

EFFETRE DI FILISETTI S.r.l.

S.O. : CURINO (BI) – CANTONE BUGELLIO 51
FRAZIONE S.MARTINO
13865 BIELLA
P.IVA 01708070022

**IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI SPECIALI NON PERICOLOSI E PRODUZIONE DI
AGGREGATO RECUPERATO
SITO IN COMUNE DI CREVACUORE (BI)**

SISTEMA DI GESTIONE

ai sensi dell'art. 6 del DM 127/2024

00	9/03/2026	Emissione	_____	_____	
Rev.	Data	Oggetto	Redatto	Approvato	

Sommario

0 - PREMESSA	3
2 – CRITERI ADOTTATI AI FINI DELLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO	6
2.1 Verifiche sui rifiuti in ingresso e sistema per il controllo di accettazione dei rifiuti in ingresso	6
2.2 Processo di lavorazione e deposito	7
2.3 Verifiche sul singolo lotto	8
2.4 Stoccaggio dei lotti	8
2.5 Tracciabilità e rendicontazione delle non conformità	8
2.6 Custodia dei campioni rappresentativi	9
2.7 Misure gestionali integrative	9
3 - UTILIZZO DEL PDR AGGREGATO RECUPERATO	10
4 - VERIFICA DI RISPONDENZA AGLI STANDARD DI PRODOTTO IN FUNZIONE DELLO SPECIFICO USO	11
5 - AREE e QUANTITATIVI GESTITI IN IMPIANTO	12
6 - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELL'AGGREGATO RECUPERATO	12

0 - PREMESSA

La Soc. **EFFETRE DI FILISETTI S.R.L.**, avente sede legale CURINO (BI) – CANTONE BUGELLIO 51 FRAZIONE S.MARTINO 13865 BIELLA P .IVA 01708070022, detiene la disponibilità giuridica di un'area (circa 0.25 ha) localizzata presso il comune di Crevacuore (BI) – frazione Azoglio.

Il presente *SISTEMA DI GESTIONE* rendiconta le modalità operative che saranno adottate presso il nuovo impianto ubicato nel Comune di Crevacuore (AT), in frazione Azoglio conformemente ai disposti introdotti dal Decreto 28 Giugno 2024 n° 127, nel seguito abbreviato con "DM 127/2024".

Per l'impianto sarà richiesta autorizzazione ai sensi dell'art. 208 del D.Lgs. 152/2006 e smi.

Si ricorda che tale regolamento disciplina i criteri di End of Waste dei rifiuti inerti delle attività di costruzione e demolizione e altri rifiuti inerti di origine minerale di cui all'art.2, comma 1, lettere a) e b) del succitato Decreto.

La seguente Tabella elenca:

- i rifiuti che il nuovo DM 127/2024 ammette al recupero R5 per la produzione di aggregati recuperati;
- i rifiuti per cui l'istante intende procedere all'istanza per l'ottenimento del titolo autorizzativo ed i recenti disposti del DM 127/2024.

Rifiuti autorizzabili (Tab. 1 DM 127/2024)	Rifiuti oggetto di istanza
1. Rifiuti inerti dalle attività di costruzione e demolizione (Capitolo 17 dell'elenco europeo dei rifiuti)	
170101	170101
170102	170102
170103	170103
170107	170107
170302	170302
170504	170504
170508	170508
170904	170904
2. Altri rifiuti inerti di origine minerale (non appartenenti al Capitolo 17 dell'elenco europeo dei rifiuti)	
010408	010408
010409	010409
010410	010410
010413	010413
101201	
101206	
101208	
101311	101311
120117	
191209	
200301	200301

Ai fini della presente trattazione, si riportano le seguenti definizioni:

- a) **«rifiuti inerti derivanti dalle attività di costruzione e demolizione»:** i rifiuti derivanti dalle operazioni di costruzione e demolizione identificati al capitolo 17 dell'elenco europeo dei rifiuti di cui alla decisione della Commissione 2000/532/Ce del 3 maggio 2000, ove elencati nell'Allegato 1, Tabella 1, punto 1, del presente regolamento;
- b) **«altri rifiuti inerti di origine minerale»:** i rifiuti non appartenenti al capitolo 17 dell'elenco europeo dei rifiuti di cui alla decisione della Commissione 2000/532/Ce ed elencati nell'Allegato 1, Tabella 1, punto 2, del presente regolamento;

