

COMUNE DI CAVAGLIÀ

INSTALLAZIONE IPPC PER IL RECUPERO DI RIFIUTI NON PERICOLOSI LOC. GERBIDO – CAVAGLIÀ (BI)

RICHIEDA DI VALUTAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE E AUTORIZZAZIONE INTEGRATA AMBIENTALE

PROTOCOLLO DI GESTIONE RIFIUTI

<i>Commessa</i>	
<i>Committente</i>	A2A AMBIENTE SPA
<i>Stato del documento</i>	Approvato

Questo documento è proprietà riservata di A2A Ambiente S.p.A. e non può essere riprodotto senza autorizzazione scritta

SOMMARIO

1	PREMESSA.....	3
2	PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI.....	5
3	DEFINIZIONI.....	5
4	RIFIUTI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO.....	7
5	PROCEDURE DI ACCETTAZIONE.....	8
5.1	Caratterizzazione preliminare (Omologa) e Verifica in impianto	8
5.2	Accettazione dei carichi in ingresso	9
5.3	Controllo programma dei conferimenti.....	10
5.4	Controllo conformità autorizzativa del trasportatore.....	10
5.5	Verifica del rifiuto	10
5.6	Verifica della conformità analitica del rifiuto	10
5.7	informazione personale esterno nel processo di ricezione	11
5.8	Gestione dei respinti	11
5.9	Movimentazione dei carichi.....	13
5.10	Trasferimento del materiale dall'area di ricezione all'Impianto.....	13
5.11	Campionamento del materiale e gestione dei campioni dei rifiuti	14
6	CONTROLLO DEI PARAMETRI DI PROCESSO	14
7	GESTIONE RIFIUTI PRODOTTI.....	15
8	CERTIFICAZIONE PRODOTTI DI RECUPERO.....	17
8.1	Gestione delle non conformità per i prodotti in uscita	17
9	AGGIORNAMENTI	17

1 PREMESSA

Il presente documento viene redatto per descrivere l'attività di gestione dei rifiuti che verrà svolta nel complesso IPPC di trattamento, recupero e valorizzazione della FORSU sito in Loc. Gerbido nel Comune di Cavaglià (BI).

L'impianto è finalizzato ad ottenere biometano da immettere nella rete di distribuzione del gas naturale con utilizzo previsto nel settore dei trasporti ed un prodotto (ammendante compostato misto di qualità o compost di qualità) per gli usi agricoli/fitovivaistici.

L'installazione IPPC è interessata dalle seguenti attività:

- R3 - riciclaggio/recupero delle sostanze organiche non utilizzate come solventi (comprese le operazioni di compostaggio e altre trasformazioni biologiche) di rifiuti non pericolosi ed urbani ritirati da terzi per un quantitativo massimo di 60.000 t/anno;
- 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) ritirati da terzi per un quantitativo massimo di 1.600 m³.

I principali dati legati all'attività sono riassunti nella seguente tabella:

Tabella 1: Scheda di sintesi relativa all'impianto

Ragione sociale	A2A Ambiente S.p.A.
Sede legale	Via Lamarmora, n. 230 - Brescia
Sede operativa	Loc. Gerbido, Cavaglià (BI)
Legale rappresentante	Fulvio Roncari
Direttore tecnico	Davide Marini

Le principali fasi lavorative condotte presso l'Impianto sono le seguenti:

- a. accumulo dei materiali in ingresso in vasche nel capannone di ricezione;
- b. triturazione per riduzione volumetrica;
- c. vagliatura con vaglio a dischi e relativa suddivisione nelle diverse pezzature del materiale con deferrizzazione sul sottovaglio;
- d. avvio del sovrullo alla fase di compostaggio;
- e. digestione anaerobica del sottovaglio in digestori orizzontali di tipo "plug-flow", con produzione di biometano;
- f. avvio del digestato in uscita dal trattamento anaerobico alla fase di compostaggio.

