosità (es. pluriball, imballi PE, ...) come specificato nella tabella di casistica 4.5.3.

Per la prima categoria invece l’omologa è definita mediante la specificazione del processo produttivo e relativa evidenza documentale, senza ricorrere ad analisi chimica (essendo un rifiuto non pericoloso assoluto, cfr. par. 4.5.1).

Ogni sei mesi il contenuto raggruppato all’interno dei cassoni è sottoposto ad analisi chimica a campione.



4.5 Casistiche

4.5.1 Codici EER non pericolosi assoluti

Se un rifiuto è classificato con Codice EER non pericoloso “assoluto”, esso è non pericoloso senza ulteriore specificazione e non è necessario effettuarne la caratterizzazione analitica, essendo sufficiente la compilazione della scheda di omologa (All.1 “Manuale di gestione”) per determinarne univocamente la natura.

I codici Codice EER in autorizzazione che rientrano nella classificazione di rifiuti non pericolosi “assoluti” sono:

Codice EER	DESCRIZIONE
02 01	rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, silvicoltura, caccia e pesca
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)
02 03	rifiuti della preparazione e del trattamento di frutta, verdura, cereali, oli alimentari, cacao, caffè, tè e tabacco; della produzione di conserve alimentari; della produzione di lievito ed estratto di lievito; della preparazione e fermentazione di melassa
02 03 04	scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
04 01	rifiuti della lavorazione di pelli e pellicce
04 01 09	rifiuti delle operazioni di confezionamento e finitura
04 02	rifiuti dell'industria tessile
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate
07 02	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali
07 02 13	rifiuti plastici
08 03	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa
08 03 08	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro
10 07	rifiuti della metallurgia termica di argento, oro e platino
10 07 01	scorie della produzione primaria e secondaria
10 10	rifiuti della fusione di materiali non ferrosi
10 10 03	scorie di fusione
10 12	rifiuti della fabbricazione di prodotti di ceramica, mattoni, mattonelle e materiali da costruzione
10 12 01	residui di miscela di preparazione non sottoposti a trattamento termico
12 01	rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici
16 01	veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla
16 01 19	Plastica
16 01 22	componenti non specificati altrimenti
20 01	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)
20 01 39	plastica



4.5.2 Codici EER pericolosi assoluti

Se un rifiuto è identificato con un Codice EER pericoloso, le classi di pericolo, definite da HP1 a HP15, possedute dal rifiuto, devono essere determinate al fine di procedere alla sua gestione.

I Codici EER che rientrano nella classificazione di rifiuti pericolosi “assoluti” sono:

Codici EER	DESCRIZIONE	CARATTERIZZAZIONE
06 13	rifiuti di processi chimici inorganici non specificati altrimenti	
06 13 02*	carbone attivato esaurito (tranne 06 07 02)	-se il rifiuto proviene da carrozzerie e/o falegnamerie e/o lavanderie si procede con la “ <i>caratterizzazione Produrre Pulito</i> ” -se il produttore è diverso da quelli sopra citati o nel caso di macro raccolta deve essere eseguita “ <i>Caratterizzazione analitica</i> ”
07 06	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di grassi, lubrificanti, saponi, detergenti, disinfettanti e cosmetici	
07 06 08*	altri fondi e residui di reazione	-nel caso di solidi, per attività collegate alla produzione di cosmetici/saponi, si procede con la “ <i>Caratterizzazione documentale</i> ” -nel caso di liquidi deve essere eseguita “ <i>Caratterizzazione analitica</i> ”
08 01	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso nonché della rimozione di pitture e vernici	
08 01 11*	pitture e vernici di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	“ <i>Caratterizzazione Produrre Pulito</i> ”
08 03	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa	
08 03 12*	scarti di inchiostro, contenenti sostanze pericolose	“ <i>Caratterizzazione Produrre Pulito</i> ”
08 04	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di adesivi e sigillanti (inclusi prodotti impermeabilizzanti)	
08 04 09*	adesivi e sigillanti di scarto, contenenti solventi organici o altre sostanze pericolose	“ <i>Caratterizzazione Produrre Pulito</i> ”
12 01	rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica	
12 01 09*	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	caratterizzazione analitica
12 01 14*	fanghi di lavorazione, contenenti sostanze pericolose	-nel caso di presenza di idrocarburi e/o oli le classi di pericolo attribuite sono HP4, HP5, HP14 -se non sono presenti oli, viene effettuata “ <i>Caratterizzazione analitica</i> ”



12 01 16*	Residui di materiale di sabbiatura, contenente sostanze pericolose	-nel caso di solidi, come mole, nastri abrasivi, carta vetrata, si procede con la "Caratterizzazione documentale" -nel caso di polveri, per attività riconducibili a carrozzerie e di trattamento e rivestimento di metalli, si procede con la "Caratterizzazione Produrre Pulito" - se il prodotto è diverso da quelli sopra citati deve essere eseguita "Caratterizzazione analitica"
12 01 18*	fanghi metallici (fanghi di rettifica, affilatura e lappatura) contenenti oli	-nel caso di presenza di idrocarburi e/o oli le classi di pericolo attribuite sono HP4, HP5, HP14 -se non sono presenti oli, viene effettuata "Caratterizzazione analitica"
13 01	scarti di oli per circuiti idraulici	
13 01 05*	emulsioni non clorate	"Caratterizzazione analitica"
13 01 10*	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	In relazione a questi Codici, per il principio di cautela adottato dal CONOU, le classi di pericolo indicate, a livello nazionale dal CONOU stesso, sono HP4, HP5, HP7, HP14 -al fine di escludere la classe di pericolo HP7 si effettua la "Caratterizzazione Produrre Pulito"
13 01 11*	oli sintetici per circuiti idraulici	
13 01 13*	altri oli per circuiti idraulici	
13 02	scarti di olio motore, olio per ingranaggi e oli lubrificanti	
13 02 05*	oli minerali per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati	Le classi di pericolo indicate a livello nazionale dal CONOU sono HP4, HP5, HP14 I rifiuti in oggetto sono caratterizzati mediante procedura specifica di omologa
13 02 06*	oli sintetici per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 02 08*	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 03	oli isolanti e oli termovettori di scarto	
13 03 07*	oli isolanti e termovettori minerali non clorurati	-gli oli isolanti per termovettori e per oli contenenti composti clorurati, a causa della possibile presenza di PCB, per ogni carico, viene eseguita un'analisi chimica specifica per la ricerca di PCB.
13 03 08*	oli sintetici isolanti e oli termovettori	
13 03 10*	altri oli isolanti e oli termovettori	
13 05	prodotti di separazione olio/acqua	
13 05 06*	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	"Caratterizzazione analitica" - nel caso trattasi di oli isolanti e termovettori, a causa della possibile presenza di PCB, per ogni carico, viene eseguita un'analisi chimica specifica per la ricerca di PCB.
13 05 07*	acque oleose prodotte da separatori olio/acqua	"Caratterizzazione analitica"
13 08	rifiuti di oli non specificati altrimenti	
13 08 02*	altre emulsioni	"Caratterizzazione analitica"
14 06	rifiuti di solventi organici, refrigeranti e propellenti di schiuma/aerosol	



14 06 02*	altri solventi e miscele di solventi alogenati	"Caratterizzazione analitica"
14 06 03*	altri solventi e miscele di solventi	"Caratterizzazione Produrre Pulito"
14 06 04*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti solventi alogenati	"Caratterizzazione Produrre Pulito"
14 06 05*	fanghi o rifiuti solidi, contenenti altri solventi	"Caratterizzazione Produrre Pulito"
15 01	Imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	
15 01 10*	Imballaggi contenenti residui di sostanze pericolose o contaminati da tali sostanze	"Caratterizzazione documentale"
15 01 11*	Imballaggi metallici contenenti matrici solide porose pericolose (<u>escluso amianto</u>), compresi contenitori a pressione vuoti	"Caratterizzazione documentale"
15 02	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	
15 02 02*	assorbenti, materiali filtranti (inclusi filtri dell'olio non specificati altrimenti), stracci e indumenti protettivi,	"Caratterizzazione documentale"
16 01	veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16 06 e 16 08)	
16 01 07*	filtri dell'olio	-data la presenza di idrocarburi e/o oli le classi di pericolo attribuite sono HP4, HP5, HP14 come da indicazioni CONOU
16 01 13*	liquidi per freni	"Caratterizzazione Produrre Pulito"
16 01 14*	liquidi antigelo contenenti sostanze pericolose	"Caratterizzazione Produrre Pulito"
16 01 21*	componenti pericolosi diversi da quelli di cui alle voci da 16 01 07 a 16 01 11, 16 01 13 e 16 01 14 (solo gomma e tubi in gomma/plastica sporchi d'olio)	-se sono presenti idrocarburi e/o oli le classi di pericolo attribuite sono HP4, HP5, HP14 come da indicazioni CONOU -se non sono presenti oli, viene effettuata "Caratterizzazione analitica"
16 06	batterie ed accumulatori	
16 06 01*	batterie al piombo	"Caratterizzazione documentale"
16 07	rifiuti della pulizia di serbatoi e di fusti per trasporto e stoccaggio (tranne 05 e 13)	
16 07 08*	rifiuti contenenti oli	-se il rifiuto proviene da pulizia di serbatoi/cisterne fissi o mobili che abbiano contenuto esclusivamente gasolio/ idrocarburi per autotrazione/riscaldamento (serbatoi interrati di stazioni rifornimento carburante, serbatoi interrati per alimentazione caldaie, serbatoi mobili di autocisterne, ...) viene effettuata la "caratterizzazione Produrre Pulito" - per tutte le altre provenienze e produttori diversi da quelli sopra citati o nel caso di macro raccolta deve essere eseguita "Caratterizzazione analitica"
16 10	rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito	
16 10 01*	rifiuti liquidi acquosi, contenenti sostanze pericolose	-nel caso il rifiuto provenga da lavanderie si procede con la "caratterizzazione Produrre Pulito" -negli altri casi viene effettuata "Caratterizzazione analitica"