- c) **«rifiuti inerti»**: i rifiuti solidi derivanti dalle attività di costruzione e demolizione e altri rifiuti di origine minerale che non subiscono alcuna trasformazione fisica, chimica o biologica significativa, che non si dissolvono, non bruciano, non sono soggetti ad altre reazioni fisiche o chimiche, non sono biodegradabili, e che, in caso di contatto con altre materie, non comportano effetti nocivi tali da provocare inquinamento ambientale o danno alla salute umana;
- d) **«aggregato riciclato»**: aggregato minerale risultante dal recupero di rifiuti di materiale inorganico precedentemente utilizzato nelle costruzioni;
- e) **«aggregato artificiale»**: aggregato di origine minerale risultante dal recupero di rifiuti derivante da un processo industriale che implica una modificazione termica o di altro tipo;
- f) **«aggregato recuperato»**: aggregato riciclato o artificiale prodotto dai rifiuti di cui alle lettere a) e b) che hanno cessato di essere tali a seguito di una o più operazioni di recupero nel rispetto delle condizioni di cui all'articolo 184-ter, comma 1, del decreto legislativo n. 152 del 2006, e delle disposizioni del presente regolamento;
- g) **«lotto di aggregato recuperato»**: un quantitativo non superiore ai 3.000 metri cubi di aggregato recuperato;
- h) **«produttore di aggregato recuperato»** o «produttore»: il gestore dell'impianto autorizzato per la produzione di aggregato recuperato;
- [...]

I criteri di End of Waste per i rifiuti oggetto di adeguamento sono disciplinati dall'art. 3 del DM 127/2024 e sono i seguenti:

[...]i rifiuti inerti derivanti dalle attività di costruzione e demolizione e gli altri rifiuti inerti di origine minerale, come definiti dall'articolo 2, comma 1, lettere a) e b), del presente regolamento, cessano di essere qualificati come rifiuti e sono qualificati come aggregato recuperato se l'aggregato riciclato o artificiale derivante dal trattamento di recupero è conforme ai criteri di cui all'Allegato 1.

ALLEGATO 1

a) Rifiuti ammissibili - Per la produzione di aggregato recuperato sono utilizzabili esclusivamente i rifiuti inerti derivanti dalle attività di costruzione e di demolizione non pericolosi elencati nella Tabella 1, punto 1, e gli altri rifiuti inerti non pericolosi di origine minerale elencati nella Tabella 1, punto 2. Non sono ammessi alla produzione di aggregato recuperato i rifiuti interrati. Non sono altresì ammessi alla produzione di aggregato recuperato rifiuti identificati dal codice EER 170504 provenienti da siti contaminati sottoposti a procedimento di bonifica.

b) Verifiche sui rifiuti in ingresso – Le verifiche sui rifiuti ammessi alla produzione di aggregato recuperato includono:

- i) esame della documentazione a corredo dei rifiuti in ingresso,
- ii) controllo visivo,
- iii) eventuali controlli supplementari

c) Processo di lavorazione minimo e deposito presso il produttore - Il processo di trattamento e di recupero dei rifiuti inerti dalle attività di costruzione e demolizione e degli altri rifiuti inerti di origine minerale, come definiti dalle lettere a) e b) dell'articolo 2, finalizzato alla produzione dell'aggregato recuperato, avviene mediante fasi meccaniche e, quali, a mero titolo esemplificativo:

- la frantumazione,
- la vagliatura/ selezione granulometrica,
- la separazione della frazione metallica e delle frazioni indesiderate.

Il processo di recupero, a seconda del tipo di materiale, può consistere semplicemente nel controllare i rifiuti per verificare se soddisfano i criteri definiti nelle successive tabelle 2 e 3. Il recupero si considera comunque effettuato ogni qualvolta, tramite il compimento di tutte o alcune delle suddette fasi, ovvero di altri processi di tipo meccanico, si consegua il rispetto dei criteri previsti dal presente regolamento.

Durante la fase di verifica di conformità dell'aggregato recuperato, il deposito e la movimentazione presso il produttore sono organizzati in modo tale che i singoli lotti di produzione non siano miscelati.