Il ciclo produttivo impiantistico è riassunto nel seguente schema di flusso:

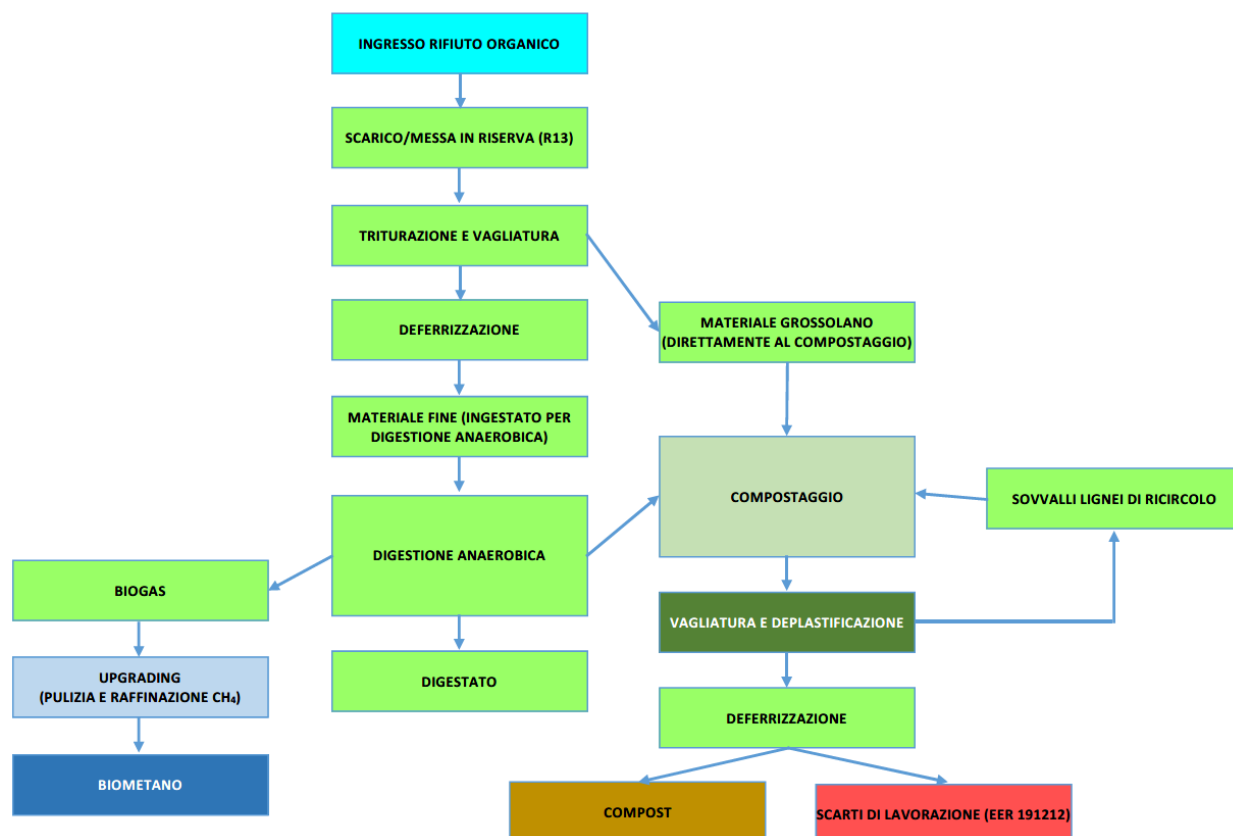


Figura 1: Schema di flusso del ciclo produttivo

Il rifiuto in ingresso all'impianto è sostanzialmente costituito da frazione organica da raccolta differenziata e da scarti ligno-cellulosici organici, provenienti soprattutto dalle attività di manutenzione ordinaria e straordinaria del verde.

Qualora, durante i controlli sui conferimenti, si riscontrasse una presenza di materiale non compostabile superiore alla soglia di accettabilità, il carico verrà respinto (§ 5.8 "Gestione dei respinti").

Ai fini della gestione dei rifiuti, l'Impianto può essere suddiviso nei seguenti macro-settori:

1. accettazione dei rifiuti in ingresso;
2. aree di ricezione e pretrattamento;
3. area di digestione anaerobica e produzione di biogas/biometano;
4. area di miscelazione digestato/strutturante;
5. area compostaggio;
6. area vagliatura e produzione compost.

2 PRINCIPALI RIFERIMENTI NORMATIVI

- D.Lgs. n. 152 del 03/04/2006 e ss.mm.ii.
- D.M. 05/02/1998 e ss.mm.ii.
- D.Lgs. 75/2010 e ss.mm.ii.
- D.g.r. n. 12764 del 16/04/2003
- Legge n. 128 del 02/11/2019

3 DEFINIZIONI

Partita: determinata quantità di rifiuti derivante da un processo produttivo costante (ovvero derivante dal medesimo Impianto e con alimentazione all’Impianto costante) oppure raggruppamento di quantità di materiali aventi caratteristiche omogenee e per i quali sono previste analoghe modalità di stoccaggio e trattamento.

Codice EER - Elenco Europeo dei Rifiuti: elenco delle tipologie di rifiuti pericolosi e non pericolosi e dei rispettivi codici (numerici) utilizzabili dai produttori per identificare e classificare i rifiuti generati nel proprio processo.