17 03	Miscele bituminose, catrame di carbone e prodotti contenenti catrame	
17 03 01*	miscele bituminose contenenti catrame di carbone	<i>"Caratterizzazione Produrre Pulito"</i>
17 06	materiali isolanti e materiali da costruzione contenenti amianto	
17 06 05*	materiali da costruzione contenenti amianto	<i>"Caratterizzazione Produrre Pulito"</i>
20 01	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	
20 01 23*	apparecchiature fuori uso contenenti clorofluorocarburi	<i>"Caratterizzazione Documentale"</i>
20 01 26*	oli e grassi diversi da quelli di cui alla voce 200125	In relazione a questo Codice EER, per il principio di cautela adottato dal CONOU, le classi di pericolo indicate, a livello nazionale dal COOU stesso, sono HP4, HP5, HP7, HP14, -al fine di escludere la classe di pericolo HP7 si effettua la <i>"Caratterizzazione Produrre Pulito"</i>
20 01 33*	batterie e accumulatori di cui alle voci 160601*, 160602* e 160603* nonché batterie e accumulatori non suddivisi contenenti tali batterie	<i>"Caratterizzazione Documentale"</i>



4.5.3 Codici EER non pericolosi a specchio

Se un rifiuto è identificato con un Codice EER a “specchio” per stabilire la corretta classificazione dello stesso, l’omologa deve essere completata con “Caratterizzazione analitica”, tranne le eccezioni specificate nella tabella di seguito.

I Codici EER in autorizzazione, che rientrano nella categoria “a specchio” sono:

EER	DESCRIZIONE	CARATTERIZZAZIONE
01 04	rifiuti prodotti da trattamenti chimici e fisici di minerali non metalliferi	
01 04 13	rifiuti prod. dal taglio e dalla segazione della pietra, diversi da 01 04 07*	“Caratterizzazione analitica”
06 05	fanghi da trattamento sul posto degli effluenti	
06 05 03	fanghi prodotti dal trattamento in loco degli effluenti, diversi da 06 05 02*	“Caratterizzazione analitica”
08 01	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso nonché della rimozione di pitture e vernici	
08 01 12	pitture e vernici di scarto, diverse da 08 01 11*	“Caratterizzazione analitica”
08 03	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di inchiostri per stampa	
08 03 18	toner per stampa esauriti, diversi da 08 03 17*	“Caratterizzazione Produrre Pulito”
08 04	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di adesivi e sigillanti (inclusi prodotti impermeabilizzanti)	
08 04 16	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi o sigillanti, diversi 08 04 15*	“Caratterizzazione analitica”
11 01	rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e rivestimento di metalli (ad esempio, processi galvanici, zincatura, decapaggio, pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione)	
11 01 12	soluzioni acquose di risciacquo, diverse da 10 01 11*	“Caratterizzazione analitica”
15 01	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)	
15 01 02	imballaggi di plastica	“Caratterizzazione Produrre Pulito” per imballaggi provenienti da concessionarie auto e grande distribuzione (pluriball, PE, ...) In altri casi “Caratterizzazione analitica”
15 01 06	imballaggi in materiali misti	
15 02	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi	
15 02 03	assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02*	-nel caso di filtri d’aria si effettua “Caratterizzazione Produrre Pulito” -negli altri casi “Caratterizzazione analitica”
16 01	veicoli fuori uso appartenenti a diversi modi di trasporto (comprese le macchine mobili non stradali) e rifiuti prodotti dallo smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16 06 e 16 08)	
16 01 12	pastiglie per freni, diverse da quelle di cui alla voce 16 01 11*	“Caratterizzazione Produrre Pulito”
16 02	rifiuti provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche	
16 02 14	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui a voci da 160209 a 160213	“Caratterizzazione Documentale”
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da 160215	“Caratterizzazione Documentale”
16 10	rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito	
16 10 02	rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01*	“Caratterizzazione analitica”
17 02	legno, vetro e plastica	
17 02 03	Plastica	Vedi 15 01 02 e 15 01 06
19 08	rifiuti prodotti dagli impianti per il trattamento delle acque reflue, non specificati altrimenti	
19 08 14	fanghi prodotti da altri tratt. di acque reflue indust, diversi da 19 08 13*	“Caratterizzazione analitica”
20 01	frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)	
20 01 34	batterie e accumulatori, diversi da 20 01 33	“Caratterizzazione Documentale”



5 GESTIONE DEI RIFIUTI

5.1 Procedure di conferimento ed accettazione

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

Verifiche preliminari

FASE 1

Presenza da parte dell'Ufficio Commerciale e/o dell'Ufficio Tecnico della richiesta scritta (mail) di smaltimento da parte del produttore; tale richiesta deve contenere l'indicazione dei dati del produttore, dell'insediamento produttivo, della tipologia di rifiuto (Codice EER), quantità stimata e modalità di confezionamento (big bags, fusti, ...).

FASE 2

Verifica da parte dell'Ufficio Commerciale e/o dell'Ufficio Tecnico dell'esistenza e della validità di un contratto di smaltimento tra il produttore e Produrre Pulito Srl.

Verifica dell'esistenza del Codice EER richiesto nel contratto di smaltimento.

Verifica dell'esistenza e della validità dell'omologa.

Verifica dell'esistenza e della validità di analisi chimica nei casi previsti.

FASE 3

Qualora una delle verifiche di cui alla fase 2 fosse negativa, l'Ufficio Commerciale e/o Tecnico si attivano per il completamento della documentazione necessaria.

Fino al completamento della documentazione l'Ordine di Servizio viene sospeso e non inoltrato alla fase di programmazione.

Programmazione

FASE 4

L'Ufficio Logistica, al completamento delle verifiche di cui alle fasi 2 o 3, attiva un Ordine di Servizio. L'Ordine di Servizio viene inserito nella programmazione dei ritiri, previa verifica delle giacenze istantanee della macro-famiglia comprendente il rifiuto in oggetto.

L'Ordine di Servizio comprende il contatto con il cliente al fine di concordare tempi e modalità di esecuzione del ritiro.

Una volta concordata l'esecuzione del ritiro viene effettuata l'emissione della scheda di lavorazione da parte dell'Ufficio Tecnico o del Capo Piazzale, contenente i dati del produttore, del rifiuto (Codice EER, stato fisico ed eventuali classi di pericolo) e l'indicazione del settore e/o modulo di collocazione all'interno dello stoccaggio una volta avvenuta l'accettazione.

Le schede di lavorazione relative ai ritiri programmati vengono consegnate agli addetti allo scarico dei rifiuti.



Accettazione

FASE 5 Documentale

Verifica da parte dell'Ufficio Accettazione dell'autorizzazione al trasporto (iscrizione Albo Gestori Ambientali) e che i Codici EER trasportati siano all'interno dell'autorizzazione medesima.

Verifica da parte dell'Ufficio Accettazione della corretta compilazione del FIR e della rispondenza di quanto ivi contenuto con quanto previsto nell'Ordine di Servizio.

FASE 6 Operativa

Verifica da parte del personale addetto allo scarico dei rifiuti della rispondenza dei dati contenuti nel FIR con quanto riportato nella scheda di lavorazione.

Pesatura.

Controllo radiometrico e relative registrazioni, nei casi previsti (RAEE).

Verifica visiva della corrispondenza di quanto scaricato con quanto riportato nel FIR.

Etichettatura dei colli (dati del produttore, Codici EER, eventuali classi e simboli di pericolo).

FASE 7

Completamento da parte del personale addetto allo scarico della compilazione della scheda di lavorazione (numero FIR, indicazione del numero dei colli, pesi verificati), la sua compilazione consente di tracciare l'intero percorso del rifiuto all'interno dello stoccaggio sino alla compilazione dei vari registri di carico/scarico. Le eventuali lavorazioni a cui il rifiuto viene sottoposto sono debitamente riportate su tale scheda.

Trasmissione del FIR comprensivo della scheda di lavorazione completata e dei tagliandi pesa all'Ufficio Accettazione.

FASE 8

L'Ufficio Accettazione provvede al completamento del FIR con l'indicazione del peso verificato a destino e trattiene la copia di spettanza.

L'Ufficio Accettazione provvede alla compilazione dei registri di carico e scarico.

Gestione non conformità

Qualora le verifiche cui alla fase 5 diano esito negativo relativamente alle autorizzazioni al trasporto, al Codice EER e all'attribuzione delle classi di pericolo, l'Ufficio Accettazione avvisa l'Ufficio Tecnico che, qualora confermi la non conformità, provvede al respingimento del materiale.

Qualora le verifiche cui alla fase 6 diano esito negativo, l'addetto provvede a segnalare all'Ufficio Tecnico, tramite la scheda di lavorazione, la non conformità.

L'Ufficio Tecnico invia comunicazione al cliente la "Comunicazione materiale difforme" e dispone il respingimento al mittente prima della sua presa in carico.