Per l'intero periodo di giacenza del materiale recuperato presso l'impianto di trattamento all'interno del quale è stato prodotto, l'aggregato recuperato è depositato e movimentato all'interno dello stesso e nelle aree di deposito adibite allo scopo.

d) Requisiti di qualità dell'aggregato recuperato

d.1) **Controlli sull'aggregato recuperato** – Per ogni lotto di aggregato recuperato prodotto è garantito il rispetto di parametri di cui alla Tabella 2 a seconda degli utilizzi cui sono destinati i lotti di aggregato recuperato prodotto previsti dall'Allegato 2 (articolo 4).

*d.2) **Test di cessione sull'aggregato recuperato** – Ogni lotto di aggregato recuperato prodotto deve essere sottoposto all'esecuzione del test di cessione per valutare il rispetto delle concentrazioni limite dei parametri individuati in Tabella 3. Sono esclusi dal test di cessione i lotti di aggregato recuperato prodotto destinati al confezionamento di calcestruzzi di cui alle NTC 2018 con classe di resistenza maggiore o uguale di C 12/15. Sono altresì esclusi i lotti di aggregato recuperati prodotti destinati alla produzione di clinker per cemento e di quelli destinati alla produzione di cemento.*

*e) **Norme tecniche di riferimento per la certificazione Ce dell'aggregato recuperato** - In Tabella 4 sono riportate le norme tecniche di riferimento per l'attribuzione della marcatura Ce all'aggregato recuperato.*

ALLEGATO 2

In Tabella 5 si riporta un elenco delle norme tecniche per l'utilizzo dell'aggregato recuperato.

[...]

Per tutti gli utilizzi si applica la Marcatura CE come disposto dal Regolamento (UE) n. 305/2011 del Parlamento europeo e del Consiglio del 9 marzo 2011, ad esclusione di quelli derogati dal medesimo regolamento.

Alla luce di tutto quanto sopra, la presente relazione costituisce il SISTEMA DI GESTIONE ai sensi dell'art. 6 del DM 127/2024 che il gestore dell'impianto adotterà per la produzione di aggregato recuperato.

2 – CRITERI ADOTTATI AI FINI DELLA CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO

L'ALLEGATO I al DM 127/2024 descrive i passaggi con cui deve avvenire il processo di End of Waste; sostanzialmente le macrofasi operative sono :

- la verifica sui rifiuti in ingresso
- processo di lavorazione e deposito
- controlli sull'aggregato recuperato.

Il SISTEMA DI GESTIONE deve infine garantire (la gestione), la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità riscontrate.

A tal fine si precisa che il produttore di aggregato recuperato EFFETRESrl ad oggi:

- ☐ Risulta registrato ai sensi del regolamento (CE) n. 1221/2009 del Parlamento Europeo e del Consiglio, del 25 novembre 2009;
- ☐ E' in possesso della certificazione ambientale UNI EN ISO 14001;
- ☒ NON è in possesso della certificazione ambientale UNI EN ISO 14001;

Il presente Sistema di Gestione costituisce il documento interno finalizzato a rendicontare quali sono le misure gestionali per la produzione di aggregato recuperato, il controllo della qualità e l'automonitoraggio, secondo quanto indicato all'art. 6 c.1 del DM 127/2024.

2.1 Verifiche sui rifiuti in ingresso e sistema per il controllo di accettazione dei rifiuti in ingresso

Prima della ricezione dei rifiuti all'impianto dovrà essere verificata l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:

- a. acquisire la documentazione di caratterizzazione e classificazione del rifiuto (se disponibile);
- b. verificare il rispetto dei criteri di ammissibilità in impianto disposti dall'autorizzazione;
- c. acquisire la Dichiarazione di Omologa del rifiuto (se disponibile);
- d. programmare il conferimento verificando il rispetto dalla capacità massima di stoccaggio / capacità annua di trattamento della piattaforma;
- e. verificare la corrente iscrizione all'Albo Nazionale Gestori di Rifiuti Ambientali dei trasportatori incaricati per il trasporto;

Nel caso di partite di rifiuti, provenienti da piccoli cantieri edili, le documentazioni di cui alla lett.a) e c) potranno intendersi sostituite, se disponibile, da una AUTOCERTIFICAZIONE DEL PRODUTTORE circa la non pericolosità del rifiuto e l'assenza di potenziali contaminazioni eventualmente riconducibili al ciclo (compreso carico e trasporto) che lo ha originato.