Impianto: nel presente documento si intende l’Impianto di trattamento, recupero e valorizzazione della FORSU di A2A Ambiente sito in località Gerbido nel Comune di Cavaglià (BI).

Direttore Tecnico: figura responsabile impianto.

Ufficio Ricezione: ufficio adibito alla programmazione ed al controllo documentale dei conferimenti.

Operatori: addetti alla movimentazione di rifiuti e prodotti.

Produttore/detentore: il soggetto la cui attività produce rifiuti e il soggetto al quale sia giuridicamente riferibile detta produzione (produttore iniziale) o chiunque effettui operazioni di pretrattamento, di miscelazione o altre operazioni che hanno modificato la natura o la composizione di detti rifiuti (nuovo produttore) o la persona fisica o giuridica che ne è in possesso.

Lotto: per l’ammendante compostato si definisce “lotto” il compost a fine trattamento ubicato nell’ultimo cumulo di maturazione nelle aree di seconda maturazione (sale di maturazione a valle del trattamento ACT in biocella (nell’impianto di Cavaglià, di dimensione fino a 1.000 t);

Flusso: insieme dei passaggi logici e fisici a cui i materiali devono essere sottoposto dal momento dell’accettazione in impianto e che comprende:

- esame visivo all’ingresso;
- eventuale campionamento;
- movimentazione all’interno dell’area antistante i punti di scarico;

- scarico dei rifiuti nei punti di scarico (vasche di ricezione);
- stoccaggio;
- prove o analisi di controllo;
- gestione/trattamento dei rifiuti;
- controllo rifiuti prodotti dal recupero.

Campionamento di un rifiuto: prelievo di una o più aliquote di rifiuto tale che la analisi su di esse sia rappresentativa dell'intera massa.

Linea di trattamento: insieme delle sezioni dell'impianto (comprensivo di punto di scarico, area di stoccaggio e trattamento) in cui uno specifico rifiuto può essere gestito all'interno dello stabilimento.

Omologa: attività che si traduce nella definizione del contratto con il produttore/detentore, anche al fine di identificare le caratteristiche del produttore stesso (FORSU da RD, verde da isola ecologia, green-box pubblici, produttore professionale, ecc.) e di conseguenza stabilire l'accettabilità del rifiuto che verrà conferito.

Accettazione/ricezione: attività di controllo della conformità della documentazione accompagnatoria (formulari ed eventuali iscrizioni all'albo gestori) e del rifiuto in ingresso che dovrà risultare conforme all'omologa, alle specifiche tecniche dell'impianto e all'autorizzazione vigente. L'accettazione è quindi:

- amministrativa: controllo della documentazione di accompagnamento, del peso del rifiuto, ecc.;
- operativa: controllo delle caratteristiche visive e organolettiche del rifiuto.

4 RIFIUTI IN INGRESSO ALL'IMPIANTO

L'impianto in oggetto richiede di essere autorizzato per le operazioni di cui sopra al ritiro dei rifiuti individuati nella seguente tabella.

Tabella 2: Rifiuti in richiesta di autorizzazione

RIFIUTI IN INGRESSO	
EER	DESCRIZIONE
02	Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca, trattamento e preparazione di alimenti
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
02 06	Rifiuti dell'industria dolciaria e della panificazione
02 06 01	Scarti inutilizzabili per il consumo o la trasformazione
19	Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale
19 06	Rifiuti prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti
19 06 04 ⁽¹⁾	Digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
19 06 06 ⁽¹⁾	Digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti di origine animale o vegetale
19 08	Rifiuti prodotti dagli impianti per il trattamento delle acque reflue, non specificati altrimenti
19 08 05 ⁽¹⁾	Fanghi prodotti dal trattamento delle acque reflue urbane
20	Rifiuti urbani (rifiuti domestici e assimilabili prodotti da attività commerciali e industriali nonché dalle istituzioni) inclusi i rifiuti della raccolta differenziata
20 01	Frazioni oggetto di raccolta differenziata (tranne 15 01)
20 01 08	Rifiuti biodegradabili di cucine e mense
20 01 38 (a specchio)	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
20 02	Rifiuti di giardini e parchi (inclusi i rifiuti provenienti da cimiteri)
20 02 01	Rifiuti biodegradabili
20 03	Altri rifiuti urbani
20 03 02	Rifiuti dei mercati

⁽¹⁾ NOTA: digestato "già pronto" (inoculo), proveniente da altri impianti di digestione anaerobica, da immettere nei digestori per consentire l'avvio del processo fermentativo. È un rifiuto che verrà ritirato, in quantità limitata, solo all'avvio dell'impianto dopodiché il processo si autosostiene.

