ITALFER di Sfoglia Giovina

Zona Industriale Colleranesco

Giulianova (Te)

PROGETTO

PRELIMINARE

Determinazione DF3/62 del 18/06/04

RELAZIONE TECNICA

PER VARIANTI SOSTANZIALI

PREMESSA

La ditta ITALFER DI SFOGLIA GIOVINA, con sede legale e operativa nella Zona Industriale di Colleranesco a Giulianova (Te), **è in possesso della Determinazione DF3/62 del 18/06/04**, che rinnova l'Autorizzazione Regionale n. 2959 del 11/11/98, limitatamente all'esercizio dell'attività di deposito preliminare di rifiuti di materiale metallico, cartaceo, vetroso, plastico.

Considerato che nel corso degli anni, a partire dalla data di inizio dell'attività, sono aumentate le quantità dei rifiuti, variate le tipologie degli stessi e modificate le operazioni di trattamento connesse all'utilizzo di ulteriori e moderne attrezzature, **si è resa necessaria la richiesta di autorizzazione per varianti sostanziali per aumento delle tipologie di rifiuti, per aumento di quantitativi di rifiuti e per variazione dei processi di trattamento dei rifiuti connessi all'uso di nuove apparecchiature utilizzate nel ciclo produttivo.**

La presente relazione annulla e sostituisce l'ultima relazione del 31/05/06 inviata all'ARTA e alla Regione Abruzzo per la richiesta di varianti sostanziali per aumento dei codici CER e dei quantitativi per i codici già autorizzati.

A seguito della suddetta relazione del 31/05/06 l'ARTA si è espressa con parere tecnico Prot. 7260/BT/GR del 07/09/06, nel quale ha indicato tutti i codici con le relative operazioni di recupero autorizzabili, sia i nuovi richiesti sia quelli per i quali si è chiesto l'aumento dei quantitativi.

Per i rifiuti cartacei e plastici, l'ARTA ha indicato solo la messa in riserva R13 come operazione di recupero autorizzabile, mentre la ditta ha bisogno di avere anche la possibilità di effettuare il recupero R3, dal momento che i potenziali clienti (industrie della plastica e cartiere) si forniscono di materie prime secondarie (MPS) che richiedono con documento di trasporto.

DESCRIZIONE DELL'AREA

La descrizione urbanistica è stata già illustrata in dettaglio nella relazione del 31/05/06 e si riporta per completezza di seguito.

L'area è ubicata nel Comune di Giulianova, nella zona industriale di Colleranesco su un appezzamento di terreno, individuato nel C.T. al foglio 31 particelle 105-107-323-356-357.

È di forma geometrica regolare, giacitura piana, estensione di circa 3500 mq, e accesso diretto da strada comunale tramite cancello metallico a chiusura automatica di idonea larghezza. La pavimentazione è di tipo industriale.

L'ubicazione del centro è favorevole all'esercizio dell'attività, considerata la buona viabilità esistente, il collegamento con le reti stradali e autostradale.

La distribuzione dei settori è indicata nelle tavole allegate e nella relativa legenda.

REGIMAZIONE ACQUE DI PRIMA PIOGGIA

La descrizione dettagliata della regimazione delle acque di prima pioggia è stata fornita nella relazione del 31/05/06 e viene di seguito descritta di nuovo per completezza.

Il piazzale del centro, come si evince dalla planimetria, è costruito in leggera pendenza da nord verso sud e da ovest verso est (frecce direzionali sulla tavola) per consentire un sicuro scorrimento delle acque verso le canalette di deflusso collegate all'impianto di trattamento. La prima parte dell'impianto di trattamento è costituita da un pozzetto selezionatore/sedimentatore dove i solidi grossolani (ghiaia, pietrisco) decantano, assicurando il perfetto funzionamento della depurazione nelle fasi successive. Di seguito c'è una condotta che va al disoleatore, posizionata in modo tale che scarichi solo la portata pari alle acque di prima pioggia (i primi 5 mm di pioggia uniformemente distribuita sull'intera superficie scolante servita dalla rete di drenaggio); la portata che eccede quella di prima pioggia viene convogliata tramite condotta di by-pass nel recettore finale. Il refluo che tracima dal disoleatore viene separato staticamente per gravità.

In conformità con il comma 3 dell'art. 28 del D.Lgs. 152/99 e succ. mod. e int., lo scarico è accessibile per il campionamento da parte delle autorità competenti con idoneo pozzetto fiscale in uscita all'impianto di trattamento.

Per l'allaccio alla rete acque bianche è stata richiesta e ottenuta l'autorizzazione al Comune di Giulianova (copia dell'autorizzazione del Comune e copia del parere sanitario favorevole in allegato alla documentazione già inviata datata 27/12/2006).

ELENCO MEZZI IN DOTAZIONE

L'elenco dei mezzi attualmente in dotazione viene di seguito rielencato:

- Pressa fissa tipo ZAGIB per carta e plastica – nastro trasportatore + imballatrice;
- Pressa Bonfiglioli autocarrata;
- Semovente tipo Solmec S70, dotato di elettromagnete di sollevamento
- Semovente tipo Eurohydromec
- N. 2 carrelli elevatori Clark
- Cesoia Ecotec 350
- Cesoia Bonfiglioli
- Pelacavi
- Gruppo elettrogeno Fiat Iveco AF/40SU da 40 kW
- Trattore stradale per semirimorchio targa BY302YG
- Autocarro con sistema di ancoraggio per cassoni scarrabili targa BF557MZ
- Autocarro con sistema di ancoraggio per cassoni scarrabili targa BM610ZK
- Autocarro targa GO148033
- Furgone targa AP460871
- Semirimorchio targa TE003176
- Rimorchio targa CN19803
- Semirimorchio targa AB42748
- Attrezzatura varia di mestiere, taglio ossiacetilenico, banco lavoro, utensili vari, ecc.
- Radiometro BRICON MOD. MRICO A
- Mulino per la triturazione della plastica (di seguito una foto della macchina in questione, posizionata nell'area coperta)

Fig.1 – Mulino per triturazione plastica

Qualora dovesse aumentare ancora la mole di rifiuti gestiti, la ditta si fornirà di macchine per la selezione automatizzata di alcuni tipi di rifiuto, quali carta e plastica. Allo stato attuale, considerata la dimensione delle aree a disposizione e le quantità di rifiuto che si intende trattare, la selezione può essere efficacemente svolta dal personale in forza presso la ditta.