All'atto del conferimento in impianto dovrà essere verificata l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:

- a. acquisire il formulario di identificazione FIR compilato nella sua interezza;
- b. verificare la targa dell'automezzo e la relativa corrispondenza sull'iscrizione all'Albo Nazionale Gestori di Rifiuti Ambientali dei trasportatori, comprensiva del cod. EER trasportato;

- c. verificare visivamente il carico in ingresso mediante sistemi di videosorveglianza in dotazione o - in alternativa - osservando il carico direttamente nel cassone di trasporto, accertando la corrispondenza tra le caratteristiche del rifiuto in ingresso con quelle fornite in fase di omologa;
- d. se le verifiche di cui alle lett. a, b, c hanno dato esito positivo ammettere il mezzo allo scarico presso le apposite baie/aree di stoccaggio; in tali aree è garantita una segregazione dei rifiuti per impedire la miscelazione – anche accidentale – con altre tipologie di rifiuti non ammessi.
- e. effettuare il controllo visivo del carico una volta che il rifiuto è stato interamente scaricato; in tale fase il personale potrà selezionare eventuali frazioni estranee al rifiuto incassante e depositare tali frazioni presso gli appositi depositi temporanei (art. 183 bb) del D.Lgs. 152/2006) dei cosiddetti rifiuti autoprodotti;
- f. se le verifiche di cui alla lett. e hanno dato esito positivo consentire al mezzo di raggiungere il peso per effettuare il riscontro della tara (se non già nota), compilare il FIR e consegnare al trasportatore la relativa copia e la IV copia per il produttore;
- g. compilare il registro di carico/scarico, così come definito dall'art. 190 del D. Lgs. 152/06;
- h. nel caso in cui le verifiche di cui alle lett. c/e abbiano fornito esito negativo procedere:
 - i. con il respingimento del carico. In tale caso comunicare alla Provincia il respingimento del carico di rifiuti entro e non oltre 24 ore, trasmettendo fotocopia del formulario di identificazione;
 - ii. con lo stoccaggio dei rifiuti non conformi presso apposita area dedicata: tale area sarà individuata - all'occorrenza - quale una partizione distinta all'interno delle baie di stoccaggio per la messa in riserva dei rifiuti in ingresso, opportunamente identificata con idonea cartellonistica;
- i. nel caso di cui alla lett. h) ii., o in generale per autocontrollo, potranno essere effettuati campionamenti di rifiuti, secondo le procedure di cui alla UNI 10802, finalizzate all'estrapolazione di campioni rappresentativi da sottoporre a controllo supplementari.

Si precisa che le attività di controllo di cui alle lett. c) ed e) saranno condotte da personale interno appositamente formato. La formazione sarà aggiornata con frequenza periodica.

2.2 Processo di lavorazione e deposito

Il processo di trattamento e recupero dei rifiuti finalizzato alla produzione di EoW – Aggregato Recuperato, avviene mediante le seguenti fasi meccaniche e tecnologicamente interconnesse :

- ☒ frantumazione / macinazione
- ☐ vagliatura
- ☐ separazione granulometrica
- ☒ separazione della frazione metallica

utilizzando le tecnologie mobili in dotazione all'impianto.

La movimentazione dei rifiuti avviati alla produzione di aggregato recuperato sarà condotta da personale interno appositamente formato. La formazione sarà aggiornata con frequenza periodica.

Il processo di lavorazione avverrà per lotti aventi una cubatura massima di aggregato recuperato pari a 1000 m³.

Al raggiungimento della volumetria massima del lotto di aggregato recuperato (1000 m³), ogni cumulo sarà sottoposto a :

- o identificazione con specifica cartellonistica;

- stoccaggio separato da altri lotti, in modo da impedire la miscelazione dei singolo lotto prodotto con altri lotti durante la fase di verifica di conformità dell'aggregato recuperato;
- campionamento per le verifiche di conformità ai criteri EoW e di marcatura CE.