5 PROCEDURE DI ACCETTAZIONE

5.1 CARATTERIZZAZIONE PRELIMINARE (OMOLOGA) E VERIFICA IN IMPIANTO

Per poter erogare il servizio di smaltimento al produttore/detentore si richiede l'acquisizione di tutte le informazioni necessarie per garantire l'accettazione, nell'installazione A2A Ambiente S.p.A., esclusivamente di rifiuti conformi alle specifiche dettate dagli atti autorizzativi e dalle norme applicabili in materia di gestione dei rifiuti.

La prima fase del processo consiste nella stipula di un contratto di smaltimento tra A2A Ambiente ed il produttore/detentore del rifiuto. I dettagli del conferimento vengono definiti in sede contrattualistica e viene eseguita caratterizzazione tecnica preliminare.

La caratterizzazione preliminare si articola in due fasi:

- valutazione tecnica preliminare: definisce la possibilità di conferire il rifiuto all'Impianto e gli eventuali costi di trattamento, con conseguente formulazione di un'offerta economica al cliente;
- omologa del rifiuto: tale fase si traduce nella definizione - all'interno del contratto di smaltimento - della tipologia di rifiuto, delle caratteristiche quali-quantitative, della provenienza e delle modalità di conferimento.

Il processo di caratterizzazione preliminare viene gestito:

- dalla funzione Commerciale, in coordinamento con l'ufficio operativo dell'impianto e con la Direzione Tecnica, per quanto riguarda:
 - la tenuta del rapporto con il cliente e/o produttore/detentore del rifiuto, attraverso strumenti specifici;
 - gli aspetti economici dell'offerta;
- dall'Impianto per la definizione degli aspetti tecnici, operativo-gestionali e per la eventuale disposizione a condurre le verifiche analitiche di Omologa;
- eventualmente dal laboratorio per l'esecuzione di analisi in base a quanto richiesto dall'Impianto (conformemente alle prescrizioni autorizzative) e la trasmissione degli esiti analitici all'Impianto stesso.

Stipulato il contratto, dunque, il rifiuto è sottoposto alla fase di Omologa. La fase di Omologa, oltre a prevedere sempre la compilazione di una "Scheda di Omologa"/"Dichiarazione del Produttore" relativa alla descrizione del rifiuto ed al ciclo produttivo che lo ha generato, viene accompagnata da verifiche merceologiche/analitiche differenti, a seconda della tipologia di rifiuto:

- Rifiuti non pericolosi assoluti (non inoculo): analisi merceologica volta a caratterizzare il rifiuto e definire la percentuale attesa di rifiuti non degradabili biologicamente;
- Rifiuti non pericolosi assoluti (inoculo): verifica analitica della non pericolosità;
- Rifiuti non pericolosi "a specchio": verifica analitica della non pericolosità.

Aldilà di quanto previsto durante la fase di Omologa, vengono anche previste le seguenti verifiche in impianto sui rifiuti in ingresso:

Tabella 3: Controllo sui rifiuti in ingresso

EER autorizzati	Eventuali controlli effettuati	Frequenza controllo	Modalità di registrazione dei controlli effettuati
Tutti	Controllo qualitativo (visivo) PRIMA e DOPO lo scarico per verifica aderenza con la documentazione di omologa e con il codice EER attribuito - Controllo formulario	Tutte le partite in ingresso	Cartacea formulari a disposizione
Codici Specchio e "inoculi"	Verifica analitica della non pericolosità	Al primo conferimento e successivamente ogni 12 mesi	Cartacea da tenere a disposizione degli enti di controllo

5.2 ACCETTAZIONE DEI CARICHI IN INGRESSO

Al momento dell'ingresso nell'Impianto, ogni automezzo è sottoposto alle seguenti operazioni.

- Controllo dati formulario: devono essere verificati i dati riportati sul formulario, in particolare:
 - produttore del rifiuto;
 - tipologia e codice EER rifiuto;
 - trasportatore e targa automezzo;
 - firme del produttore e del trasportatore.
- Pesata lorda.
- Controllo visivo: prima dello scarico del rifiuto l'addetto dovrà verificare la presenza di materiali non avviabili al processo di recupero.
- Scarico del rifiuto: gli automezzi scaricano nell'area di stoccaggio (bunker) indicata dal personale addetto.
- Pesata tara.
- Compilazione formulario: completato lo scarico, si procede alla compilazione del formulario, con i seguenti dati:
 - data e ora;
 - peso netto;
 - timbro e firma.
- Uscita mezzo.