La ditta è inoltre iscritta all'Albo Gestori Ambientali per il trasporto dei rifiuti al n.AQ270/S/O nelle categorie 1E, 2F, 4F.

ELENCO RIFIUTI COMPLESSIVO

Sono di seguito elencati tutti i rifiuti per i quali si richiede autorizzazione, catalogati per raggruppamenti.

Descrizione tabelle

- I codici colorati in giallo sono NON INCLUSI nella Determinazione DF3/62 e oggetto di variante sostanziale come nuovi codici.
- I codici colorati in azzurro sono INCLUSI nella Determinazione DF3/62 e oggetto di variante sostanziale per aumento di quantitativi e per cambio del tipo di autorizzazione richiesta (recupero invece che deposito preliminare).
- I codici colorati in arancio sono INCLUSI nella Determinazione DF3/62 e oggetto di variante sostanziale per aumento di quantitativi, per i quali però si conserva l'autorizzazione solo al deposito preliminare.
- Alla voce "Tipologie" sono riportate le tipologie dell'Allegato 1 Suballegato 1 del D.M. 5/2/98 e succ. mod. e int. (compreso D.M. 186/06).
- Alla voce "Attività di recupero richieste" sono riportate le attività di recupero dell'Allegato 1 Suballegato 1 del D.M. 5/2/98 e succ. mod. e int. (compreso D.M. 186/06).
- Alla voce "Parere ARTA 8/2/07" è indicato, se presente, la tipologia di recupero dichiarata autorizzabile dal parere ARTA del 8/2/07.
- Sono poi riportate le quantità indicative che si intende trattare.
- Infine è indicato il tipo di attività autorizzata allo stato attuale, in base alla Determina DF3/62 per i rifiuti già autorizzati.

Rifiuti metallici ferrosi

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
120101	Limatura, scaglie e polveri di metalli ferrosi	3.1	3.1.3. c) R13 – R4	R13 – R4	2000	-
120102	Altre particelle di metalli ferrosi	3.1	3.1.3. c) R13 – R4	R13 – R4	1000	-
150104	Imballaggi in metallo	3.1	3.1.3. c) R13 – R4	R13 – R4	1000	D15 Det. DF3/62
170405	Ferro e acciaio	3.1	3.1.3. c) R13 – R4	R13 – R4	20000	D15 Det. DF3/62
190102	Materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti	3.1	3.1.3. c) R13 – R4	R13 – R4	50	D15 Det. DF3/62
191001	Rifiuti di acciaio e ferro	---	---	R13 – R4	200	D15 Det. DF3/62
191202	Metalli ferrosi	3.1	3.1.3. c) R13 – R4	R13 – R4	200	D15 Det. DF3/62
200140	Metallo	3.1	3.1.3. c) R13 – R4	R13 – R4	20000	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Rifiuti ferrosi, di acciaio, ghisa e loro leghe anche costituiti da cadute di officina, rottame alla rinfusa, rottame zincato, lamierino, cascami della lavorazione dell'acciaio, e della ghisa, imballaggi, fusti, latte, vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato

Provenienza del rifiuto:

Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di ferro, ghisa e acciaio, raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.

Alcune ditte produttrici: Cirsu Spa, Alfagomma Industrial Spa, Teleco Cavi, Ente Porto Giulianova

Attività di recupero:

Tutti i rifiuti in ingresso all'impianto hanno provenienza certa, in modo da evitare a priori l'arrivo di materiali indesiderati.

All'arrivo all'impianto l'operatore addetto verifica la rispondenza del carico a quanto indicato sul formulario di identificazione del rifiuto.

Prima dello scarico si procede a:

- primo esame visivo;
- controllo radiometrico che consente la preventiva individuazione dell'eventuale presenza di rottami radiocontaminati e/o di sorgenti radioattive, come previsto dall'articolo 157, comma 2, del D.Lgs. n.230/95.

Il materiale scaricato viene di nuovo esaminato visivamente prima di procedere all'accettazione. Qualora i rifiuti non dovessero risultare conformi il carico sarebbe respinto.

Una volta accettati, in base alle caratteristiche morfologiche e alla provenienza, tali rifiuti sono sottoposti a:

- Esclusione di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti,
- Selezione e cernita mediante semoventi con organo di presa a polipo Solmec S70 o Eurohydromec; in alcuni casi questa operazione viene effettuata manualmente. La selezione è volta all'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee (trattamento a secco o umido a seconda delle necessità) in conformità alle caratteristiche indicate all'allegato 1 Suballegato 1 Punto 3.1.3 c), vale a dire:
    - oli e grassi < 0,1% in peso
    - PCB e PCT < 25 ppb
    - inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 1% in peso come somma totale
    - solventi organici <0,1% in peso
    - polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali

Qualora in questa fase i rifiuti dovessero risultare non conformi o troppo contaminati da sostanze estranee da non permettere una selezione efficace, si valuterà caso per caso l'invio a smaltimento degli stessi, o l'eventuale trasferimento ad altro impianto autorizzato R4 dotato di mezzi più efficaci per la separazione.

Periodicamente saranno effettuati controlli analitici a campione per verificare la rispondenza ai requisiti accertabili tramite analisi.

Una volta eliminati tutti i materiali estranei si procederà eventualmente a:

- Taglio mediante cesoie Bonfiglioli o Ecotec;
- Adeguamento volumetrico mediante pressa Bonfiglioli.

Caratteristiche delle materie prime ottenute:

Materie prime secondarie per l'industria metallurgica conformi alle specifiche CECA, AISI, CAEF e UNI, da applicarsi a seconda del tipo di metallo e delle richieste dell'utilizzatore finale.

Anche in uscita periodicamente saranno effettuate analisi a campione per verificare la rispondenza alle norme succitate.

Destinazione materie prime secondarie e/o prodotti ottenuti:

In caso di ottenimento di materie prime secondarie, queste saranno destinate a utilizzatori finali quali fonderie mediante documento di trasporto e fattura di vendita.

In caso di rifiuti ancora da lavorare, questi saranno destinati ad altri impianti di recupero mediante formulario di identificazione rifiuto, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.
Alcune ditte destinatarie: Alfa Acciai; Riva Spa, Adriatica Rottami Srl, Riab Srl.