2.3 Verifiche sul singolo lotto

Come anzidetto, la definizione dei requisiti necessari per la cessazione della qualifica di sarà condotta per lotti, così come definito dall'Art. 2 comma g) del presente decreto, aventi capacità massima pari a 3000 m³.

Il campione rappresentativo del singolo lotto, estrapolato secondo i criteri di cui alla UNI 10802, sarà sottoposto a :

- **analisi di laboratorio sulla sostanza secca** per la determinazione dei parametri riportati nella terza e quarta colonna della Tab. 2 dell'All.1 al DM 127/2024;
- **analisi di laboratorio sull'eluato** conformemente all'appendice A alla norma UNI 10802, con metodica prevista dalla norma UNI EN 12457-2;
- **analisi prestazionali di laboratorio previste dal Manuale CPF** (vedasi operazioni di marcatura CE dell'aggregato recuperato ai sensi del Reg. 305/2011) secondo la norma UNI di riferimento e secondo la norma di Idoneità tecnica assegnata per il successivo impiego dell'aggregato

I risultati delle suddette determinazioni dovranno essere confrontati con i limiti rispettivamente indicati dalle Tab. 2 e Tab. 3. , All. 1 del DM 127/2024.

In caso di conformità delle proprietà determinate rispetto ai limiti di cui alle Tab. 2 e Tab. 3. , All. 1 del DM 127/2024 il cumulo caratterizzato potrà essere convertito in prodotto da recupero "aggregato recuperato".

In caso di difformità delle proprietà determinate rispetto ai limiti di cui alle Tab. 2 e Tab. 3. , All. 1 del DM 127/2024 il cumulo sarà :

- **riprocessato al fine di una successiva nuova verifica di conformità;**
- **codificato con apposito EER pertinente per essere conferito ad altro impianto autorizzato al recupero / smaltimento.**

Le analisi verranno condotte da laboratorio accreditato che applicherà metodi di prova ufficiali, adeguati ai parametri ed ai limiti previsti. Nei rapporti di prova saranno riportati i valori in concentrazione dei parametri indagati e la conformità con i valori limite imposti, l'utilizzo di metodi analitici riconosciuti.

2.4 Stoccaggio dei lotti

Si precisa inoltre che in attesa del trasporto al sito di utilizzo, il lotto di aggregato recuperato potrà :

- essere mantenuto stoccato nella zona in cui è stato oggetto di verifica di conformità, previo aggiornamento della cartellonistica identificativa;
- essere accorpato ad altri lotti di aggregato recuperato già oggetto di verifica di conformità.

2.5 Tracciabilità e rendicontazione delle non conformità

Le eventuali non conformità (di prodotto confezionato o di rifiuto ammesso) saranno registrate su apposito registro in grado di tracciare :

- identificativo lotto/FIR (data, EER coinvolti e relativi estremi di registrazione su registro c/s)
- verbale di campionamento;
- determinazioni analitiche difformi;
- azioni adottate per la correzione delle non conformità registrate;
- esito delle azioni adottate per la correzione delle non conformità registrate;
- misure preventive implementate per evitare il ripetersi delle non conformità registrate.

2.6 Custodia dei campioni rappresentativi

Siccome il produttore **EFFETRES.r.l. non** è attualmente in possesso della certificazione ambientale UNI EN ISO 14001, si prevede la conservazione dei campioni previsti dal c.4 dell'art. 5 del DM 127/2024.

2.7 Misure gestionali integrative

Oltre a tutto quanto sopra indicato sono previste le seguenti ulteriori misure gestionali integrative.