5.2 Procedure operative di gestione dello stoccaggio provvisorio

I rifiuti in ingresso sono stoccati separatamente in base a:

- stato fisico (liquido o solido);
- classificazione (pericoloso o non pericoloso);
- provenienza (urbana o speciale) ad eccezione di “oli minerali” ed “accumulatori al piombo”;
- destinazione (recupero R o smaltimento D); è ammesso l'utilizzo alternato di un contenitore/modulo di stoccaggio per rifiuti identificati dallo stesso Codice EER, che possano avere destinazione in R o in D, a seconda della valorizzabilità effettiva del rifiuto;
- compatibilità chimica;

La gestione dello stoccaggio dovrà attenersi al rispetto dei seguenti punti:

- organizzazione rappresentata in PLANIMETRIA LOGISTICA AUTORIZZATA e schematizzata nelle SCHEDE ATTIVITÀ;
- rispetto della cartellonistica identificativa dei moduli delle aree di stoccaggio;
- corretta etichettatura dell'imballo, originario o riconfezionato, effettuata al momento della pesata; oltre a permettere l'immediata identificazione del rifiuto, garantisce che tutte le successive operazioni di movimentazione, stoccaggio e trattamento, avvengano in modo corretto e sicuro.

In relazione ai molteplici Codici EER in ingresso all'impianto l'identificazione di cui sopra è apposta anche sul singolo collo (big bags, pallets, cisternette, ecc.).

Le tabelle seguenti identificano le diverse aree di stoccaggio con le corrispondenti tipologie di rifiuto, in coerenza con i criteri di stoccaggio precedentemente enunciati.

Cassone	Tipologie	D/R	Pericolosità	Stato
1	Tessuti e Pelli	D15 R13	NO	Solido
2	Stracci contaminati	D15 R13	SI	Solido
3	Stracci contaminati	D15 R13	SI	Solido
4	Imballaggi pericolosi	D15 R13	SI	Solido
5	Imballaggi pericolosi	D15 R13	SI	Solido
6	Imballaggi pericolosi	D15 R13	SI	Solido
7	Filtri olio	D15 R13	SI	Solido/liquido
8	Fanghi, amianto, lana roccia, ...	D15	NO e SI	Solido
9	Plastica	D15 R13	NO	Solido
10	Plastica	D15 R13	NO	Solido
11	Tessuti e Pelli	D15 R13	NO	Solido
12	Fanghi, amianto, lana roccia, ...	D15	NO e SI	Solido
13	RAEE	R13	NO e SI	Solido
14	RAEE	R13	NO e SI	Solido
15	RAEE	R13	NO e SI	Solido



Scaffalatura	Tipologie	D/R	Pericolosità	Stato
A1	Speciali	D15 R13	NO	Liquido/fango
A2	Speciali	D15 R13	NO	Solido
A3	Speciali	D15 R13	SI	Liquido
A4	Speciali	D15 R13	SI	Solido/fango
A5	Speciali	D15 R13	SI	Liquidi

BOX	Tipologie	D/R	Pericolosità	Stato
13	Materiali assorbenti e filtranti	D15 R13	NO	Solido
14	Fanghi	D15 R13	SI	Solido
	Carboni o residui sabbiatura	D15 R13	SI	Solido
15	Toner	R13	NO	Solido
	Componenti auto	R13	NO	Solido
16	Imballaggi Metallici	R13	SI	Solido
	Componenti auto	D15 R13	SI	Solido
17	Batterie	R13	S	Solido
18	Batterie	R13	SI	Solido
19	Batterie	R13	SI	Solido
20	Infiammabili solidi e liquidi	D15 R13	SI	Solido/liquido

Stoccaggio dei rifiuti solidi

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

Possono essere avviati tal quali agli impianti di smaltimento/recupero (operazioni D15/R13) o preventivamente sottoposti alle operazioni di smaltimento D14 e/o D13 o di recupero R12.

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

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

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



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

- verifica delle caratteristiche merceologiche del rifiuto prima del conferimento, secondo le procedure di omologa definite al capitolo 4;
- programmazione di una serie di conferimenti coerenti con la destinazione successiva (R o D);
- scarico nell'area "C" per confermare la qualità del rifiuto e per procedere all'eventuale disimballaggio (operazione R12 o D14, a seconda della successiva destinazione del rifiuto),
- trasferimento eventuale nel locale di triturazione/pressatura e riduzione volumetrica (per le sole tipologie previste) conseguente (operazione R12 o D13);
- trasferimento del rifiuto (eventualmente triturato/pressato) nel settore dedicato nota ed eventuale raggruppamento con rifiuti già sottoposti ad analoga preparazione.

Stoccaggio dei rifiuti liquidi

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

I rifiuti liquidi possono essere sottoposti ad operazioni di smaltimento D15, D14, D13 o recupero R13, R12 in riferimento alla specifica tipologia.

I rifiuti liquidi possono essere conferiti in stabilimento tramite autocisterne, nel qual caso sono destinati direttamente ai serbatoi 1-10, a seconda del codice EER. Tale operazione:

- può essere di mera messa in riserva R13 o deposito preliminare D15, nel qual caso viene eseguito un mero "accorpamento" secondo la definizione data a pagina 4 del presente MdG;
- oppure può comportare una miscelazione, in deroga (serbatoi n° 1,2, 3, 4, 6, 7, 8, e 10) o non in deroga (serbatoi n° 5 e 9), così come definite a pagina 4 e secondo le procedure di carico dei serbatoi indicate in Allegato 3 del presente Manuale di Gestione, nonché nel rispetto delle regole e test di miscelazione in deroga e non in deroga indicate nel "*Protocollo delle Miscelazioni*".

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

- trasferiti nei rispettivi serbatoi di stoccaggio, secondo le procedure di carico dei serbatoi indicate in Allegato 3 del presente Manuale di Gestione, nonché nel rispetto delle regole e test di miscelazione in deroga e non in deroga indicate nel "*Protocollo delle Miscelazioni*";
- possono essere riconfezionati in nuovi colli, effettuando preliminarmente l'operazione di travaso (limitatamente a rifiuti aventi lo stesso Codice EER, e stesse caratteristiche di pericolo, se pericolosi), da più contenitori piccoli a uno unico di



maggiori dimensioni, allo scopo di ottimizzare il successivo stoccaggio nell'area scaffalature (nei moduli dedicati);

- o possono essere stoccati nell'area scaffalature, mantenendo il contenitore originale.

Uscita dei rifiuti dal Centro

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

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

L'uscita dal centro è preceduta da:

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

5.3 Procedure di lavorazione

Elenco lavorazioni

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

- Travaso di rifiuti liquidi con medesimo Codice EER e caratteristiche di pericolo da piccoli contenitori in contenitori di dimensioni maggiori.
- Sostituzione degli imballaggi deteriorati.
- Riconfezionamento, il trasferimento del rifiuto dal suo contenitore originale in altro contenitore, preferibilmente di maggiori dimensioni, da solo o insieme ad altri rifiuti con medesimo Codice EER e medesimo stato fisico, con l'accorpamento di produttori diversi.
- Disimballaggio, ovvero rimozione dell'imballaggio di trasporto al fine dello stoccaggio del rifiuto sfuso nei cassoni.
- Raggruppamento di rifiuti solidi non pericolosi.
- Separazione dell'olio dai rifiuti pericolosi Codice EER 160107* mediante sgocciolamento all'interno del cassone.
- Miscelazione in deroga di rifiuti liquidi pericolosi tra loro
- Miscelazione non in deroga di rifiuti liquidi non pericolosi tra loro.
- Pressatura ubicata prima dell'ingresso dell'area travaso solventi, esclusivamente adibita allo schiacciamento dei contenitori metallici vuoti.
- Pressatura della sola lana di roccia, mediante pressa dedicata nel locale di riduzione volumetrica.
- Triturazione delle sole tipologie specificate (plastiche, tessuti, pelli) mediante tritratore dedicato nel locale di riduzione volumetrica.



Carico e scarico autocisterne / Serbatoi

Lo scarico ed il carico delle autocisterne avvengono secondo i passaggi stabiliti nell'apposita procedura allegata.

Confezionamento in big bag

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

Il trasferimento dei materiali nel big bag avviene per gravità con l'utilizzo di una struttura a tramoggia caricata per rovesciamento di fusti o cassonetti tramite muletto con pale rotanti.

Procedura di triturazione

Sono triturate tre tipologie di rifiuti: plastiche, tessuti, pellame. Il trituratore è posizionato all'interno del locale riduzione volumetrica, dove il materiale viene conferito con muletto, dopo averlo verificato ed eventualmente disimballato nell'area "C". La procedura di dettaglio è in Allegato 10.

Pressatura (della lana di roccia)

Nell'apposito locale per la riduzione volumetrica dei rifiuti è dedicata una pressa compattatrice al rifiuto con Codice EER 170603* (Altri materiali isolanti contenenti o costituiti da sostanze pericolose) identificativo di rifiuti costituiti da lane minerali. L'esigenza deriva dalla necessità delle discariche autorizzate a ricevere tali tipologie di rifiuto solo se preventivamente pressate, in modo tale da ottimizzare al massimo l'utilizzo delle volumetrie autorizzate.

La pressatura verrà applicata al rifiuto contenuto in big bags, senza rimuovere il sacco, e anzi controllandone l'integrità preliminarmente all'alimentazione della pressa.

L'operazione seguirà le indicazioni contenute nell'apposita e specifica procedura n° 8 allegata.

Gestione RAEE

I rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche possono essere pericolosi o non pericolosi.

Nel primo caso è ammessa esclusivamente la messa in riserva R13, collocandoli negli appositi cassoni scarrabili dedicati n°13, 14 e 15; possono essere eventualmente suddivisi per gruppo R1, R2, R3, R4. Non sono ammessi RAEE del gruppo R5 non essendo presente il codice EER relativo.