In caso di incompleta o errata compilazione del formulario di identificazione rifiuti o di anomalie riscontrate sul carico, si seguirà la procedura descritta al § 5.8 “Gestione dei respinti”.

5.3 CONTROLLO PROGRAMMA DEI CONFERIMENTI

All'arrivo del carico l'addetto alla ricezione prende visione del formulario di identificazione del rifiuto consegnato dall'autista e controlla che il carico sia conforme alla programmazione, in funzione anche delle esigenze e necessità operative, nonché delle potenzialità produttive dell'impianto. I clienti sono mediamente costanti così come i contratti annuali. Esiste una programmazione di massima che, vista la tipologia di materiale, può avere minime variazioni in quantitativi in funzione del periodo dell'anno (primaverile, estivo, autunnale e invernale).

5.4 CONTROLLO CONFORMITÀ AUTORIZZATIVA DEL TRASPORTATORE

L'addetto alla ricezione controlla l'iscrizione del trasportatore all'Albo Gestori e verifica la corrispondenza tra la targa presente sull'albo, quella dell'automezzo e quella riportata sul formulario. L'incaricato verifica inoltre la corrispondenza tra il codice EER riportato sull'iscrizione all'Albo e quello riportato sul documento di accompagnamento.

5.5 VERIFICA DEL RIFIUTO

Durante le operazioni di pesatura, gli addetti di esercizio effettuano una preliminare verifica del carico per la rispondenza rispetto alle prescrizioni autorizzative.

Gli operatori esaminano inoltre, tramite verifica visiva, le seguenti caratteristiche fisiche del rifiuto:

- *stato fisico* del materiale, per la verifica della congruenza alle specifiche di accettazione dell'Impianto; al fine di accertarsi che il carico in ingresso corrisponda con quanto indicato nei documenti di accompagnamento e con la Omologa;
- eventuale elevata presenza di *materiali estranei* non compatibili con il trattamento.

Nel caso una di queste verifiche dia esito negativo, l'automezzo viene respinto (§ 5.8 “Gestione dei respinti”).

Dopo l'esito positivo del controllo, il rifiuto viene avviato allo scarico dove viene effettuata un'ulteriore verifica visiva.

5.6 VERIFICA DELLA CONFORMITÀ ANALITICA DEL RIFIUTO

Anche se non sistematicamente previsti, possono essere effettuati ulteriori campionamenti sui carichi in ingresso.

Tali eventuali campionamenti saranno a discrezione del gestore e si potranno aggiungere, dunque, a quelli descritti al paragrafo 5.1 “Caratterizzazione preliminare (omologa) e verifica in impianto”.

5.7 INFORMAZIONE PERSONALE ESTERNO NEL PROCESSO DI RICEZIONE

Gli autisti alla guida dei mezzi in ingresso e in uscita sono opportunamente informati, circa le varie zone impiantistiche e i relativi rischi, sul comportamento da tenere all'interno dell'area dell'impianto. Tali istruzioni vengono impartite a ogni nuovo autista e sono esposte nell'area di consegna della documentazione accompagnatoria.

In ogni caso, in gestione ordinaria dell'impianto, gli autisti dei mezzi avviati al conferimento stazionano solamente nel piazzale di ricezione e non hanno accesso alle aree interne.

5.8 GESTIONE DEI RESPINTI

I rifiuti conferiti all'Impianto possono essere respinti per le seguenti motivazioni:

1. mancato riconoscimento del cliente tra quelli detentori di contratto;
2. mancato riconoscimento di un determinato produttore per un certo cliente;
3. conferimento non previsto nella programmazione dei conferimenti o indisponibilità temporanee dell'Impianto (ad esempio arrivo del carico fuori orario, inagibilità dell'Impianto per condizioni meteorologiche eccezionali, ecc.);
4. non conformità della documentazione di accompagnamento del carico;
5. non conformità del rifiuto in seguito al controllo qualitativo (esame visivo effettuato durante la pesatura del carico).
6. non conformità del rifiuto in seguito di verifica analitica (effettuata periodicamente per rifiuti con codice “a specchio” o “inoculi” in base a quanto descritto al paragrafo 5.1 “Caratterizzazione preliminare (omologa) e verifica in impianto”). In attesa degli esiti analitici il carico viene depositato temporaneamente nell'area preposta definita di “quarantena” (per il tempo necessario a disporre degli esiti delle analisi). Una volta noti gli esiti analitici si procederà all'accettazione del carico o al suo respingimento.