I. Durante la gestione dell'impianto :

- a. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, saranno effettuate in condizioni di sicurezza, evitando:
 - la dispersione di materiale pulverulento nonché gli sversamenti al suolo di liquidi;
 - l'inquinamento di aria, acqua, suolo e sottosuolo, ed ogni danno a flora e fauna;
 - per quanto possibile, rumori e molestie olfattive;
 - di produrre degrado ambientale e paesaggistico;
 - il mancato rispetto delle norme igienico - sanitarie;
 - ogni danno o pericolo per la salute, l'incolumità, il benessere e la sicurezza della collettività;
- b. data la natura fisico-chimica dei rifiuti accettati in ingresso, la movimentazione degli stessi all'interno dell'impianto avverrà nel rispetto degli opportuni accorgimenti atti a evitare dispersione di rifiuti e materiali vari, nonché lo sviluppo di polveri; la piattaforma è dotata di sistema di nebulizzazione a pioggia da adottarsi al bisogno;
- c. in caso di sversamenti accidentali (principalmente dovuti a guasti nei mezzi di movimentazione del materiale) la pulizia delle superfici interessate sarà eseguita immediatamente, per quanto possibile a secco o con idonei materiali inerti assorbenti, qualora si tratti rispettivamente di materiali solidi o pulverulenti. I materiali derivanti dalle operazioni di pulizia saranno adeguatamente smaltiti nel rispetto delle disposizioni di legge;
- d. i registri di carico e scarico saranno tenuti in conformità a quanto stabilito dall'art. 190 del d.lgs. n. 152 del 2006;
- e. i rifiuti da sottoporre a eventuale trattamento all'interno dell'impianto, ovvero da avviare a impianti terzi, saranno contraddistinti da opportuno codice E.E.R., in base alla provenienza ed alle caratteristiche del rifiuto stesso e saranno stoccati per categorie omogenee nelle rispettive aree dedicate dell'impianto, nel rispetto delle prescrizioni di legge e alle modalità indicate nell'atto autorizzativo;
- f. la viabilità dell'intera piattaforma è stata progettata al fine di garantire che le fasi di scarico, manovra e carico dei mezzi avvengano in sicurezza. La posizione delle diverse baie di stoccaggio dei cumuli di rifiuti e/o prodotti da recupero è stata definita considerando la minore distanza possibile tra il cumulo ed i macchinari utilizzati (frantoio/vaglio) al fine di limitare il più possibile i potenziali incidenti derivanti dalle operazioni di movimentazione;

- g. le altezze dei cumuli in cui verranno stoccati i rifiuti saranno commisurate alla tipologia degli stessi, al fine di garantirne la stabilità, consentendo di effettuare operazioni in condizioni di sicurezza;
- h. tutte le baie/cumuli saranno individuati da apposita cartellonistica recante il nome della baia e i EER in essa contenuti;
- i. i rifiuti speciali non pericolosi sui quali saranno svolte operazioni di messa in riserva saranno destinati ad operazioni di recupero – in impianto o presso impianti esterni – entro dodici mesi dalla data di accettazione degli stessi in impianto.

II. condizioni accessorie per una gestione efficiente della piattaforma

- a. le superfici scolanti saranno mantenute in idonee condizioni di pulizia, tali da limitare l'inquinamento delle acque meteoriche e delle acque di lavaggio delle aree esterne;
- b. se presenti, sarà effettuata, almeno semestralmente, la periodica pulizia/manutenzione dei manufatti di sedimentazione e di disoleazione e della rete di raccolta delle acque meteoriche;
- c. la viabilità e la relativa segnaletica all'interno dell'impianto saranno adeguatamente mantenute, e la circolazione opportunamente regolamentata;
- d. gli accessi a tutte le aree di stoccaggio saranno sempre mantenuti sgomberi, in modo tale da agevolare le movimentazioni;
- e. la recinzione e la barriera esterna di protezione ambientale saranno adeguatamente mantenute, avendo cura di tagliare le erbe infestanti e di rimuovere eventuali rifiuti accumulati per effetto eolico o anche altre cause;
- f. i macchinari, gli impianti e mezzi d'opera saranno in possesso delle certificazioni di legge e oggetto di periodica manutenzione secondo le scadenze prescritte;
- g. il personale operativo nell'impianto sarà adeguatamente formato e dotato delle attrezzature e dei sistemi di protezione specifici in base alle lavorazioni svolte;
- h. tutti gli impianti saranno oggetto di verifica, controllo e manutenzione periodica, per assicurarne la piena efficienza;
- i. verrà tenuto un registro dei controlli manutentivi e di taratura della strumentazione utilizzata

3 - UTILIZZO DEL PDR AGGREGATO RECUPERATO

L'impianto esercito dalla **EFFETRES.r.l.** produrrà aggregato recuperato da impiegarsi, ai sensi dell'art. 4 del D.M. 152/2022, potenzialmente per i seguenti scopi:

	TIPO DI IMPIEGO PREVISTO All. 2 al DM 127/2024
☒	a) realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate;
☒	b) realizzazione del corpo di rilevati di opere in terra dell'ingegneria civile
☒	c) realizzazione di miscele bituminose e sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili ed industriali;
☒	d) realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili ed industriali;
☒	e) realizzazione di strati accessori aventi, a titolo esemplificativo, funzione anticapillare, antigelo, drenante;

☒	f) confezionamento di miscele legate con leganti idraulici (quali, a titolo esemplificativo, misti cementati, miscele betonabili);
☒	g) confezionamento di calcestruzzi;
☐	h) produzione di clinker per cemento;

4 - VERIFICA DI RISPONDENZA AGLI STANDARD DI PRODOTTO IN FUNZIONE DELLO SPECIFICO USO

In base agli impieghi effettivamente previsti per gli aggregati recuperati saranno verificate le conformità alle norme UNI di marcatura CE e di idoneità tecnica, secondo quanto indicato nello specifico Manuale di CPF e nella seguente tabella (vedi Tab. 5 del DM 127/2024) :

Impiego	Conformità alle norme armonizzate europee / prestazioni	Idoneità tecnica
Realizzazione di recuperi ambientali, riempimenti e colmate	UNI EN 13242	UNI 11531-1 Prospetto 4a
Realizzazione di opere di protezione (armourstone)	UNI EN 13383-1	UNI EN 13383-1
Realizzazione del corpo del rilevato	UNI EN 13242	UNI 11531-1 Prospetto 4a
Realizzazione di miscele bituminose e per sottofondi stradali, ferroviari, aeroportuali e di piazzali civili ed industriali	UNI EN 13043 UNI EN 13242 UNI EN 13108-8	UNI 11531-1 Capitolato tecnico dell'opera
Realizzazione di strati di fondazione delle infrastrutture di trasporto e di piazzali civili ed industriali	UNI EN 13242 UNI EN 13450	UNI 11531-1 Prospetto 4b
Realizzazione di strati accessori	UNI EN 13242	UNI 11531-1 Prospetto 4b
Confezionamento di miscele legate con leganti idraulici (quali a titolo esemplificativo misti cementati, miscele betonabili)	UNI EN 13242 UNI EN 13139 UNI EN 13055	UNI EN 14227-1 UNI 11531-2 UNI EN 998-1 UNI EN 998-2 UNI 11104 Tipo B
Confezionamento di calcestruzzi	UNI EN 12620 UNI EN 13055 UNI EN 13242	UNI 8520-1 UNI 8520-2 UNI 11104 UNI EN 206 Appendice E Dm 17 genn. 2018 NTC: par. 11.2.9.2
Produzione di clinker per cemento	Non pertinente	Standard prestazionali indicati in Tabella 6
Produzione di cemento	Non pertinente	UNI EN 197-6

Oltre a tutto quanto sopra :

- per tutti gli utilizzi, ad esclusione di quelli di quelli derogati, si applica la marcatura CE come disposto dal regolamento (UE) n. 305/2011;
- per gli utilizzi di cui alla lettera f) e g) dovranno essere rispettati i limiti di cui alla voce 47 dell'allegato XVII del regolamento CE n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio del 18/12/2006 relativi alla presenza di Cr VI nel cemento e nelle miscele contenenti cemento.

5 - AREE e QUANTITATIVI GESTITI IN IMPIANTO

La localizzazione delle baie/aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti e degli EoW / PDR "aggregato recuperato" / è indicata nella planimetria illustrativa della logistica di impianto TAV.02 - PLANIMETRIA GENERALE DI IMPIANTO.

6 - DICHIARAZIONE DI CONFORMITA' DELL'AGGREGATO RECUPERATO

Ai sensi dell'art. 5 del DM 127/2024 ogni lotto di aggregato recuperato, conforme ai requisiti di cui alle Tab.2 e 3 dell'All.1 DM 127/2024, sarà dotato di apposita dichiarazione di conformità DDC attestante il rispetto dei suddetti criteri; alla DDC saranno allegati copia fotostatica del documento di identità del sottoscrittore ed i rapporti di prova (analisi di laboratorio).