Nel secondo caso potranno essere eseguite operazioni di smontaggio manuale, nell'apposito banco di lavoro ubicato in adiacenza all'area travaso, allo scopo di valorizzare il recupero di alcune componenti; queste verranno collocate negli appositi contenitori (casse pallets) dislocati in prossimità del banco di lavoro stesso, identificando il contenuto di ogni cassa con il codice EER appropriato.

Si rimanda alla procedura n° 9 allegata.

Travaso di rifiuti contenenti sostanze volatili

L'operazione si rende necessaria al fine di adeguare il confezionamento alle esigenze degli impianti di trattamento e/o recupero, per ottimizzare lo stoccaggio ed effettuarlo in sicurezza. L'operazione può interessare principalmente due tipologie di rifiuti:

- Vernici contenenti solventi
- Solventi

Questa operazione di riconfezionamento avviene in un'area specificatamente dedicata dello stabilimento (Area Travaso), dotata di cappa di aspirazione e sistema di abbattimento. Il travaso è effettuato, manualmente e/o con l'ausilio di pompe motorizzate, antideflagranti nel caso dei solventi. I contenitori in riempimento sono poi trasferiti nelle zone di stoccaggio assegnate.

A fine travaso il recipiente, generalmente fusti da litri 200 o cisternette da 1000 litri, contenente la miscela, viene immediatamente chiuso ed etichettato.

Criteri generali per tutte le miscele (di rifiuti liquidi)

1) La miscelazione è effettuata solo fra materiali merceologicamente simili e chimicamente affini e compatibili.

2) I rifiuti facenti parte la miscela, anche singolarmente, vengono comunque avviati alla stessa tipologia di trattamento, nell'impianto di destinazione finale, a cui è destinata la miscela stessa.

3) La miscelazione è propedeutica alla mitigazione dell'impatto ambientale del trasporto.

4) È vietata qualsiasi miscelazione fra rifiuti pericolosi e non pericolosi.

5) È vietata qualsiasi miscelazione fra solidi e liquidi.

6) È vietata qualsiasi miscelazione fra soluzioni acquose e solventi.

7) È vietata la miscelazione tra soluzioni acquose ed oli.

8) È vietata la miscelazione tra oli minerali ed oli diatermici.

9) Deve essere garantita la tracciabilità dei rifiuti in miscelazione; a tale verrà applicata la procedura cui al paragrafo 5.4

La tabella seguente riepiloga le attività effettuate in ciascuno dei 10 serbatoi, in particolare le miscele in deroga di Oli minerali, Emulsioni oleose e la miscelazione non in deroga dei Liquidi Non Pericolosi.

Serbatoio	Tipologie	Destinazione	Pericolosità	Stato	Miscelazione
1	Emulsioni oleose	D13 – D15/ R12-R13	SI	Liquido	In deroga
2	Emulsioni oleose	D13 – D15/ R12-R13	SI	Liquido	In deroga
3	Oli minerali	R12-R13	SI	Liquido	In deroga
4	Oli minerali	R12-R13	SI	Liquido	In deroga
5	Liquidi non pericolosi	D13 – D15	NO	Liquido	Non in deroga
6	Oli minerali	R12-R13	SI	Liquido	In deroga
7	Emulsioni oleose	D13 – D15/ R12-R13	SI	Liquido	In deroga
8	Oli minerali	R12-R13	SI	Liquido	In deroga
9	Liquidi non pericolosi	D13 – D15	NO	Liquido	Non in deroga
10	Oli minerali	R12-R13	SI	Liquido	In deroga



Prescrizioni specifiche sulle varie miscele

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

Considerando la natura dei rifiuti oggetto di miscelazione non vengono effettuate prove speditive prima della miscelazione stessa.

Oli minerali lubrificanti e/o idraulici

È una miscelazione di oli minerali derivanti dal settore auto, oppure da manutenzioni dei circuiti idraulici di macchinari industriali.

Riguardo agli oli (EER 13 02 08*) si definisce "lotto" il carico di una autocisterna destinata all'impianto di recupero finale della miscela, sia che tale carico provenga da un singolo serbatoio, che da più serbatoi, previa caratterizzazione analitica sul campione medio composito e pesato tra i diversi serbatoi il cui contenuto andrà a comporre il carico dell'autocisterna. L'analisi chimica di tale campione medio composito, che accompagnerà il lotto in uscita con l'autocisterna, accerterà l'assenza di PCB e la percentuale d'acqua presente.

In conclusione, ogni pieno carico di autocisterna in conferimento per gli EER liquidi pericolosi EER 13 02 08* comporterà:

- lo svuotamento completo di uno dei serbatoi che contengono lo specifico EER di uscita (dopo miscelazione) 13 02 08*;
- lo svuotamento completo o incompleto di uno o più serbatoi tra quelli che contengono lo specifico EER di uscita (dopo miscelazione) 13 02 08*;

Riguardo la costituzione del campione medio composito pesato, verrà applicata la seguente procedura:

- verrà prelevato un campione di 1 litro dal serbatoio X;
- verrà prelevato un campione di 1 litro dal serbatoio Y;
- dai suddetti campioni di X e Y verrà prelevata un'aliquota proporzionata alle quantità di miscela provenienti da X e da Y che verranno effettivamente caricate sull'autocisterna, andando a creare un campione medio composito pesato pari ad 1 litro
- il campione medio composito pesato da 1 litro come sopra composto, verrà inviato a laboratorio.
- solo dopo la ricezione del rapporto di Prova delle analisi effettuate dal laboratorio sul campione medio composito pesato verrà chiamata l'autocisterna per l'effettivo conferimento della miscela composita all'impianto di recupero finale.



- I EER ammessi alla miscelazione nei serbatoi 3-4-6-8-10 sono esclusivamente quelli in elenco seguente:

EER MISCELATI			EER IN USCITA
Codice CER	Potenziali Pericolosità	Descrizione rifiuto	
13 01 10*	HP4, HP5, HP14	oli minerali per circuiti idraulici, non clorurati	13 02 08*
13 01 11*	HP4, HP5, HP14	oli sintetici per circuiti idraulici	
13 01 13*	HP4, HP5, HP14	altri oli per circuiti idraulici	
13 02 05*	HP4, HP5, HP14	scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrific., non clorurati	
13 02 06*	HP4, HP5, HP14	scarti di olio sintetico per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 02 08*	HP4, HP5, HP14	altri oli per motori, ingranaggi e lubrificazione	
13 05 06*	HP4, HP5, HP14	oli prodotti dalla separazione olio/acqua	
20 01 26*	HP4, HP5, HP14	oli e grassi diversi da 20 01 25	

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

Liquidi non pericolosi

Trattasi di **soluzione acquose**, non pericolose, con inquinanti prevalentemente inorganici trattabili in un impianto chimico fisico e organici facilmente biodegradabili trattabili

in un modulo biologico. Detti reflui provengono dal settore tessile, da processi chimici organici e inorganici, dalla produzione di pitture, vernici, adesivi, inchiostri per stampa, dal trattamento e/o lavorazione superficiale di metalli e plastica e da altre soluzioni acquose destinate ad essere trattate fuori sito. Sono ricompresi in questa categoria anche le condense acquose derivanti dagli impianti di compressione aria.

In particolare, tali reflui sono caratterizzati dal contenuto in metalli pesanti, anioni in soluzione allo stato ossidato e ridotto, composti organici biodegradabili e dalla presenza contenuta di fenoli, oli minerali, tensioattivi, solventi. I rifiuti rispettano i limiti di accettabilità sotto indicati.

Parametro	Unità di Misura	Limite ammissibilità
pH	Unità di pH	2-11,5
Solidi Sospesi totali*	mg/l	<15.000
Cloruri*	mg/l	<30.000
Cianuri Totali*	mg/l	<1
Fenoli*	mg/l	<50
Idrocarburi totali	mg/l	<25.000
Solventi organici aromatici*	mg/l	<1.000
Solventi organici azotati*	mg/l	<1.000
Solventi clorurati*	mg/l	<1.000

*Ove pertinenti, data la natura del rifiuto



- I EER ammessi alla miscelazione nei serbatoi 5-9 sono esclusivamente quelli in elenco seguente:

EER MISCELATI			EER IN USCITA
Codice EER	Pericolosità	Descrizione rifiuto	
08 03 08	-	rifiuti liquidi acquosi contenenti inchiostro	19 02 03
08 04 16	-	rifiuti liquidi acquosi contenenti adesivi e sigillanti, diversi da 08 04 15*	
11 01 12	-	soluzioni acquose di lavaggio, diverse da quelle di cui alla voce 10 01 11*	
16 10 02	-	soluzioni acquose di scarto, diverse da quelle di cui alla voce 16 10 01*	

Emulsioni Oleose

È una miscelazione di emulsione oleose utilizzate per il raffreddamento e la lubrificazione delle parti meccaniche delle lavorazioni industriali, dalla pulizia di cisterne interrato e autocisterne. Trattasi di rifiuti liquidi con inquinanti prevalentemente organici trattabili in un impianto per la separazione della frazione oleosa e di seguito in un impianto chimico/fisico biologico. In questo caso, a differenza di quanto specificato per gli oli minerali, il lotto della miscela è costituito dal serbatoio che contiene tale miscela.

Detti reflui sono costituiti da sospensioni ed emulsioni oleose derivanti dal trattamento delle acque di raffreddamento, dal trattamento e/o lavorazione superficiale di metalli e plastica, da scarti di oli per motori e oli idraulici e da operazioni di separazione olio-acqua negli impianti di trattamento delle acque. In particolare, sono in prevalenza caratterizzati da tenore in olio compreso tra il 10% e il 40% con punto di infiammabilità > 90°C e rispettano i limiti di accettabilità di seguito tabulati.