Nei primi quattro casi la non conformità del conferimento è rilevata direttamente dal personale dell'Ufficio Ricezione e non procede alle operazioni di pesatura/presa in carico del conferimento.

Nel **quarto caso** possono riscontrarsi due tipi di non conformità:

- **non conformità sostanziali**, quali ad esempio:
 - formulario non vidimato;

- assenza o dati errati del produttore/detentore (campo 1 del formulario) e/o del destinatario (campo 2) e/o del trasportatore (campo 3) e/o dell'intermediario (campo annotazioni), quest'ultimo quando previsto contrattualmente;
- codice EER (campo 4);
- codice operazione da eseguire sui rifiuti non previsto dall'autorizzazione dell'Impianto (R3 e R13) (campo 5) oppure sua assenza, oppure imprecisioni nella sua indicazione;
- indicazione di caratteristiche di pericolo (campo 4) e/o che è sottoposto a normativa ADR/RID (campo 8);
- mezzo di trasporto non autorizzato o non autorizzato per lo specifico codice EER, categoria o classe di trasporto (campo 10);
- assenza della firma del produttore e/o del trasportatore del rifiuto (campo 9);
- assenza del nome e cognome del trasportatore (campo 10), qualora la firma non sia leggibile;
- assenza dell'indicazione "Peso da verificarsi a destino" (campo 6), fatti salvi i casi che prevedono il mantenimento del peso determinato alla partenza;
- firma del produttore o codice EER apposti in originale sulle copie del formulario diverse dalla prima;
- **non conformità marginali**, quali ad esempio:
 - targa del mezzo errata (campo 10 del formulario), purché il mezzo con cui si sta eseguendo il conferimento sia comunque autorizzato per la specifica categoria e classe di trasporto pertinente e purché sia disponibile la documentazione riguardante il trasportatore che ne attesti la regolarità autorizzativa;
 - imprecisioni nei dati di produttore/detentore (campo 1) e/o destinatario (campo 2) e/o trasportatore (campo 3) e/o intermediario (campo annotazioni), ad es. codice fiscale, indirizzo o numero civico parzialmente errati, ma comunque sufficienti per identificarlo chiaramente; numero e data del provvedimento autorizzativo del trasportatore, purché il trasportatore stesso sia in possesso delle necessarie autorizzazioni; numero e data del provvedimento autorizzativo dell'Impianto di destinazione;
 - descrizione del rifiuto non corretta (campo 4) purché il codice EER sia corretto oppure imprecisioni nel codice EER ma che, unitamente alla descrizione, lo identificano chiaramente;
 - presenza della firma del produttore/detentore e/o del trasportatore del rifiuto (campo 9) in una posizione non corretta;
 - assenza o imprecisioni dello stato fisico (campo 4);
 - assenza della quantità (definita "peso presunto") in quei casi in cui risulta indicato "Peso da verificarsi a destino" (campo 6);
 - assenza o imprecisioni nella data e ora di inizio trasporto (campo 10);
 - parti compilate o ripassate in originale sulle copie del formulario diverse dalla prima, ad eccezione della firma del produttore (campo 9) e del codice EER (campo 4);

- timbro di vidimazione del formulario non ben evidente, qualora sia allegata al formulario una copia della dichiarazione di vidimazione rilasciata dall'ufficio competente e recante l'intervallo di numerazione dei formulari sottoposti a vidimazione.

Il conferimento viene respinto solo nel caso di non conformità sostanziali, mentre nel caso di non conformità marginali si può attendere la correzione e il superamento della non conformità da parte del cliente (ad esempio comunicazione della correzione del formulario per via telematica) e poi essere preso in carico dall'Impianto.

Nel **quinto e nel sesto caso**, rilevata la non conformità, il carico viene respinto per intero.

Qualora la non accettabilità del rifiuto venga riscontrata successivamente allo scarico dello stesso, il rifiuto viene ricaricato ad opera di un Operatore con l'ausilio della macchina operatrice del caso.

In tutti i casi di non accettazione del rifiuto, la Direzione Tecnica dell'Impianto valuta le azioni da intraprendere nei confronti del produttore/detentore del rifiuto (es. applicazione penali economiche previste contrattualmente, rescissione del contratto, ecc.), condividendole con la funzione Commerciale.

La prevista comunicazione alla Provincia di Biella viene effettuata entro e non oltre 24 ore dal respingimento, allegando copia del formulario di identificazione.