Posizionamento nell'impianto:

Settore messa in riserva, selezione e cernita: Area 17

Settore cesoiatura e compattamento: Area 18

Settore deposito materie prime secondarie: Area 19 per ferro leggero, Area 20 per ferro pesante

Rifiuti metallici non ferrosi

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
120103	Limatura, scaglie e polveri di metalli non ferrosi	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	1500	-
120104	Polveri e particolato di metalli non ferrosi	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	600	-
020110	Rifiuti metallici	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	150	D15 Det. DF3/62
170401	Rame, bronzo, ottone	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	1400	D15 Det. DF3/62
170402	Alluminio	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	2000	D15 Det. DF3/62
170403	Piombo	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	100	D15 Det. DF3/62
170404	Zinco	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	50	D15 Det. DF3/62
170406	Stagno	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	50	D15 Det. DF3/62
170407	Metalli misti	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	3000	D15 Det. DF3/62
191002	Rifiuti di metalli non ferrosi	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	300	D15 Det. DF3/62
191203	Metalli non ferrosi	3.2	3.2.3. c) R13 – R4	R13 – R4	300	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Rifiuti di metalli non ferrosi o loro leghe anche costituiti da rottami e cascami di barre, profili, lamiere, nastri di alluminio, foglio di alluminio, rame elettrolitico nudo, rottame di ottone, rottami e cascami di nichel, cupronichel, bronzo, zinco, piombo e alpacca, imballaggi, fusti, latte vuoti e lattine di metalli ferrosi e non ferrosi e acciaio anche stagnato.

Provenienza del rifiuto:

Attività industriali, artigianali, agricole, commerciali e di servizi; lavorazione di metalli non ferrosi, raccolta differenziata; impianti di selezione o di incenerimento di rifiuti; attività di demolizione.

Alcune ditte produttrici: GPK Spa, 4F Srl, Teleco Cavi Spa.

Attività di recupero:

Tutti i rifiuti in ingresso all'impianto hanno provenienza certa, in modo da evitare a priori l'arrivo di materiali indesiderati.

All'arrivo all'impianto l'operatore addetto verifica la rispondenza del carico a quanto indicato sul formulario di identificazione del rifiuto.

Prima dello scarico si procede a:

- primo esame visivo;
- controllo radiometrico che consente la preventiva individuazione dell'eventuale presenza di rottami radiocontaminati e/o di sorgenti radioattive, come previsto dall'articolo 157, comma 2, del D.Lgs. n.230/95.

Il materiale scaricato viene di nuovo esaminato visivamente prima di procedere all'accettazione. Qualora i rifiuti non dovessero risultare conformi il carico sarebbe respinto.

Una volta accettati, in base alle caratteristiche morfologiche e alla provenienza, tali rifiuti sono sottoposti a:

- Esclusione di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti,
- Selezione e cernita mediante semoventi con organo di presa a polipo Solmec S70 o Eurohydromec; in alcuni casi questa operazione viene effettuata manualmente. La selezione è volta all'eliminazione di materiali e/o sostanze estranee (trattamento a secco o umido a seconda delle necessità) in conformità alle caratteristiche indicate all'allegato 1 Suballegato 1 Punto 3.2.3 c), vale a dire:
    - oli e grassi < 2% in peso
    - PCB e PCT < 25 ppb
    - inerti, metalli non ferrosi, plastiche, altri materiali indesiderati max 5% in peso come somma totale
    - solventi organici <0,1% in peso
    - polveri con granulometria <10 µ non superiori al 10% in peso delle polveri totali

Qualora in questa fase i rifiuti dovessero risultare non conformi o troppo contaminati da sostanze estranee da non permettere una selezione efficace, si valuterà caso per caso l'invio a smaltimento degli stessi, o l'eventuale trasferimento ad altro impianto autorizzato R4 dotato di mezzi più efficaci per la separazione.

Periodicamente saranno effettuati controlli analitici a campione per verificare la rispondenza ai requisiti accertabili tramite analisi.

Una volta eliminati tutti i materiali estranei si procederà eventualmente a:

- Taglio mediante cesoie Bonfiglioli o Ecotec solo nel caso di pezzi di grosse dimensioni;
- Adeguamento volumetrico mediante pressa Bonfiglioli.

In particolare i rifiuti 120103 e 120104 provengono generalmente da ditte che lavorano uno specifico materiale, per cui sono in maggioranza limature, trucioli, particolati di tali materiali, per cui non richiedono una particolare selezione; solo in alcuni casi si tratta di scarti di grosse dimensioni che richiedono solo il taglio.

Caratteristiche delle materie prime ottenute:

Materie prime secondarie per l'industria metallurgica conforme alle specifiche UNI ed EURO, da applicarsi a seconda del tipo di metallo e delle richieste dell'utilizzatore finale.

Anche in uscita periodicamente saranno effettuate analisi a campione per verificare la rispondenza alle norme succitate.

Destinazione materie prime secondarie e/o prodotti ottenuti:

In caso di ottenimento di materie prime secondarie, queste saranno destinate a utilizzatori finali quali fonderie mediante documento di trasporto e fattura di vendita.

In caso di rifiuti ancora da lavorare, questi saranno destinati ad altri impianti di recupero mediante formulario di identificazione rifiuto, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.

Alcune ditte destinatarie: Fometal; Ocma, Adriatica Rottami Srl, Riab Srl.

Posizionamento nell'impianto:

Settore messa in riserva, selezione e cernita: Area 3

Settore cesoiatura e compattamento: Area 3

Settori deposito materie prime secondarie: Area 10,11,12,13,15

Rifiuti plastici

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
070213	Rifiuti plastici	6.2	6.2.3 R13 – R3		5000	-
070299	Rifiuti non specificati altrimenti	6.8	R13	R13	1000	-
020104	Rifiuti di plastica	6.1	6.1.3 R13 – R3	R13	800	D15 Det. DF3/62
120105	Limatura e trucioli di materiali plastici	6.2	6.2.3 R13 – R3	R13	8000	D15 Det. DF3/62
150102	Imballaggi in plastica	6.1	6.1.3 R13 – R3	R13	13000	D15 Det. DF3/62
170203	Plastica	6.1	6.1.3 R13 – R3	R13	50	D15 Det. DF3/62
191204	Plastica e gomma	6.1	6.1.3 R13 – R3	R13	3000	D15 Det. DF3/62
200139	Plastica	6.1	6.1.3 R13 – R3	R13	250	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Materiali plastici, compresi teli e sacchetti, tubetti per rocche di filati, di varia composizione e forma con eventuale presenza di rifiuti di altra natura; granuli, trucioli, ritagli, polveri, manufatti fuori norma.