Parametro	Unità di	Limite di ammissibilità
pH	Unità di pH	2-11,5
Cianuri Totali*	mg/l	<1
Cloruri	mg/l	<30.000
Boro	mg/l	<110
Cadmio	mg/l	<1.000
Cromo totale	mg/l	<100.000
Nichel	mg/l	<1.000
Piombo	mg/l	<3.000
Rame	mg/l	<25.000
Zinco	mg/l	<25.000
Oli minerali	%	<40
Solventi organici alifatici*	mg/l	<250.000
Solventi organici alogenati*	mg/l	<1.000
Solventi organici aromatici*	mg/l	<1.000

*Ove pertinenti, data la natura del rifiuto



- I EER ammessi alla miscelazione nei serbatoi 1-2-7 sono esclusivamente quelli in elenco seguente:

EER MISCELATI			EER IN USCITA
Codice EER	Potenziati Pericolosità	Descrizione rifiuto	
12 01 09*	HP4, HP5, HP14	emulsioni e soluzioni per macchinari, non contenenti alogeni	19 02 04*
13 01 05*	HP4, HP5, HP14	emulsioni non clorate	
13 05 07*	HP4, HP5, HP14	acque oleose prodotte dalla separazione olio/acqua	
13 08 02*	HP4, HP5, HP14	altre emulsioni	
16 07 08*	HP4, HP5, HP14	rifiuti contenenti olio.	

5.4 Tracciabilità e monitoraggio delle giacenze

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

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

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

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

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

5.4.1 Procedura di tracciabilità per gli oli minerali

Ferme restando le seguenti procedure generali, che saranno applicate anche agli oli minerali (per quanto non in contrasto o ridondante rispetto alle procedure specifiche di seguito descritte):

- le procedure di omologa cui al paragrafo 4.3 del presente Manuale Gestione;
- le procedure di accettazione cui al paragrafo par. 5.1 del presente Manuale Gestione;
- le procedure di tracciabilità delle giacenze cui al paragrafo 5.4 del presente Manuale Gestione;

per gli oli minerali verranno adottate le procedure specifiche di tracciabilità delle giacenze, descritte di seguito e suddivise in tre casistiche.

CASO 1 – trasporto in colli mono CER e singolo produttore

Il cliente richiede il ritiro dell'olio comprensivo del contenitore con cui ha effettuato il deposito temporaneo nel luogo di produzione; in questo caso il ritiro viene effettuato da ditte terze, appaltatrici di Produrre Pulito, autorizzate al trasporto rifiuti conto terzi, e viene ritirato il collo costituito dall'olio ed il/i contenitore/i caricandolo su un furgone o altro mezzo dotato di pianale o cassone, senza aspirazione in autocisterna.

Il conferimento è dunque accompagnato fino allo stabilimento Produrre Pulito dal FIR di legge, nel quale sono univocamente identificati il produttore, il luogo di produzione, il EER, il quantitativo e la destinazione.

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

La caratterizzazione del rifiuto ritirato è assicurata dalle procedure di omologa.

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

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

La tracciabilità univoca è dunque assicurata in qualunque momento mediante la stampa e la consultazione degli stessi documenti del caso precedente.

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

Il ritiro è effettuato dalle autocisterne di Produrre Pulito.

Le autocisterne saranno quindi dotate di un lettore di livello specificamente calibrato sulla sezione della cisterna che consente di misurare in tempo reale la quantità aspirata da ogni produttore. La misura viene trasmessa in remoto alla piattaforma Click&Find via GPRS in tempo reale ed il dato in litri misurato, viene trascritto dall'autista nel Formulario Identificazione Rifiuti, FIR di trasporto, associato a quel produttore. La procedura viene ripetuta ad ogni singolo ritiro dello stesso giro di raccolta.

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

Il concentratore VISiONS di Click&Find, installato su ogni cisterna, consente di monitorare, tra le altre cose, la misura in litri del quantitativo di volta in volta ritirato dai singoli produttori, nonché il livello di prodotto aspirato presente in cisterna. I dati, raccolti e registrati dal mezzo, vengono trasmessi in tempo reale, via GPRS, alla centrale operativa di raccolta dati Click&Find certificata ISO 9001 e ISO 27001, e possono essere visualizzati attraverso accesso WEB, tramite ID e Password, su tracciati cartografici e su report tabellari.



La visualizzazione dei dati può essere effettuata da remoto da Produrre Pulito, in tempo reale o su dati storici che rimangono disponibili sul server WEB per sei mesi, consentendo con l'analisi dei percorsi e dei tempi di esecuzione del servizio, una migliore ottimizzazione degli stessi e di conseguenza una migliore distribuzione delle risorse. Il sistema di controllo in remoto consente quindi l'individuazione della posizione del mezzo che sta effettuando la raccolta, fornisce una accurata tracciabilità della raccolta e rende possibile la verifica dei dati, certificandoli al tempo stesso.

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

CORRELAZIONE REGISTRO DI LIVELLO DEI SERBATOI AI FIR DELLE TRE CASISTICHE PRECEDENTI

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

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

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

5.4.2 Procedura tracciabilità altre miscele liquide nei serbatoi

Per le altre miscele i casi 1 e 2 sono uguali a quelli esaminati per gli oli.

Nel caso il ritiro avvenga tramite cisterna, il rifiuto è mono EER e mono produttore e quindi riconducibile al caso 1.

In conclusione, per le miscele diverse dagli oli (emulsioni e soluzioni non pericolose) non si verifica la casistica 3 e quindi non è necessaria l'adozione del lettore di livello (nella cisterna che effettua il trasporto).

La procedura di tracciabilità (associazione tra registri dei livelli di riempimento e elenchi giornalieri dei formulari) per tutte le miscele sarà identica a quella prevista per gli oli (vedi fac-simile allegato).

5.5 Procedura prevenzione fenomeni separazione di fase nei serbatoi

Viene estesa la procedura adottata per il prelievo di un campione rappresentativo, che consiste nell'effettuare l'omogeneizzazione del rifiuto liquido contenuto in ciascun serbatoio, attraverso l'attivazione del sistema di ricircolo di cui tutti i serbatoi sono dotati.

Per prelevare un campione significativo da un determinato serbatoio, viene comunicato dal responsabile tecnico dell'impianto all'operatore quale serbatoio mettere in ricircolo.



L'operatore verifica come prima cosa sul quadro sinottico generale quali valvole sono da chiudere (segnale visivo rosso sul display del quadro) o quali sono da mantenere aperte (segnale visivo verde sul display del quadro) e procede di conseguenza.

Una volta che tutti i rossi sono trasformati in verdi il circuito di ricircolo è pronto per l'attivazione e l'operatore può avviare la pompa; la pompa ha un blocco automatico qualora le valvole non siano tutte correttamente posizionate.

Una volta attivata la pompa il sistema di ricircolo entra in funzione e di fatto il serbatoio viene messo in agitazione consentendo l'omogeneizzazione necessaria al prelievo di un campione rappresentativo.

Tale procedura può essere ripetuta su qualsiasi serbatoio, ma con il limite di dover procedere un serbatoio alla volta.

Le pompe che attivano i vari sistemi di ricircolo, sono tante quante le tipologie di rifiuto da omogeneizzare: una pompa per i serbatoi degli oli minerali (4 serbatoi), una pompa per gli oli diatermici (1 serbatoio), una pompa per le soluzioni non pericolose (2 serbatoi),... in questo modo non c'è rischio che il sistema di ricircolo venga "contaminato" da miscele diverse da quella oggetto del ricircolo stesso.

La suddetta procedura applicata solo funzionalmente al prelievo dei campioni da analizzare, e quindi per il tempo e con la frequenza strettamente necessari, viene estesa a vera e propria procedura di omogeneizzazione, tesa ad evitare le eventuali separazioni di fase.

A tale scopo il sistema di ricircolo di ogni serbatoio destinato ad operazioni di miscelazione sarà attivato per almeno un'ora settimanalmente.

L'operatore comanda lo stacco della pompa di ricircolo passata un'ora.



6 MANUTENZIONE ORDINARIA DELL' IMPIANTO

6.1 Programma manutenzione attrezzature

La Produrre Pulito ha stipulato i seguenti contratti di manutenzione:

- “Verifica/Manutenzione” dei due muletti.
- “Verifica/Manutenzione” della pesa a ponte.
- “Verifica/Manutenzione” trimestrale gruppo pompe antincendio e semestrale delle apparecchiature antincendio.
- “Verifica/Manutenzione” delle apparecchiature dell’impianto (pompe, manichette etc). sostituzione dei carboni attivi ai punti di emissione
- “Verifica/Manutenzione” dell’impianto di riscaldamento e raffrescamento degli uffici.
- “Verifica/Manutenzione” annuale dell’impianto elettrico.

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

6.2 Programma di disinfezione e disinfestazione

La Produrre Pulito ha stipulato un contratto di disinfezione e disinfestazione che prevede 6 trattamenti annuali di derattizzazione.

Programma delle pulizie dell’Impianto

La Produrre Pulito, oltre a sensibilizzare gli operatori verso una particolare attenzione per la pulizia dell’impianto, si è dotata di macchinari utili quali Idropulitrice ad acqua calda e/o fredda con possibilità di utilizzo di detergenti.

Giornalmente, durante la movimentazione dei rifiuti, gli operatori sono tenuti a porre particolare attenzione a pulire le varie aree di stoccaggio.

