

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
EOW
SITO IN COMUNE DI CREVACUORE**

Sistema di gestione
LINEA DI RECUPERO RIFIUTI INDUSTRIALI

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

Sommario

1. ORGANIZZAZIONE DELLA PIATTAFORMA	3
1.0 Procedura di omologa	3
1.1 Organizzazione e caratteristiche generali dell'impianto	4
1.2 Trattamenti previsti	5
1.3 Gestione dei materiali trattati	5
1.4 Criteri End of Waste	5
1.5 Impianti tecnologici e sistemi di protezione e sicurezza ambientale	7
2.0 MODALITA' DI GESTIONE DELLA PIATTAFORMA	8
2.1 Adempimenti operativi e gestionali	8

1. ORGANIZZAZIONE DELLA PIATTAFORMA

1.0 Procedura di omologa

Con la procedura di omologa il produttore del rifiuto è tenuto a fornire informazioni riguardanti la natura fisico-chimica, le operazioni che hanno generato tale rifiuto. Tutto questo ai fini di attestare l'idoneità e la costanza delle caratteristiche del rifiuto affinché possa essere sottoposto alle operazioni di recupero presso l'impianto.

Innanzitutto, ai fini dell'omologa il produttore del rifiuto dovrà fornire una serie di informazioni e dati ovvero i dati anagrafici del produttore (azienda o persona fisica), delle agenzie intermedie, e del trasportatore del rifiuto, come elencato di seguito:

- nome e ragione sociale del produttore del rifiuto
- indirizzo e sede legale
- indirizzo e sede operativa
- codice fiscale o Partita Iva
- persona di riferimento
- numero di iscrizione
- tipo di autorizzazione (ai sensi di DM 59/2003 tabella 1)
- dati per la fatturazione (del produttore, intermediario o trasportatore)

Inoltre, il produttore dovrà fornire tutte le informazioni riguardanti il rifiuto:

- codice EER del rifiuto
- descrizione del rifiuto
- informazioni sullo stato fisico del rifiuto
- provenienza del rifiuto e se il sito produttivo da dove deriva il rifiuto può essere potenzialmente contaminato da amianto
- provenienza del rifiuto e se il rifiuto proviene da un sito o ciclo produttivo potenzialmente contaminato da inquinanti organici persistenti
- verifiche analitiche specifiche

Il produttore dovrà poi fornire tutte le informazioni riguardanti l'origine del rifiuto:

- ciclo produttivo specifico o attività operativa specifica che produce il rifiuto
- tipologia del rifiuto (monomateriale/multimateriale etc.);
- altri materiali o sostanze/ additivi immesse nel ciclo produttivo
- tipologia del flusso di produzione (flusso continuo omogeneo/ eterogeneo/ produzione unica)
- descrizione merceologica (granulometria grossa, granulometria media, blocchi monolitici etc.)
- il comportamento nel tempo (stabile non reattivo, con perdita di percolato, sensibile agli agenti atmosferici etc.)
- odore e colore del rifiuto

Per concludere, la procedura di omologa prevede anche una parte che riguarda il campionamento e le analisi effettuate in laboratorio per il rifiuto stesso. Il produttore dovrà fornire:

- riferimento al piano di campionamento
- riferimenti analitici (data, nr del certificato analitico e nome del laboratorio)
- attività di gestione del rifiuto (quantità annua indicativa attesa, frequenza attesa di smaltimento)
- identificazione delle modalità di imballaggio
- modalità di trasporto (vasca/cassone/cisterna etc)

Durante la procedura di omologa dovranno essere fornite le analisi di caratterizzazione ed eventuali report fotografici.

Per la linea in esame, le analisi dovranno contenere e verificare i seguenti criteri di ammissibilità in impianto :

a1) report analitici che, in conformità ai criteri classificazione e di valutazione delle singole caratteristiche di pericolo secondo le indicazioni delle LL GG SNPA 105/2021 approvate con Decreto 47/2021, attestino la non pericolosità del rifiuto ai sensi dei disposti normativi di livello comunitario e nazionale (per rifiuti aventi EER a specchio);

a2) analisi chimiche relativamente alla concentrazione di inquinanti che dovranno essere inferiori alla soglia di contaminazione di cui alla colonna A o B della Tabella 1 dell'Allegato 5 al Titolo V della parte IV del D.Lgs. 152/2006 e smi;

L'esercente l'impianto, a seguito del ricevimento di tutte le informazioni sopra riportate – eventualmente provvedendo ad un campionamento ed analisi in contraddittorio – provvederà a riscontrare la compatibilità del rifiuto al proprio ciclo di recupero; solo in caso di compatibilità accertata, procederà ad accettare l'omologa e programmare i conferimenti.

1.1 Organizzazione e caratteristiche generali dell'impianto

L'impianto di trattamento di rifiuti speciali non pericolosi sito nel comune di Crevacuore, possiede specifici requisiti tecnico-organizzativi, atti a garantire che le operazioni effettuate sui rifiuti avvengano nel rispetto della normativa di riferimento, inoltre, la gestione dei rifiuti verrà effettuata da personale edotto del rischio rappresentato dalla loro movimentazione e debitamente informato; durante le operazioni gli addetti dovranno disporre di idonei dispositivi di protezione individuale (DPI) in base al rischio valutato.