I rifiuti identificati dal codice 070299 possono essere materiali plastici riconducibili a suole per calzature in materiale plastico prodotti da azienda che ha codificato questi scarti con questo codice, oppure cascami di tessuto non tessuto.

I rifiuti identificati col codice 070213 sono nello specifico pezzi in plastica fuori specifica (sportelletti di lavatrici) che il produttore ha codificato con questo codice.

Provenienza del rifiuto:

Raccolte differenziate, selezione da R.S.U. o R.A.; attività industriali, artigianali e commerciali e agricole; attività di costruzione e demolizione; industria della produzione o trasformazione delle materie plastiche e fibre sintetiche; industrie produttrici di sole per calzature in materiale plastico.

Ditta produttrice di 070213: Tecnoplast.

Alcune ditte produttrici di imballaggi in plastica: Cirsu Spa, Partesa Adriatico, Comune di Elice, Comune di Penna S. Andrea, Novelli Legno.

Alcune ditte produttrici di sfridi, scarti, polveri e rifiuti di materie plastiche e fibre sintetiche : Alfagomma, Novelli Legno, Tyco Electronics Amp, Teleco Cavi Spa.

Attività di recupero:

CICLO DI LAVORO PLASTICA

1. **Arrivo rifiuto trasportato dai produttori, da terzi autorizzati o dalla ditta stessa**

Tutti i rifiuti in ingresso all'impianto hanno provenienza certa, in modo da evitare a priori l'arrivo di materiali indesiderati.

2. **Controllo corrispondenza dello stesso con quanto indicato sul formulario di trasporto**

All'arrivo all'impianto l'operatore addetto verifica la rispondenza del carico a quanto indicato sul formulario di identificazione del rifiuto: prima dello scarico si fa un primo esame visivo.

Il materiale scaricato viene di nuovo esaminato visivamente prima di procedere all'accettazione. Qualora i rifiuti non dovessero risultare conformi il carico sarebbe respinto.

3. **Pesa**

4. **Accettazione rifiuto**

Una volta accettati, in base alle caratteristiche morfologiche e alla provenienza, tali rifiuti sono sottoposti a:

5. **Deposito temporaneo nell'area 21 "Materiali misti da selezionare"**

6. **Selezione:** processo variabile a seconda della provenienza e dell'aspetto del rifiuto, vale a dire che i rifiuti di plastica possono arrivare già selezionati anche per tipo di plastica, come anche possono arrivare mischiati in diverse forme fisiche (film, granuli, pezzi grandi, bottiglie, ...) e diversi materiali plastici (PE, PP, PVC, ...). La selezione è eseguita manualmente e permette di eliminare eventuali frazioni estranee, ovvero vetro, carta, alluminio, dai rifiuti in plastica e di suddividere quest'ultimi secondo la tipologia del polimero.

   6.1 **Eliminazione impurezze:** I rifiuti vengono sballati e una volta poggiati a terra si procede ad un primo passaggio col semovente dotato di calamita per eliminare eventuali residui di materiali metallici. Altre impurezze vengono eliminate a mano da un numero di addetti variabile da 1 a 3 a seconda della quantità di materiale trattato, che si accertano in particolare che nel polimero da trattare non siano presenti materiali inerti, cariche o additivi in quantità tale da pregiudicare la processabilità successiva.

   6.2 **Separazione tipi di polimero:** Successivamente o contestualmente all'eliminazione di altri materiali, la plastica viene accuratamente selezionata per tipologia di polimero, considerando che i tipi di plastica più frequentemente trattati possono provenire dalle seguenti applicazioni:

TIPO	SIGLA	APPLICAZIONI
Polietilene a bassa densità	LDPE	Film per imballaggio, isolamento cavi e fili, giocattoli, bottiglie flessibili, articoli per la casa
Polietilene ad alta densità	HDPE	Bottiglie, taniche, serbatoi, tubi per acquedotti, fogli, film
Polipropilene	PP	Parti per automobili e elettrodomestici, film per imballaggio, tappeti e moquette, corde
Polivinilcloruro	PVC	Profili per finestre, tubi (rigidi e flessibili), pavimenti, isolamento fili e cavi, lastre e film, articoli biomedicali
Polistirene	PS	Imballaggi (rigidi, espansi), isolanti termoacustici, elettrodomestici, articoli per la casa, giocattoli
Poliacetale	POM	Ingranaggi e rotori (stampaggio a iniezione), componenti

(poliformaldeide)		elettronici, fibbie e zipper
Poliammidi (nylon)	PA	Fibre, parti per auto e utensili elettrici, tubi
Poliesteri termoplastici	PET PBT	Film, fibre, bottiglie, lastre, imballaggi Connettori, parti per auto e apparecchi elettronici
Policarbonato	PC	Compact-disc, contenitori per liquidi, lastre per costruzioni, parti per auto e apparecchi elettronici
Acrilonitrili-butadiene-stirene	ABS	Parti per elettrodomestici, articoli per la casa , giocattoli

Gli addetti alla separazione hanno l'esperienza e la formazione lavorativa necessaria per riconoscere il tipo di plastica in questione, anche identificando il marchio eventualmente presente.

6.3 **Separazione morfologica e dimensionale:** Un volta separati i tipi di plastica, si procede alla suddivisione in base alla morfologia e pezzatura dei materiali. Si possono avere quindi raggruppamenti di pellicole, di granuli, di lastre, di bottiglie, etc.

6.4 **Separazione per colore (eventuale):** Questa fase non è sempre necessaria in quanto non tutte le norme UNIPLAST prevedono l'indicazione del particolare colore.

7. **Compattamento (eventuale):** I raggruppamenti di film, pellicole, bottiglie e simili vengono pressati con la pressa automatica (n.8 sulla tavola): il caricamento avviene per mezzo di semoventi con polipo che immettono la plastica nel caricatore all'inizio del nastro trasportatore. Dalla pressa esce la balla di plastica compattata e legata.