Periodicamente, e comunque ogni qual volta sia ritenuto necessario, vengono ripulite le canalette di raccolta all’interno dei box e i pozzetti all’interno delle piazzole cementate.

Ove occorre viene effettuata la pulizia delle aree di transito.

Generalmente, ogni due anni, viene eseguita, con l’utilizzo di spurgo e canal jet, una pulizia di tutti i pozzetti di raccolta delle acque meteoriche.

Generalmente ogni anno viene ripulita, con spurgo e canal jet, la vasca delle acque chimiche e quella delle acque meteoriche.



7 CHIUSURA PROGRAMMATA

La chiusura programmata dell'impianto avviene nel mese di Agosto di ogni anno, generalmente per due, al massimo tre settimane.

Nei giorni precedenti la chiusura:

- si avviano a smaltimento i rifiuti già pronti, in particolare quelle tipologie che potrebbero presentare maggiori rischi, quali gli infiammabili;
- si bloccano i conferimenti, ad esclusione delle batterie e dell'olio esausto, che vengono gestiti direttamente;
- vengono messi in sicurezza i rifiuti che restano in stoccaggio all'interno dei box, mentre sulle piazzole coperte restano eventualmente quelle tipologie di rifiuto, già confezionate e pronte per il carico, che non presentano particolari rischi;
- viene fatta una pulizia accurata di tutte le aree di stoccaggio e transito;
- viene svuotata completamente la vasca delle acque chimiche;
- viene affidato al servizio di vigilanza l'incarico di una visita di controllo non solo notturna, come abitualmente avviene, ma anche diurna;
- viene stampato, il giorno della chiusura, l'elenco dettagliato delle tipologie di rifiuti presenti in ogni box, piazzola e silos;
- viene interdetto il contatore dell'acqua potabile ad eccezione dell'antincendio.

Resta comunque reperibile, oltre al responsabile tecnico, anche un addetto.



ALLEGATI

**SCHEDA DI OMOLOGA**

PUNTO 1 – PRODUTTORE / DETENTORE DEL RIFIUTO - SEDE LEGALE ←									
Nome o Ragione Sociale									
Sede Legale (via/piazza)								nr	
Località/Comune						CAP		Prov.	
Codice Fiscale						Partita Iva			
Tel.		Fax		Referente					
Codice Istat attività economica				Descrizione dell' attività					
PUNTO 2 – UNITÁ LOCALE DI PRODUZIONE DEL RIFIUTO (se diverso dalla sede legale)									
Via/Piazza									
Località						CAP		Prov.	
Nome e cognome del referente Rifiuto						Tel/Fax			
PUNTO 3 – INTERMEDIARIO									
Nome o Ragione Sociale									
Codice Fiscale						Partita Iva			
Iscrizione Categoria 8									

PUNTO 4 – CARATTERISTICHE DEL RIFIUTO									
Codice EER		Descrizione							
Tipologia di rifiuto									
Descrizione del processo produttivo che ha originato il rifiuto:									
Materie prime utilizzate durante il processo produttivo (allegare schede di sicurezza):									
Stato Fisico:		DM 145/98				DM 17.12.2009			
		1 solido polverulento		1 in polvere o polverulento		5 liquido			
		2 solido non polverulento		2 solido		6 gassoso			
		3 fangoso palabile		3 vischioso o sciropposo		7 altro			
		4 liquido		4 fangoso					
Classi di Pericolo ai sensi dei regolamenti UE 1357/2014 e UE 1272/2008 e s.m.i.									
HP2 Comburente (H270, H271, H272)				HP10 Tossico per la riproduzione (H360 R.1A>0,3%, H361R.1B>0,3%, H361 R.2>3%)					
HP3 Infiammabile (H220, H221, H222, H223, H224, H225, H226, H228, H242, H250, H251, H252, H260, H261)				HP11 Mutageno (H340 M.1A>0,1%, H340 M.1.B>0,3%, H341 M.2>1%)					
HP4 Irritante, irritazione cutanea o lesioni oculari (H314>1%, H318>10%, H315>20%, H319>1%)				HP12 liberazione di gas a tossicità acuta (EUH029, EUH031, EUH032)					
HP5 tossicità per organi bersaglio o tossicità in caso di aspirazione(H370>1%, H371>10%, H335>20%, H372>1%, H373>10%, H304>10%)				HP13 Sensibilizzante (H317>10%, H334>10%)					
HP6 Tossicità acuta (H300A.T.1>0.1%, H300A.T.2>0.25%, H301A.T.3>5%, H302A.T.4>25%, H310A.T.1>5%, H310A.T.2>2.5%, H311A.T.3>15%, H312A.T.4>55%, H330A.T.1>0.1%, H330A.T.2>0.5%, H331A.T.3>3.5%, H332A.T.4>22.5%)				HP14 Ecotossico (R50/53>0.25%, R51/53>2.5%, R52/53>25%)					



HP7 Cancerogeno (H350C.1A>0.1%, H350C.1B>0.1%, H351C.2>1%)	HP15 Rifiuto che non possiede direttamente una delle caratteristiche di pericolo summenzionate ma può manifestarla successivamente (H205, EUH001, EUH019, EUH044)
HP8 Corrosivo (H314>5%)	

Ulteriori INFORMAZIONI

Presenza di Sostanze:	SI	NO
PCB come definiti dal DLgs 22.05.1999 num 209		
Diossine e furani		
Inquinanti organici persistenti di cui al regolamento CE n. 850/2004 e successive modificazioni		
Amianto e fibre minerali artificiali		

Certificato di analisi NO SI Se **SI** redatto dal laboratorio _____ in data _____

PUNTO 4 – CONFEZIONAMENTO E TRASPORTO

Sfuso in autocisterna	Cisterna lt 1000
Cassonetti in HDPE	Scatole
Fusti in plastica lt 200	Fustini in plastica
Fusti in metallo lt 200	Fustini in metallo
Big Bags	Cassone scarrabile
Sfuso	Altro

Trasporto sottoposto a normativa ADR NO SI Se **SI** indicare classe e numero

PUNTO 5 – DICHIARAZIONI E FIRME ←

Il/La sottoscritto/a _____ in qualità di Legale Rappresentante dell'azienda di cui al PUNTO 1 della presente scheda di omologa, dichiara che quanto sopra riportato ed allegato corrisponde a verità, che le notizie e informazioni fornite sono veritiere e che l'identificazione del codice CER è stata fatta secondo la normativa vigente. Si impegna inoltre a comunicare a Produrre Pulito Srl ogni variazione del processo produttivo.

Data e luogo di compilazione ←
←

Timbro e firma del Legale Rappresentante



PROCEDURE



PROCEDURA PER LA MOVIMENTAZIONE DEI RIFIUTI

- 1) LE OPERAZIONI DI MOVIMENTAZIONE SONO EFFETTUATE SOLO DAL PERSONALE ABILITATO ALLA CONDUZIONE DEI MEZZI ADEGUATI (CARRELLI)
- 2) PRIMA DI INIZIARE LE OPERAZIONI, IL PERSONALE COINVOLTO INDOSSA I SEGUENTI DPI: CASCO PROTETTIVO (in caso di carico dall'alto), SCARPE ANTINFORTUNISTICHE, GUANTI DA LAVORO...
- 3) PRIMA DI MOVIMENTARE I RIFIUTI, ACCERTARSI CHE I CONTENITORI SIANO INTEGRI E BEN CHIUSI. ASSICURARE I FUSTI E/O FUSTINI PER EVITARE CADUTE DURANTE LA MOVIMENTAZIONE
- 4) VERIFICARE, PRIMA DI USARLO, CHE IL PALLET SIA IN BUONE CONDIZIONI
- 5) ESEGUIRE, CON LA MASSIMA CAUTELA, LA MOVIMENTAZIONE DEI FUSTI E DEI PALLET PER EVITARE POSSIBILI DANNEGGIAMENTI
- 6) NON SOVRAPPORRE I FUSTI OLTRE LA SECONDA FILA
- 7) VERIFICARE CHE TUTTI I RIFIUTI SIANO ETICHETTATI (PRODUTTORE, CER, DATA DI INGRESSO, CARATTERISTICHE DI PERICOLO)
- 8) STOCCARE I RIFIUTI CONFEZIONATI NELLE APPOSITE AREE, BOX E/O SCAFFALATURA, SECONDO I CER CORRISPONDENTI
- 9) POMPARE I RIFIUTI LIQUIDI NEI CORRISPONDENTI SERBATOI, SOLO DOPO AVERE ESEGUITO, SE DEL CASO, LA PROVA DI MISCELAZIONE
- 10) NEL CASO DI FUSTI E/O FUSTINI CHE PRESENTINO PERDITE, EFFETTUARE IL TRAVASO UTILIZZANDO, IN EMERGENZA, I MAXI FUSTI => ETICHETTARE IL NUOVO CONTENITORE E, UNA VOLTA SUPERATA L'EMERGENZA, TRAVASARE IL CONTENUTO DAL MAXI FUSTO IN UN FUSTO ONU E BONIFICARE IL SUPER FUSTO PER UN SUO SUCCESSIVO REIMPIEGO
- 11) NON STOCCARE INSIEME RIFIUTI FRA LORO INCOMPATIBILI O CHE POTREBBERO PRODURRE REAZIONI PERICOLOSE
- 12) VERIFICARE, PRIMA DELL'INFUSTAMENTO E/O TRAVASO, CHE IL MATERIALE DEL CONTENITORE SIA COMPATIBILE CON IL RIFIUTO STESSO
- 13) **LASCIARE SEMPRE LIBERI GLI ACCESSI AGLI ESTINTORI E AGLI IDRANTI, NONCHÉ ALLE DOCCE DI EMERGENZA**