La dichiarazione di conformità DDC sarà:

- predisposta secondo i criteri dettati dall'Allegato 3 al DM 127/2024;
- inviata - a mezzo PEC - alla Provincia ed ARPA competenti entro sei mesi dalla data di produzione del lotto di aggregato recuperato cui si riferisce, e comunque prima dell'uscita dello stesso dall'impianto;
- conservata presso l'impianto, in formato elettronico, per un periodo di cinque anni dalla data dell'invio - a mezzo PEC - della stessa a Provincia ed ARPA;
- messa a disposizione delle autorità di controllo.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITÀ (DDC)
DICHIARAZIONE SOSTITUTIVA DELL'ATTO DI NOTORIETÀ
AI SENSI E PER GLI EFFETTI DELL'ARTICOLO 5 DEL DECRETO DEL MINISTRO
DELL'AMBIENTE E DELLA SICUREZZA ENERGETICA, N. [•] DEL [•][•] [202•]
PUBBLICATO IN [•]
 (Articoli 46, 47 e 38 del D.P.R. 28 dicembre 2000, n. 445)

Dichiarazione numero (n. lotto)	_____
Anno	_____
	(aaaa)

(NOTA: riportare il numero della dichiarazione in modo progressivo)

Anagrafica del produttore di aggregato recuperato ai sensi dell'art. 2, comma 1, lettera h) del decreto [•]		
Denominazione sociale		CF/P.IVA
Iscrizione al registro imprese		
Indirizzo		Numero civico
CAP	Comune	Provincia
Impianto di produzione		
Indirizzo		Numero civico
CAP	Comune	Provincia
Autorizzazione / Ente rilasciante		Data di rilascio

Il produttore sopra indicato dichiara che

- il lotto di aggregato recuperato è rappresentato dalla seguente quantità in quantità in volume:

(NOTA: indicare i metri cubi in cifre e lettere)

- il predetto lotto di aggregato recuperato è conforme ai criteri di cui all'articolo 3 del decreto del Ministro dell'Ambiente e della Sicurezza Energetica, n. [•] del [•][•] [202•] pubblicato in [•];
- il predetto lotto di aggregato recuperato ha le caratteristiche meglio indicate nella successiva Tabella:

<i>Caratteristiche dell'aggregato recuperato</i>	
Norme tecniche di conformità	Scopi specifici (Allegato 2)
☐ UNI EN 13242: Aggregati per materiali non legati e legati con leganti idraulici per l'impiego in opere di ingegneria civile e nella costruzione di strade;	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)
☐ UNI EN 12620: Aggregati per calcestruzzo;	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)
☐ UNI EN 13139: Aggregati per malta;	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)
☐ UNI EN 13043: Aggregati per miscele bituminose e trattamenti superficiali per strade, aeroporti e altre aree soggette a traffico;	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)

☐ UNI EN 13055: Aggregati leggeri;	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)
☐ UNI EN 13450: Aggregati per massicciate per ferrovie;	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)
☐ UNI EN 13383-1: Aggregati per opere di protezione (armoustrone) – Specifiche.	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)
☐ UNI EN 13108: Miscele Bituminose-Specifiche del materiale.parte 8: Conglomerato bituminoso di recupero	☐ a) ☐ b) ☐ c) ☐ d) ☐ e) ☐ f) ☐ g) ☐ h) ☐ i)

Il produttore dichiara infine di:

- essere consapevole delle sanzioni penali, previste in caso di dichiarazioni non veritiere e di falsità negli atti e della conseguente decadenza dai benefici di cui agli articoli 75 e 76 del D.P.R. 445/2000;

-
- essere informato che i dati personali raccolti saranno trattati, anche con mezzi informatici, esclusivamente per il procedimento per il quale la dichiarazione viene resa (articolo 13 del regolamento UE 679/2016).

li, _____
(NOTA: indicare luogo e data)

(NOTA: Firma e timbro del produttore)

(esente da bollo ai sensi dell'art. 37 del D.P.R. 445/2000)

Allegati: copia fotostatica del documento di identità del sottoscrittore e referto delle analisi.