8. **Triturazione (eventuale):** È la prima operazione prevista nel riciclaggio meccanico della plastica. Il livello tecnologico raggiunto in questa fase ha permesso di poter disporre sul mercato di una vasta gamma di mulini che consentono di macinare pressoché tutti i tipi di manufatti, dal film, alle bottiglie, a pezzi stampati di grosse dimensioni. L'operazione della triturazione produce la frantumazione grossolana del materiale, portando lo stesso ad assumere dimensioni di pezzatura omogenea anche se irregolare. Il sistema di caricamento è in genere costituito da un ragno prensile oppure da un nastro trasportatore. A seguito della frantumazione il materiale subisce una considerevole riduzione del volume iniziale; questo è particolarmente evidente trattando corpi cavi, a profilo sia chiuso che aperto, in cui la riduzione del rapporto del volume è molto elevata (in genere superiore a 1:5). Si pone attenzione all'omogeneità della pezzatura dell'alimentazione per garantire la costante produttività del trituratore. Il mulino in dotazione alla ditta è utilizzato separatamente per tipo di plastica e ogni volta che cambia il tipo di plastica lavorata il mulino viene lavato per evitare contaminazioni.

9. **Controllo a campione semestrale per accertare la rispondenza alle norme UNIPLAST 10667 del caso:** Periodicamente saranno prelevati campioni di materiale triturato per accertare la rispondenza alle norme UNIPLAST di riferimento.

10. **Imballaggio:** La plastica compattata esce dalla pressa già imballata, mentre la plastica non da compattare e la plastica triturata vengono imballate in sacconi (big bag) adeguatamente chiusi.

11. **Etichettatura:** Su ciascuna balla o big bag viene apposta un'etichetta indicante la descrizione esatta e puntuale del tipo di plastica, come prescritto nella norma UNI 10667-1 punti 5 e 6.

12. **Stoccaggio nell'area 28 "Plastica selezionata":** Le balle o i big bag di plastica vengono posizionate nell'apposita area dell'impianto, in attesa delle destinazioni finali

NOTA

Tutta la plastica selezionata, eventualmente compattata, eventualmente triturata, imballata ed etichettata, viene esaminata dai compratori (utilizzatori finali) durante le periodiche visite all'impianto. Anche gli stessi, prima dell'acquisto, provvedono a sottoporre campioni di materiale a tutte le prove necessarie a garantirne la processabilità. In tal modo è assicurata la regolarità della filiera, e solo così si ha effettivo recupero, dal momento che l'utilizzatore finale è colui che meglio di tutti può stabilire la qualità della materia prima secondaria prodotta, come confermato dall'Art. 3 del D.M. 5/2/98 che al comma 1 così recita: «Le attività, i procedimenti e i metodi di riciclaggio e di recupero di materia individuati nell'allegato 1 devono garantire l'ottenimento di prodotti o di materie prime o di materie prime secondarie con caratteristiche merceologiche conformi alla normativa tecnica di settore o, comunque, nelle forme usualmente commercializzate...».

Caratteristiche delle materie prime ottenute:

Materie prime secondarie per l'industria della plastica conformi alle specifiche UNIPLAST 10667. In particolare si farà riferimento alle diverse norme seguenti a seconda del tipo di plastica e del tipo di utilizzo al quale è destinato il singolo rifiuto:

Materie plastiche di riciclo - Generalità	UNI 10667-1
Polietilene proveniente da residui industriali e/o da materiali da post-consumo destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-2
Polipropilene proveniente da residui industriali e/o da materiali da post-consumo destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-3
Polivinilcloruro proveniente da contenitori per liquidi, destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-4
Polivinilcloruro proveniente da applicazioni plastificate diverse destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-5
Polivinilcloruro proveniente da serramenti destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-6
Polietilentereftalato proveniente da post-consumo, destinato alla produzione di fibre – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-7
Polietilentereftalato proveniente da post-consumo, destinato alla produzione di corpi cavi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-8
Polietilentereftalato proveniente da post-consumo, destinato alla produzione di lastre e foglie – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-9
Polistirene proveniente da post-consumo destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-10
Polietilene e copolimeri provenienti da foglie e film per agricoltura destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-11
Polistirene espanso proveniente da post-consumo destinato a impieghi diversi – Requisiti e metodi di prova	UNI 10667-12

Per garantire l'ottenimento di materie prime secondarie conformi alle specifiche richieste dalle succitate norme, semestralmente verranno effettuati dei controlli a campione sui materiali in uscita, che accerteranno con tutte le analisi del caso la rispondenza alla specifica norma di riferimento.

Destinazione materie prime secondarie e/o prodotti ottenuti:

In caso di ottenimento di materie prime secondarie, queste saranno destinate a utilizzatori finali mediante documento di trasporto e fattura di vendita.
In caso di rifiuti ancora da lavorare, questi saranno destinati ad altri impianti di recupero mediante formulario di identificazione rifiuto, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.
Alcune ditte destinatarie: Recuperi Pugliesi, Mabeplast, Compagnia per l'Ambiente, GMP, SGM

Posizionamento nell'impianto:
Settore messa in riserva, selezione e cernita: Area 21
Settore selezione e cernita: Area 22
Settore materiale da pressare: Area 16
Settore deposito materie prime secondarie: Area 28

Rifiuti cartacei

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
150101	Imballaggi in carta e cartone	1.1	1.1.3. b) R13 – R3	R13 – R3	25000	D15 Det. DF3/62
150105	Imballaggi in materiali compositi	1.1	1.1.3. b) R13 – R3	R13 – R3	150	D15 Det. DF3/62
150106	imballaggi in materiali misti	1.1	1.1.3. b) R13 – R3	R13 – R3	26000	D15 Det. DF3/62
191201	Carta e cartone	-	-	-	150	D15 Det. DF3/62
200101	Carta e cartone	1.1	1.1.3. b) R13 – R3	R13 – R3	5000	D15 Det. DF3/62

150203	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 150102	1.2	1.2.3. b) R13 – R3	R13 – R3	4000	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Rifiuti, costituiti da cartaccia derivante da raccolta differenziata, rifiuti di carte e cartoni non rispondenti alle specifiche delle norme Uni-En 643.