PROCEDURA PER L'ACCETTAZIONE E LA PRIMA LAVORAZIONE

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

2a) Liquidi

LIQUIDI



CONTRASSEGNARE OGNI RIFIUTO LIQUIDO

2b) Solidi

SOLIDI



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

NON IMBALLARE MAI UN **COMBURENTE**

CON UN **INFIAMMABILE**



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

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



PROCEDURA PER IL CARICO E LO SCARICO DEI SERBATOI

3

CARICO SERBATOI

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

SCARICO SERBATOI

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

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



PROCEDURA PER LA BONIFICA DEGLI AUTOMEZZI

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

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

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

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



AREA TRAVASO INFIAMMABILI

5



PERSONALE AUTORIZZATO			<u>ANDREA COLLINA</u>	
			<u>GIULIO MARCONI</u>	
RLS	Andrea	COLLINA		
RSPP	Ilaria	Bucelli		

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



PROCEDURA OPERATIVA PER LE PROVE DI MISCELAZIONE

SOLUZIONI NON PERICOLOSE (SERBATOI 5 E 9)

EMULSIONI (SERBATOI 1, 2 e 7)

- 1) INDOSSARE SEMPRE GLI IDONEI DPI (GUANTI, TUTA, SCARPE ANTINFORTUNISTICHE, OCCHIALI DI PROTEZIONE)
- 2) PRELEVARE UN CAMPIONE E VERIFICARE IL PH, CON L'AUSILIO DI UN PH-METRO O DI CARTINA TORNASOLE
- 3) SE IL PH RIENTRA NEL RANGE PREFISSATO (2 - 11,5), SI PROCEDE ALLO SCARICO
- 4) SE IL PH È FUORI DA RANGE PREFISSATO, SI PROCEDE ALLA PROVA DI MISCELAZIONE
- 5) PRELEVARE CON UN CILINDRO GRADUATO IN PTFE CIRCA UN LITRO DI SOLUZIONE A (LIQUIDO DA MISCELARE)
- 6) PRELEVARE CON UN SECONDO CILINDRO GRADUATO IN PTFE CIRCA UN LITRO DI SOLUZIONE B (LIQUIDO GIÀ STOCCATO)
- 7) PORRE I DUE CILINDRI SOTTO LA CAPP A DI ASPIRAZIONE E MISURARE ED ANNOTARE IL PH E LA TEMPERATURA DI CIASCUNA SOLUZIONE SEPARATAMENTE
- 8) EFFETTUATA LA PROVA DI MISCELAZIONE, VERIFICARE CHE
 - IL PH FINALE DELLA SOLUZIONE SIA RIENTRANTE NEL RANGE PREVISTO;
 - NON SI SIANO FORMATI PRECIPITATI;
 - NON CI SIA STATO AUMENTO DELLA TEMPERATURA;
 - NON SI SIANO FORMATI VAPORI O ESALAZIONI;
- 9) SE LE VERIFICHE DANNO ESITO POSITIVO SI PROCEDE CON LO SCARICO
- 10) IN CASO CONTRARIO DEVE ESSERE DATA SEGNALAZIONE AL RESPONSABILE OPERATIVO AFFINCHÉ PROCEDA ALLA GESTIONE SEPARATA DEL CARICO
- 11) IN CASO LE VERIFICHE DIANO ESITO NEGATIVO ANNOTARE SULL'APPOSITO REGISTRO LA DATA, LE INFORMAZIONI NECESSARIE PER IDENTIFICARE LE SOLUZIONI PRELEVATE (CODICE EER, CLIENTE ETC.), I VALORI DI TEMPERATURE E PH INIZIALI E FINALI DELLE DUE SOLUZIONI E LE EVENTUALI ANOMALIE REGISTRATE DURANTE LA PROVA.



REGISTRI LIVELLO SERBATOI

7

Vedasi registro specifico



PROCEDURA DI PRESSATURA

PRIMA DELL'UTILIZZO È NECESSARIO

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

È TASSATIVAMENTE VIETATO

- Toccare le parti in movimento o interpersi tra le stesse
- Stazionare nell'area d'azione della macchina e dove vi sono organi in movimento
- Arrampicarsi sulla macchina
- Manomettere le protezioni
- Aprire i portelloni quando il compattatore è in funzione o in posizione frontale rispetto alla stessa
- fumare durante l'utilizzo della macchina e in prossimità della stessa

PREPARAZIONE DELLA PRESSA

- Accendere la cappa di aspirazione
- Prestare la massima attenzione al motore in rotazione e agli organi elettrici
- Assicurarsi che quando si chiudono le maniglie di apertura e chiusura dei portelloni si senta il rumore della battuta
- Eseguire alcuni cicli a vuoto del piano pressante
- Portare il piano pressante a fine corsa di salita
- Controllare che i portelloni siano ben chiusi e assicurarsi che le maniglie siano in battuta
- Aprire la tramoggia per eseguire il carico mediante l'apposito selettore 'tramoggia apre-chiude' in 'apre'
- Posizionare il filo di ferro sul basamento, negli appositi passafili



- Procedere al carico del materiale mediante l'utilizzo del carrello elevatore accertandosi che non vi siano persone nell'area di lavoro
- Chiudere la tramoggia mediante l'apposito selettore 'tramoggia apre-chiude' in 'chiude' per potere eseguire la fase pressante
- Procedere con la fase di discesa del piano pressante azionando il selettore in 'salita'
- Riaprire la tramoggia e ripetere le operazioni di carico sino ad ottenere un imballo dell'altezza necessaria e comunque non superiore al livello delle feritoie e/o fino a che non entra in funzione il dispositivo per imballi uguali (asta)
- Durante il funzionamento della macchina l'operatore deve rimanere in prossimità dei comandi ed inoltre deve completare le operazioni di salita e discesa del piano pressante prima di spostarsi

RIMOZIONE DELLA PRESSA

- Terminate le operazioni di pressatura si può procedere alla rimozione della pressa
- Mantenendo i portelloni del compattatore chiuso, far salire il piano pressante sino a fine corsa di salita mediante l'apposito comando
- Aprire i portelloni anteriori (tramoggia e porta inferiore) e portarli nelle apposite battute
- Azionare l'apposito comando per l'espulsione della balla fino all'espulsione completa
- Durante l'espulsione dell'imballo prestare la massima attenzione e spostarsi lateralmente in posizione di sicurezza
- Prelevare l'imballo mediante l'ausilio del carrello elevatore
- Posizionare l'imballo sul bancale
- N.B. In alternativa all'espulsione automatica dell'imballo, è possibile prelevare lo stesso direttamente dal piano del compattatore mediante l'ausilio del carrello elevatore e procedere così al posizionamento su bancale

LEGATURA

- Posizionare il bancale contenente la pressa, mediante muletto, sopra la piastra rotante del filmatore
- Azionare l'attivazione della rotazione per la filmatura automatica della pressa
- Arrestare la rotazione della presa e tagliare il nastro in eccesso
- Rimuovere il bancale e posizionarlo nell'area dedicata

DOPO L'USO

- Dopo l'utilizzo della macchina è necessario pulire l'intera camera d'imballo da eventuali residui o da altri materiali
- Tutte le operazioni di pulizia, manutenzione e regolazione DEVONO tassativamente avvenire con alimentazione elettrica staccata



PROCEDURA GESTIONE RAEE

Le categorie di RAEE conferibili in stabilimento sono le seguenti:

- **Cat. R1 Apparecchiature refrigeranti**
Frigoriferi, congelatori, condizionatori, ecc. (EER 200123*; 160211*; HP6, HP14)
 - **Cat. R2 Grandi bianchi**
lavatrici, lavastoviglie, forni a microonde, cucine, ecc. (EER 200136; 160214; 160216)
 - **Cat. R3 TV e monitor**
televisori, monitor di computer, ecc. (EER 200135*; 160213* HP5, HP6, HP14)
 - **Cat. R4 IT e Consumer electronics, e altro**
computer e apparecchi informatici, telefoni, pannelli fotovoltaici, ecc (EER 160211*;160214; 160216; 200136; 160213*)
-
- I Raee arrivano in azienda su automezzi autorizzati e prelieve procedure di omologazione e programmazione dei conferimenti secondo le consuete procedure aziendali relative
 - In fase di accettazione, i RAEE sono soggetti a specifico controllo radiometrico secondo la procedura specifica dettagliata redatta da Esperto Qualificato (v. documentazione specifica)
 - L'addetto al piazzale esegue l'ispezione attorno al mezzo con apposito rilevatore a scintillazione NaI ad alta sensibilità marca **Scinto** o similare **CONFORME UNI-10897:2016** controllando che non vi sia presenza di fonti radioattive all'interno del carico.
 - La rilevazione della misurazione viene riportata su l'apposito modello dove viene riportata la data o l'ora della rilevazione, il numero di formulario, il numero della targa del mezzo e viene apposta una "X" su "OK" o "QUARANTENA".
 - Nel caso di rilevazione positiva il carico contaminato viene posizionato nella apposita area di quarantena e contattato immediatamente l'Esperto Qualificato.
 - Superate le fasi di accettazione e controllo radiometrico i RAEE vengono scaricati nell'area "C", eventualmente suddivisi per raggruppamento (R1-R4) e stoccati negli appositi cassoni scarrabili n° 13, 14 e 15 in messa in riserva R13.
 - I RAEE pericolosi non possono essere soggetti ad alcun tipo di lavorazione
 - I RAEE NON PERICOLOSI possono essere soggetti a smontaggio, nel qual caso, dall'area "C" vengono trasferiti nell'apposita area di smontaggio attrezzata con banco di lavoro, accanto all'area travaso
 - Possono essere smontati:
 - Cavi e cablaggi elettrici
 - Componenti elettrici e elettronici
 - Motori elettrici e ventole
 - Parti e manufatti in plastica
 - Parti e manufatti in metallo
 - Parti e manufatti in vetro
 - Parti e componenti in rame e alluminio.
 - Accessori e componentistica

Le parti smontate sono stoccate in apposite Ceste o Big-Bags identificati da apposita cartellonistica indicante Codice EER e merceologia contenuta. I RAEE privati di parte della componentistica sopra elencata sono stoccati nei cassoni scarrabili dedicati, con lo stesso codice EER di ingresso.