5.9 MOVIMENTAZIONE DEI CARICHI

Una volta conferiti presso l'apposita area di stoccaggio iniziale, i rifiuti vengono avviati al trattamento. Tutti gli automezzi circolano all'interno dell'area di manovra antistante le bocche di scarico che è su pavimentazione in calcestruzzo, realizzata con pendenze minime che fanno confluire attraverso percorsi di deflusso le acque meteoriche e di lavaggio del piazzale nella rete di raccolta.

5.10 TRASFERIMENTO DEL MATERIALE DALL'AREA DI RICEZIONE ALL'IMPIANTO

Una volta completate le pratiche di accettazione, l'Addetto alla ricezione comunica all'autista del mezzo di trasporto il consenso per lo scarico indicando l'area dove avverrà lo stesso e lo segnala agli Operatori di esercizio che si apprestano a ricevere il carico in Impianto.

Gli Operatori di esercizio direzionano quindi il mezzo al punto di scarico stabilito.

Poiché il consenso per lo scarico viene rilasciato ad un numero limitato di mezzi per volta, l'identificazione del rifiuto durante le operazioni di trasferimento è già univocamente definita dal formulario di identificazione rifiuto in attesa presso l'Ufficio Ricezione per la restituzione delle copie per il trasportatore.

5.11 CAMPIONAMENTO DEL MATERIALE E GESTIONE DEI CAMPIONI DEI RIFIUTI

In caso di necessità di analisi per un rifiuto, l'identificazione dei campioni di rifiuti viene assicurata con l'assegnazione, da parte dell'Ufficio Ricezione, dei dati sul contenitore dell'aliquota prelevata.

Il campione viene quindi trasmesso al Laboratorio di controllo mediante l'apposita documentazione che riporta tutti i dati utili per garantire la sua rintracciabilità.

6 CONTROLLO DEI PARAMETRI DI PROCESSO

La movimentazione dei rifiuti nell'area di ricezione è gestita in modo automatico dal carro ponte dotato di benna bivalve, che ha anche il compito di alimentare la linea di pre-trattamento meccanico attraverso la tramoggia di carico del trituratore primario e di caricare la linea di trasferimento del materiale ingestato ai digestori anaerobici, costituita da trasportatori chiusi a nastro o coclea. Il trasferimento del materiale digestato alla miscelazione avverrà tramite sistema di pompaggio o trasporto pneumatico. Tutte le altre movimentazioni di materiale all'interno dell'impianto (il carico del materiale strutturante nei miscelatori, il carico delle biocelle con la miscela di digestato e strutturante, il trasferimento del materiale dalle biocelle all'area di maturazione, il carico della linea di trattamento meccanico finale con il materiale proveniente dalla maturazione, il carico di scarti e compost finito sui mezzi di trasporto) saranno effettuate tramite pala gommata.

Tutte le fasi di lavorazione (digestione anaerobica, biossificazione, maturazione, upgrading e produzione di biometano) sono monitorate mediante sistemi computerizzati che permettono il controllo dei principali parametri del processo (quali ad esempio temperatura, umidità, date/tempistiche, ecc.).

I dati sono inviati alla Sala Controllo posta nella palazzina uffici, dove l'operatore è in grado di intervenire su ogni singola fase. I dati vengono altresì registrati in continuo su supporto informatico provvisto di backup.

7 GESTIONE RIFIUTI PRODOTTI

Nelle tabelle seguenti si riporta l'elenco - esemplificativo e non esaustivo - dei rifiuti prodotti e decadenti dall'attività di gestione rifiuti.

Tabella 4: Rifiuti prodotti decadenti dall'attività in generale

RIFIUTI IN USCITA	
EER	DESCRIZIONE
13	Oli esauriti e residui di combustibili liquidi (tranne oli commestibili, tranne oli commestibili ed oli di cui ai capitoli 05, 12 e 19)
13 01	Scarti di oli per circuiti idraulici
13 01 10*	Oli esausti (oli minerali per circuiti idraulici non clorurati) (stoccati come dep. temp.)
13 02	Scarti di olio motore, olio per ingranaggi e oli lubrificanti
13 02 05*	Scarti di olio minerale per motori, ingranaggi e lubrificazione, non clorurati (dep. temp.)
16	Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco
16 10	Rifiuti liquidi acquosi destinati ad essere trattati fuori sito
16 10 02 (a specchio)	Rifiuti liquidi acquosi, diversi da quelli di cui alla voce 16 10 01

I rifiuti derivanti dalle manutenzioni effettuate da fornitori esterni sono gestiti dai fornitori stessi sotto la loro responsabilità. Nel caso in cui le manutenzioni vengano effettuate direttamente da personale della società, si possono generare - a titolo esemplificativo ma non esaustivo - i rifiuti con i seguenti EER:

Tabella 5: Rifiuti prodotti decadenti dall'attività di manutenzione

RIFIUTI IN USCITA	
EER	DESCRIZIONE
15	Rifiuti di imballaggio; assorbenti, stracci, materiali filtranti e indumenti protettivi
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, contaminati da sostanze pericolose (stoccati come dep. temp.)
15 02 03 (a specchio)	Assorbenti, materiali filtranti, stracci e indumenti protettivi, diversi da quelli di cui alla voce 15 02 02 (stoccati come deposito temporaneo)
16	Rifiuti non specificati altrimenti nell'elenco
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 (stoccati come deposito temporaneo)
17	Rifiuti dalle attività di costruzione e demolizione (compreso il terreno prelevato da siti contaminati)
17 04	Metalli (incluse le loro leghe)

17 04 05 (a specchio)	Ferro e acciaio	<i>(stoccati come deposito temporaneo)</i>
---------------------------------	------------------------	--------------------------------------------

Tabella 6: Rifiuti prodotti decadenti dall'attività di gestione rifiuti

RIFIUTI IN USCITA	
EER	DESCRIZIONE
19	Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue fuori sito, nonché dalla potabilizzazione dell'acqua e dalla sua preparazione per uso industriale
19 05	Rifiuti prodotti dal trattamento aerobico di rifiuti solidi
19 05 01	Parte di rifiuti urbani non destinati al compost <i>(stoccati come deposito temporaneo)</i>
19 05 03	Compost fuori specifica <i>(stoccati come deposito temporaneo)</i>
19 12	Rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti non specificati altrimenti
19 12 02	Metalli ferrosi <i>(stoccati come deposito temporaneo)</i>
19 12 12 (a specchio)	Altri rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti <i>(stoccati come dep. temp.)</i>

Infine, nel caso in cui qualche altro impianto chieda del digestato da utilizzarsi come inoculo (evento sporadico) potrà essere inviato con i seguenti EER:

Tabella 7: Rifiuti prodotti decadenti dall'attività in generale

RIFIUTI IN USCITA	
EER	DESCRIZIONE
19	Rifiuti prodotti da impianti di trattamento dei rifiuti, impianti di trattamento delle acque reflue ...
19 06	Rifiuti prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti
19 06 03	Liquidi prodotti dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani
19 06 04	Digestato prodotto dal trattamento anaerobico di rifiuti urbani

I rifiuti decadenti solidi vengono stoccati in apposite zone delimitate, i liquidi in *cisternette*.

Per i rifiuti pericolosi sono previste analisi specifiche sulla base delle procedure di omologa degli impianti di destino.

Per i codici a specchio in uscita è prevista un'analisi di non pericolosità in base alle procedure di omologa degli impianti di destino.

Qualora i prodotti di recupero non rispettino i requisiti della normativa tecnica di settore vengono gestiti come rifiuti e definiti con appositi codici EER; pertanto sono previste analisi specifiche come richiesto dalle procedure di omologa degli impianti di destino.

8 CERTIFICAZIONE PRODOTTI DI RECUPERO

Per i prodotti di recupero la conformità con la normativa tecnica di settore viene eseguita con la periodicità definita nella seguente tabella.

Tabella 8: Requisiti dei prodotti ottenuti

Prodotto	Norma	Frequenza controlli
Ammendante compostato misto	D.Lgs. 75/10 e s.m.i.	Ogni lotto
Biometano	D.M 3 marzo 2018 e codice di rete del gas metano	Continuo

8.1 GESTIONE DELLE NON CONFORMITÀ PER I PRODOTTI IN USCITA

Le non conformità dei prodotti alle norme indicate vengono riportate/scritte su apposito registro.

Il biometano non conforme viene inviato in torcia e ne viene registrata la quantità.

Il compost non conforme viene mantenuto in cumulo separato dalla produzione del lotto successivo. In tal caso si esegue un ricampionamento e una nuova analisi per confermare la “non conformità”. Nel caso le risultanze analitiche siano non conformi, il cumulo viene avviato - come “compost fuori specifica” (EER 19 05 03) - ad impianti autorizzati al ritiro.

9 AGGIORNAMENTI

Il presente protocollo verrà riesaminato, ed eventualmente aggiornato, in occasione del cambiamento dei riferimenti normativi con ripercussione sulla gestione dei rifiuti e ad ogni variazione significativa della gestione stessa derivante da mutate necessità aziendali.