Per quanto riguarda in particolare i rifiuti identificati dal codice 150203 si tratta di maniche e cartucce filtranti, assorbenti in fibre cellulosiche, sintetiche e carta provenienti essenzialmente da impianti di abbattimento polveri: tali rifiuti arrivano all'impianto perfettamente depolverati.

Provenienza del rifiuto:

Attività produttive, raccolta differenziata di RU, altre forme di raccolta in appositi contenitori su superfici private; attività di servizio.

Alcune ditte produttrici: Alfagomma Industrial Spa, Novelli Legno, GPK Spa, ASL Giulianova, Somaplaf, Comune di Elice, Comune di Penna S. Andrea, Poliplast, Marozzi Srl, Goter Spa (quest'ultima per il codice 150203)

Attività di recupero:

CICLO DI LAVORO CARTA E CARTONE

1. **Arrivo rifiuto trasportato dai produttori, da terzi autorizzati o dalla ditta stessa**
2. **Controllo corrispondenza dello stesso con quanto indicato sul formulario di trasporto**
3. **Pesa**
4. **Accettazione rifiuto**
5. **Deposito temporaneo nell'area 21 "Materiali misti da selezionare"**

6. **Selezione:** processo variabile a seconda della provenienza e dell'aspetto del rifiuto, vale a dire che la carta e il cartoncino possono arrivare già separati se provengono da attività produttive (tipo tipografie o produttori di buste di carta o simili), o indivisi se provengono da raccolta differenziata e in questo caso arrivano come "cartaccia" soprattutto giornali bianchi e illustrati in genere, opuscoli colorati e simili. Per quanto riguarda il cartone, per la maggiorparte arriva come cartone ondulato già separato, da ditte che effettuano la raccolta differenziata per gli imballaggi in cartone, ma può trovarsi come già detto anche nella raccolta differenziata.

6.5 **Eliminazione impurezze**

6.5.1 CASO A: Carte già separate per tipo: Se la carta o cartone o cartoncino arrivano già separati, si effettua un controllo visivo per l'individuazione di eventuali impurezze macroscopiche eventualmente da eliminare. Si inquadra la qualità della carta in base alla divisione indicata nella norma UNI EN 643 (qualità ordinaria, qualità media, qualità superiore, qualità kraft, qualità speciale).

6.5.2 CASO B: Cartaccia mista: Tutto quanto arriva indiviso, va sballato se arriva in balle, tolto dai sacchi se arriva in big bag e, una volta sparso a terra, viene esaminato per eliminare impurezze quali metalli (operazione per la quale si passa con il semovente dotato di calamita), e altri materiali estranei quali plastica, vetro, tessili, legno, carte sintetiche o altri materiali sintetici, eventualmente materiali da costruzione (operazione svolta manualmente da un numero di addetti variabile da 1 a 3 a seconda della quantità di materiale trattato). Tutte le operazioni sono svolte in conformità al punto 1.1.3 dell'Allegato 1 Suballegato 1 D.M. 5/2/98 e succ. mod. e int.

6.6 **Separazione tipi di carta:** Si effettua poi la separazione manuale per riunire insieme i tipi di carta. Il livello di precisione della separazione segue un criterio economico: sicuramente si fa la divisione in base ai gruppi (punto 6 norma UNI EN 643), poi si valuta caso per caso la convenienza di una separazione più spinta fino alla possibilità di identificare gli specifici sottogruppi.

7. **Compattamento:** Infine i vari raggruppamenti di carta vengono compattati con la pressa automatica (n.8 sulla tavola): il caricamento avviene per mezzo di semoventi con polipo che immettono la carta nel caricatore all'inizio del nastro trasportatore. Dalla pressa esce la balla di carta o cartone compattata e legata, rispondente alle norme UNI EN 643, pronta per essere avviata ad industrie cartarie.

8. **Etichettatura:** Su ciascuna balla viene apposta un'etichetta indicante la designazione del tipo di carta, in base alla codifica numerica indicata al punto 5 della norma UNI EN 643.

9. **Stoccaggio nell'area 27 "Carta selezionata":** Le balle di carta vengono posizionate nell'apposita area dell'impianto, in attesa di essere trasportate agli utilizzatori finali (industrie cartarie) con documento di trasporto.

Caratteristiche delle materie prime ottenute:

Materie prime secondarie per l'industria cartaria rispondenti alle specifiche delle norme UNI-EN 643.

Destinazione materie prime secondarie e/o prodotti ottenuti:

In caso di ottenimento di materie prime secondarie, queste saranno destinate a utilizzatori finali mediante documento di trasporto e fattura di vendita.

In caso di rifiuti ancora da lavorare, questi saranno destinati ad altri impianti di recupero mediante formulario di identificazione rifiuto, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.

Alcune ditte destinatarie: La Pla.Fer.Cart., Sogesa Spa, Cartindustria Ferentino, Marchesini

Posizionamento nell'impianto:

Settore messa in riserva, selezione e cernita: Area 21

Settore selezione e cernita: Area 22

Settore materiale da pressare: Area 16

Settore deposito materie prime secondarie: Area 27

Per quanto riguarda il rifiuto 191201, sarà posizionato nel settore 23.

Rifiuti tessili

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
191208	Prodotti tessili	8.9	8.9.3 b) R13 con selezione	R13	300	-
200110	Abbigliamento	8.4	8.9.3 b) R13 con selezione	R13	300	-
200111	Prodotti tessili	8.4	8.9.3 b) R13 con selezione	R13	300	-
150109	Imballaggi in materia tessile		R13 con selezione	R13	300	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Fibre tessili grezze o lavorate e prodotti in tali materiali non più idonei al consumo

Provenienza del rifiuto:

Industria della produzione, lavorazione ed utilizzo delle fibre tessili naturali, sintetiche e artificiali; industria della confezione, industria del mobile, industria automobilistica; industria dei rivestimenti e della pavimentazione tessile.

Attività di recupero:

Questi rifiuti possono essere già selezionati e cerniti; in caso contrario sono sottoposti a selezione e separazione con semoventi con organo di presa a polipo Solmec S70 o Eurohydromec e carrelli elevatori Clark.

Destinazione prodotti ottenuti:

Altri impianti di recupero mediante formulario di identificazione rifiuto, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.