PROCEDURA TRITURAZIONE

La procedura in oggetto è applicabile alle sole seguenti tipologie di rifiuto:

- plastiche;
- pellame;
- tessuti.

CONFERIMENTO, ACCETTAZIONE, VERIFICHE E PREPARAZIONE ALLA TRITURAZIONE

- Verifica delle caratteristiche merceologiche del rifiuto prima del conferimento, secondo le procedure di omologa aziendali
- programmazione di una serie di conferimenti coerenti con la destinazione successiva (R o D)
- scarico nell'area "C" per l'eventuale disimballaggio (operazione R12 o D14, a seconda della successiva destinazione del rifiuto), per verificare e confermare la qualità del rifiuto in relazione alla destinazione programmata (D o R), e per rimuovere eventuali frazioni estranee o non opportune in triturazione
- trasferimento nel locale di riduzione volumetrica mediante muletto (operazione R12 o D13)
- triturazione (operazione R12 o D13) secondo le specifiche successive.

PRIMA DELL'USO

- Controllare la perfetta integrità di tutte le sicurezze della macchina
- Controllare l'efficienza ed il perfetto funzionamento dei dispositivi di sicurezza e delle parti mobili
- Controllare che non vi siano elementi danneggiati e che tutti gli elementi funzionino correttamente
- Verificare visivamente l'integrità dei fili elettrici
- Verificare che l'olio lubrificante sia al giusto livello e che tutti gli organi soggetti ad usura siano pienamente efficienti; verificare in particolare che non ci siano elementi incastrati nei rotori del
- Verificare che in prossimità della macchina non vi siano persone
- Verificare che il sistema di aspirazione sia attivato
- Verificare che i portelloni del locale triturazione siano aperti su entrambi i lati
- Verificare che il big bag di raccolta sia posizionato nell'apposito telaio di sostegno collocato all'estremità del nastro di uscita, qualora nei sia previsto l'uso

È TASSATIVAMENTE VIETATO

- Toccare le parti in movimento o interporsi tra le stesse
- Stazionare nell'area d'azione della macchina e dove vi sono organi in movimento
- Arrampicarsi sulla macchina
- Manomettere le protezioni
- fumare durante l'utilizzo della macchina e in prossimità della stessa



TRITURAZIONE

- Prestare la massima attenzione al motore in rotazione e agli organi elettrici
- Far eseguire alla macchina alcuni giri a vuoto per verificare l'assenza di elementi incastrati tra gli alberi e le lame
- Caricare il materiale col muletto nella tramoggia di carico del trituratore senza eccedere con le quantità in caricamento, specie se a valle è previsto l'insaccamento in big bag, e verificando prima che non siano presenti persone nell'area di lavoro
- Non alimentare ulteriormente la tramoggia fintanto che non sia compiuto il ciclo di triturazione del carico precedente
- Interrompere la triturazione prima della saturazione del big bag a valle, o prima che il cumulo di rifiuto triturato raggiunga l'altezza del nastro di uscita (qualora il rifiuto triturato non venga raccolto in sacco)

RIMOZIONE DELLA MATERIALE TRITURATO E STOCCAGGIO

- Non eseguire alcuna operazione senza spengere prima il trituratore
- A trituratore spento controllare che non ci siano persone nell'area di lavoro e avvicinare le forche del muletto al telaio di sostegno del saccone (qualora presente)
- A muletto spento e frenato, scendere e rimuovere i ganci del big bag dal telaio e posizionarli sulle forche del muletto
- Risalire sul muletto e trasferire il big bag nel cassone di stoccaggio dedicato
- Qualora il materiale sia sfuso eseguire le stesse operazioni caricando direttamente il rifiuto triturato col muletto e trasferendolo ai cassoni di stoccaggio dedicati

DOPO L'USO

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



PROCEDURA RICONDIZIONAMENTO

La procedura in oggetto è relativa alle operazioni di riconfezionamento dell'imballaggio applicabili potenzialmente a tutti i codici EER conferibili in stabilimento fatta eccezione per i seguenti casi:

- conferimento di grosse quantità di rifiuti liquidi in autocisterna, che vengono scaricati direttamente negli appropriati serbatoi, previa eventuale prova di miscelazione;
- conferimenti di rifiuti che possano essere gestiti solamente in deposito preliminare D15 o messa in riserva R13 (Oli diatermici, RAEE pericolosi, fanghi non pericolosi 190814 e 060503, miscele bituminose, rifiuti contenenti amianto).

Le attività di riconfezionamento possono essere suddivise nelle casistiche di seguito elencate e descritte. In tutti i casi preliminarmente alle operazioni di riconfezionamento dovranno essere eseguite e superate le fasi previste dalle procedure di omologa, preaccettazione ed accettazione.

Una volta superate le fasi di accettazioni in particolare, verrà dato luogo alle eventuali operazioni di riconfezionamento di seguito descritte che, salvo dove diversamente specificato avvengono nell'area "C".

CASO 1 – sostituzione imballaggio

- 1) Il rifiuto si presenta in collo i cui imballaggi risultano deteriorati
- 2) l'imballaggio deteriorato viene rimosso, accertandosi prima che il contenuto non dia luogo a dispersioni di polveri o di liquidi
- 3) nel caso di potenziali dispersioni di polveri o liquidi si rimanda alla casistica 2
- 4) il rifiuto viene collocato in nuovo imballaggio integro, di caratteristiche/capacità analoghe o migliori e comunque idonee al tipo di rifiuto
- 5) l'imballaggio deteriorato viene collocato in apposito cassone
- 6) il nuovo collo viene rietichettato e collocato nell'area autorizzati rispetto al rifiuto contenuto

CASO 2– integrazione imballaggio

- 1) Il rifiuto si presenta in collo i cui imballaggi risultano deteriorati
- 2) Nessuna delle operazioni successive può essere eseguita da personale che non abbia prima indossato idonei DPI (in particolare protezione vie aeree)
- 3) Il rifiuto comprensivo dell'imballaggio deteriorato viene integralmente trasferito all'interno di nuovo imballaggio integro, di caratteristiche/capacità analoghe o migliori e comunque idonee al tipo di rifiuto
- 4) Qualora ci siano stati sversamenti si attiva la procedura specifica di rimozione
- 5) Il nuovo collo viene rietichettato e collocato nell'area autorizzati rispetto al rifiuto contenuto

CASO 3 – travaso

- 1) Questa operazione viene eseguita principalmente sui seguenti rifiuti: vernici, solventi



- 2) Il rifiuto si presenta in uno o più colli/contenitori di dimensioni tali da rendere il carico non ottimizzato
- 3) Il rifiuto viene spostato mediante muletto nell'apposita area travaso, dotata di cappa di aspirazione, facendo attenzione a non rovesciare il contenuto durante il tragitto
- 4) Il collo viene disassemblato, rimuovendo un contenitore alla volta e posizionandolo sull'apposito banco di lavoro sotto cappa aspirante nell'area travaso
- 5) Gli operatori addetti alle operazioni di travaso non possono dare luogo all'intervento se non prima adeguatamente muniti di DPI, con particolare riferimento a guanti protettivi, tuta Tyvek, occhiali e mascherina FFP3
- 6) Gli operatori eseguono la procedura di travaso (v. procedura n° 5)
- 7) Il nuovo fusto viene rietichettato e collocato nell'area autorizzata rispetto al rifiuto contenuto
- 8) I contenitori svuotati vengono schiacciati (quanto necessario) in apposita schiacciastuffi e quindi trasferiti nell'apposito cassone scarrabile.

CASO 4 – accorpamento di contenitori

- 1) Il rifiuto si presenta in uno o più colli/contenitori di dimensioni tali da rendere il carico non ottimizzato
- 2) I contenitori di dimensioni più piccole vengono trasferiti tal quali all'interno di un contenitore di dimensioni maggiori e/o più adeguato per la sicurezza dello stoccaggio e delle successive operazioni di carico e trasporto
- 3) Il contenitore di maggiori dimensioni viene rietichettato e collocato nell'area autorizzata rispetto al rifiuto contenuto

CASO 5 – pre triturazione

- 1) Questa operazione viene eseguita solamente su rifiuti seguenti: pelli, tessuti, plastiche
- 2) Gli eventuali imballi con cui i suddetti rifiuti vengono conferiti, verranno spostati mediante muletto nel locale riduzione volumetrica
- 3) L'imballaggio originario viene rimosso per consentire il caricamento della camera di triturazione con rifiuto sfuso, e trasferito nell'apposito cassone
- 4) Una volta effettuata la triturazione il rifiuto triturato viene trasferito mediante muletto nel cassone dedicato.

CASO 6 – travaso

- 1) Questa operazione viene eseguita esclusivamente sui rifiuti di lana di roccia
- 2) La lana di roccia è conferita in big bag che viene trasferito tal quale sulla pressa
- 3) Post pressatura la pressa viene imballata in film plastico e collocata nell'apposito box