Posizionamento nell'impianto:

Settore messa in riserva: Area 25

Rifiuti di legno

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
170201	Legno	9.1	9.1.3 R13 con cernita	R13 – R3	500	-
191207	Legno diverso da quello di cui alla voce 191206	9.1	9.1.3 R13 con cernita	R13 – R3	500	-
200138	Legno diverso da quello di cui alla voce 200137	9.1	9.1.3 R13 con cernita	R13 – R3	1000	-
150103	Imballaggi in legno	9.1	9.1.3 R13 con cernita	R13 – R3	3000	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Legno in scarti di diverse dimensioni e segatura, con possibili presenze di polveri di natura inerte; cassette, pallets e altri imballaggi in legno non trattato, sfridi di pannelli (compensati listellari, di fibra, di particelle ecc.) di legno trattato, nobilitato, compreso MDF, polverino di carteggiatura.

Provenienza del rifiuto:

Industria edile e raccolta differenziata, attività industriali, artigianali, commerciali, agricole e di servizio; attività di demolizioni.

Alcune ditte produttrici: Tyco Electronics Amp.

Attività di recupero:

Questi rifiuti possono essere sottoposti a selezione e cernita mediante semoventi con organo di presa a polipo Solmec S70 o Eurohydromec e carrelli elevatori Clark.

Destinazione prodotti ottenuti:

Altri impianti di recupero mediante formulario di identificazione rifiuto, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.

Alcune ditte destinatarie: Sogesa Spa, Cirsu.

Posizionamento nell'impianto:

Settore messa in riserva: Area 26

Rifiuti di cavi

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
170411	Cavi, diversi da quelli di cui alla voce 170410	5.7 5.8 5.9	5.7.3 a) 5.8.3 a) 5.9.3 b) R13 con asportazione del rivestimento	R13 – R3	1000	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Tipologia 5.7: Fili o cavi o trecce di alluminio puro o in lega ricoperti con materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio o tessuto fino al 50%, piombo fino al 55%

Tipologia 5.8: Spezzoni di cavo, anche in traccia, rivestiti da isolanti costituiti da materiali termoplastici, elastomeri, carta impregnata con olio, piombo e piomboplasto; costituiti da Cu fino al 75% e Pb fino al 72%

Tipologia 5.9: Fili o spezzoni di cavo in fibra ottica con rivestimento in materiale plastico contenenti, in alcuni casi, parti metalliche. La composizione tipica indicativa delle tre tipologie è la seguente:

a) cavo di tipo dielettrico: materiali plastici e silice (89%), gel tamponante (6%), fibre sintetiche (5%);

b) cavo di tipo semidielettrico: materiali plastici e silice (69%), acciaio (23%), gel tamponante (4%) fibre sintentiche (4%);

c) cavo di tipo metallico (parte metallica eventualmente costituita da conduttori di rame; es. materiali plastici e silice 70%, acciaio ramato 14%, alluminio 10%, rame 6%) o acciaio come elemento portante, alluminio come barriera metallica, acciaio come armatura esterna).

Provenienza del rifiuto:

Tipologie 5.7, 5.8, 5.9: Scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici

scarti industriali o da demolizione e manutenzione di linee elettriche, di telecomunicazioni e di apparati elettrici, elettrotecnici e elettronici

Alcune ditte produttrici: Tyco Electronics Amp, Teleco Cavi Spa.

Attività di recupero:

Messa in riserva con lavorazione meccanica per asportazione del rivestimento effettuata con macchina pelacavi.

Destinazione prodotti ottenuti:

Utilizzatori finali di plastica e metallo mediante documento di trasporto e fattura di vendita, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.

Posizionamento nell’impianto:

Settore messa in riserva cavi elettrici da selezionare: Area 5.

Settore pelatura cavi: Area coperta.

Settore messa in riserva cavi elettrici selezionati: Area 14.

Rifiuti di vetro

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
101112	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 101111	2.1	R13 con cernita		800	-
150107	Imballaggi in vetro	2.1	R13 con cernita	R13	1000	D15 Det. DF3/62
170202	Vetro	2.1	R13 con cernita	R13	100	D15 Det. DF3/62
191205	Vetro	2.1	R13 con cernita	R13	100	D15 Det. DF3/62
200102	Vetro	2.1	R13 con cernita	R13	3300	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Vetro di scarto con l'esclusione dei vetri da tubi raggio-catodici delle lampade a scarica ed altri vetri contaminati da sostanze radioattive e dei contenitori etichettati come pericolosi ai sensi della legge 29 maggio 1974, n. 256, decreto del Presidente della Repubblica 24 novembre 1981, n. 927 e successive modifiche e integrazioni; non radioattivo ai sensi del decreto legislativo 17 marzo 1995, n. 230.

Provenienza del rifiuto:

Raccolta differenziata in appositi contenitori e/o altre raccolte differenziate; selezione da RSU e/o RAU; attività industriali, artigianali commerciali e di servizi; autodemolizione autorizzate.

Alcune ditte produttrici: Comune di Elice, Comune di Penna S.Andrea, Comune di Canzano, Comune di S.Egidio alla Vibrata, Club Aquarius, Partesa Adriatico.

Attività di recupero:

Messa in riserva e successiva selezione e cernita per l'asportazione di frazioni estranee.

Destinazione prodotti ottenuti:

Altri impianti di recupero mediante formulario di identificazione rifiuto, nel rispetto dell'art.6 comma 8 del D.M. 5/2/98 vigente.

Alcune ditte destinatarie: Ecoglass.

Posizionamento nell'impianto:

Settore messa in riserva: Area 29.

Rifiuti costituiti da pneumatici fuori uso

Codice CER	Descrizione	Tipologie	Attività di recupero richieste	Parere ARTA 8/2/07	Quantità (quintali)	Attività autorizzata allo stato attuale
160103	Pneumatici fuori uso	10.2	R13	R13	1500	D15 Det. DF3/62

Caratteristiche del rifiuto:

Pneumatici usurati e camere d'aria; scarti di gomma di varie dimensioni e forme.

Provenienza del rifiuto:

Industria della ricostruzione pneumatici, attività di sostituzione e riparazione pneumatici e attività di servizio.

Attività di recupero:

Messa in riserva.

Destinazione prodotti ottenuti:

Altri impianti di recupero autorizzati alla macinazione con sistemi meccanici [R3] mediante formulario di identificazione rifiuto.

Alcune ditte destinatarie: Adria Srl.

Posizionamento nell'impianto:

Settore messa in riserva: Area 4

RIFIUTI PRODOTTI NELLE OPERAZIONI DI RECUPERO

I rifiuti prodotti dal trattamento e quelli non suscettibili di trattamento sono conferiti, accompagnati dal formulario di identificazione rifiuti, ad impianti di stoccaggio o discariche.

Nell'attesa di essere conferiti sono depositati nel settore 24.

TEMPI DI PERMANENZA

Come già indicato nella precedente relazione del 31/05/06, il periodo di stoccaggio varia da una settimana, o comunque il minimo tempo necessario per assicurare la lavorazione, a tre-quattro mesi e in alcuni rari casi a massimo sei mesi. La tempistica è legata comunque all'andamento del mercato che può essere mutevole, ed è per questo che a volte lo stesso rifiuto può avere tempi di permanenza diversi. In ogni caso, la diminuzione dei tempi di stoccaggio può solo favorire il processo di recupero per avvicinarsi quanto più possibile a un flusso continuo di rifiuti.

Per quanto riguarda i rifiuti prodotti dalla ditta nelle operazioni di trattamento e che non possono essere recuperati, sono avviati a smaltimento con cadenza almeno trimestrale o comunque quando il quantitativo arriva ai 20 mc.

RISPETTO DELL'ARTICOLO 181-BIS DEL D.LGS.152/06, COSÌ COME MODIFICATO DAL D.LGS.4/08

Tutti le materie prime secondarie per le quali si richiede l'autorizzazione alla produzione rispetteranno le condizioni di cui all'art.181-bis del vigente D.Lgs.152/06, in particolare:

- saranno prodotte da un'operazione di recupero di rifiuti;
- saranno individuate la provenienza, la tipologia e le caratteristiche dei rifiuti dai quali si possono produrre;
- saranno individuate le operazioni di recupero che le producono, con particolare riferimento alle modalità ed alle condizioni di esercizio delle stesse;
- saranno precisati i criteri di qualità ambientale, i requisiti merceologici e le altre condizioni necessarie per l'immissione in commercio, quali norme e standard tecnici richiesti per l'utilizzo,
- e infine, ma non da ultimo, avranno un effettivo valore economico di scambio sul mercato.

I metodi di recupero garantiranno l'ottenimento di materiali con caratteristiche fissate dal D.M. 5/2/98.

NOTA FINALE

Tutte le operazioni di carico e scarico di materiali, di deposito, di riduzione volumetrica, e di movimentazione delle masse all'interno dell'impianto avvengono sotto il controllo del responsabile e con l'adozione di tutti quegli accorgimenti dettati sia dall'esperienza che dalla volontà di compiere una attività in modo conforme sia alle leggi che alle precauzioni basilari, per evitare danni ambientali e/o ecologici, per diminuire la probabilità di inconvenienti durante le fasi di lavorazione tanto al personale addetto che verso possibili terzi.

È da sottolineare che le modalità di accettazione dei rifiuti all'interno dell'impianto saranno severe e volte al controllo della qualità e caratteristiche degli stessi, per permettere l'ingresso solo a quelle tipologie idonee ed ammissibili. Tali modalità possono essere riassunte:

- i conferitori devono richiedere ed ottenere l'accettabilità dei rifiuti dal responsabile dell'impianto;
- il responsabile, previo un rapido controllo visivo e dei documenti di trasporto per accertare l'ammissibilità e la compatibilità degli stessi rifiuti, acconsente i rifiuti al proprio impianto.

L'attività opererà nel rispetto dei sani principi ed al fine:

- di impiegare attrezzature e contenitori idonei e rispondenti ai requisiti tecnici necessari per il corretto svolgimento dell'attività, che impediscano la dispersione dei rifiuti e la fuoriuscita di esalazioni moleste; tenuti in buona efficienza e sottoposti a periodiche e adeguate operazioni di lavaggio;
- di non stoccare mai contemporaneamente in uno stesso contenitore rifiuti che risultano tra loro incompatibili;
- di evitare pericoli alla salute dell'uomo, e senza recare pregiudizio all'ambiente, e di rispettarne le norme vigenti;
- di non creare rischi per l'acqua, l'aria, il suolo, la fauna e la flora;
- di non causare indesiderati rumori ed odori;
- di non danneggiare visivamente il paesaggio e zone di particolare interesse;
- di rispettare le prescrizioni ed i valori limiti previste dalla Parte Terza e Parte Quinta del D.Lgs.152/06 e s.m.i.;
- di rispettare le norme vigenti in materia di sicurezza sul lavoro di cui al D.Lgs. 626/94 e succ. mod. e int.

Particolare riguardo sarà dato alla pulizia del piazzale, in modo da evitare disperdimenti in natura sia per azioni del vento che per azione delle piogge.

L'impianto verrà assoggettato periodicamente a controlli sui dispositivi di sicurezza per la protezione personale, verifiche dei dispositivi antincendio, e dell'impianto elettrico.

Tutte le operazioni di carico e scarico dei rifiuti verranno effettuate da personale appositamente formato ed informato sui rischi, sui sistemi ed attrezzature da adottare in caso di emergenza.

Il personale addetto opererà, a secondo dei casi e necessità, utilizzando guanti di protezione per le mani, tute da lavoro ed adeguate calzature del tipo antinfortunistico.

Nell'azienda dove verranno svolti i servizi di raccolta e recupero rifiuti, gli operatori saranno messi a conoscenza dei pericoli esistenti presso quelle aziende e alle norme comportamentali da seguire per lavorare in sicurezza (D.Lgs.626/94 e succ. mod. ed integrazioni).

In caso di incidenti durante la fase di movimentazione e di stoccaggio di materiale, saranno prese le seguenti precauzioni:

- *per la persona:* evitare i contatti con gli occhi e possibili ingerimenti. In caso di contatto, lavarsi abbondantemente con acqua e consultare un medico.
- *per l'ambiente:* evitare il riutilizzo dell'acqua contaminata; evitare che raggiunga la rete fognante e assorbire il liquido con sabbia; nel caso raggiunga il suolo, rimuovere lo strato di terreno impregnato dal liquido.

In caso di incendio, spegnere il fuoco con sostanze chimiche secche.