Per quanto riguarda **la gestione dei rifiuti – materiali trattati - EoW** è possibile individuare, all'interno della piattaforma, le seguenti aree:

- **area di ricezione dei rifiuti:** coincide con la zona posta in corrispondenza della pesa (ingresso all'impianto) in cui verranno eseguiti i controlli visivi preliminari di rispondenza del carico in ingresso con le specifiche contenute nell'omologa del rifiuto. Sull'edificio adibito a locale pesa verrà montato un sistema di videosorveglianza che consentirà al personale della piattaforma di poter osservare il carico trasportato dall'autocarro direttamente dall'interno. Alternativamente, il personale potrà visionare il carico – entro il cassone/vasca – accedendo in quota mediante una apposita scala.
- **area di accettazione dei rifiuti:** in caso di preliminare riscontro positivo tra quanto indicato dal produttore del rifiuto nel documento di omologa e quanto effettivamente riscontrato dal personale nella fase di ispezione di cui al punto precedente, il carico potrà transitare all'interno dell'impianto e, giunto in corrispondenza della baia opportuna potrà scaricare il carico per procedere con la seconda fase di gestione/controllo ed eventuali non conformità.

Questa seconda area non coincide con l'area di cui al punto successivo, bensì viene individuata nella zona frontale del cumulo; una volta scaricato il carico di rifiuti in ingresso sarà svolto, da parte del personale della piattaforma, un controllo – visivo - più approfondito.

- a) Nel caso in cui, nella fase di accettazione del carico, vengano rilevate delle anomalie (non riscontrate nelle verifiche sommarie condotte nell'area di ricezione) si procederà al respingimento del carico.
- b) Nel caso in cui, nella fase di accettazione del carico, non vengano rilevate delle anomalie si potrà procedere con eventuali fasi di cernita, in cui potranno essere rimossi i frammisti, conferendoli nelle baie dei rifiuti autoprodotti e procedendo successivamente all'abbancamento per la successiva fase di messa in riserva nell'area di stoccaggio.
- **area di stoccaggio per la messa in riserva [R 13]:** terminata la fase di ispezione e di successiva eventuale cernita e selezione manuale il cumulo preliminare di cui al punto precedente potrà essere abbancato presso la baia corrispondente in attesa delle eventuali operazioni di recupero oppure di conferimento presso impianti esterni. L'area individuata per lo stoccaggio sarà opportunamente indicata da apposita cartellonistica. L'area della baia sarà dotata di superficie pavimentata impermeabile, con pendenza tale da convogliare le acque meteoriche di dilavamento nel sistema di raccolta e trattamento. La messa in riserva dei EER industriali avverrà presso le seguenti baie dedicate:

- **AREA 5, 8, 9 (FASE 1)**

- **AREA 4B (FASE 2)**

- area dotata di una struttura ad uso ufficio per gli addetti alla gestione tecnica-amministrativa (pesatura, controllo documentale etc.), in cui sono situati anche i servizi igienici per il personale;
- area destinata alle operazioni di recupero dei rifiuti AF1 , AF2 (frantumazione) con adozione di opportune misure di abbattimento di emissioni (rumore e polveri).
- area RIFIUTI NON CONFORMI: è stata predisposta un'area d'emergenza, di dimensioni contenute (40 m²), nella quale potranno essere stoccate le partite di terra NON conformi. In base alla non conformità si possono registrare diversi scenari :
 - difformità fisica (dimensioni eccessive) : i blocchi potranno essere sottoposti ad una preliminare Riduzione granulometrica mediante pinza demolitrice idraulica;
 - difformità fisica (consistenza semifluida) : il materiale sarà sottoposto a disidratazione per ssicazione naturale, prima di procedere alle successive lavorazioni;
 - difformità chimica : il materiale sarà inviato ad altri centri di recupero/smaltimento.
- adeguata viabilità interna per un'agevole movimentazione, anche in caso di emergenza.
- fasce perimetrali opportunamente provviste di quinte arboree

Il tutto come illustrato nell'allegata TAV. 02 – PLANIMETRIA GENERALE DI IMPIANTO.

1.2 Trattamenti previsti

Presso le AREE 5,8, 9 (FASE1) e l'AREA 4B (FASE 2) saranno stoccati i rifiuti ammessi in impianto.

I rifiuti ammessi in impianto potranno essere sottoposte ai seguenti trattamenti; con prelievi calibrati dalle baie di messa in riserva i rifiuti saranno prelevati per essere trasferiti in prossimità dell'impianto di frantumazione installato presso l'area AF1. I rifiuti saranno sottoposti ad omogeneizzazione preventiva e successiva alimentazione nel frantoio al fine di ottenere un materiale trattato MT da sottoporre a stoccaggio presso le baie dedicate.

1.3 Gestione dei materiali trattati

I materiali trattati saranno oggetto di stoccaggio presso l'AREA 6 - 7 (FASE 1) o presso l'AREA 9-10 (FASE 2) previa apposizione di idonea cartellonistica.

Il cumulo sarà oggetto di campionamento.

1.4 Criteri End of Waste

I criteri di cessazione della qualifica di rifiuto previsti per tale linea sono riportati nel seguito della presente Tabella 1 :

Criteri EoW per Eow "IND"		
Ambientali	CSC < col.A	Eow "IND" A
	Eco-compatibilità All. 3 DM 127/2024	
Prestazionali	Caratterizzazione ai sensi della UNI 13242	
Ambientali	CSC < col.B	Eow"IND" B
	Eco-compatibilità All. 3 DM 127/2024	
Prestazionali	Caratterizzazione ai sensi della UNI 13242	

1.5 Impianti tecnologici e sistemi di protezione e sicurezza ambientale

Le operazioni di stoccaggio e recupero in progetto verranno condotte dal personale della EFFETRE DI FILISETTI S.r.l. impiegando opportune attrezzature riconducibili al settore movimento terra tradizionale. Riservandosi la possibilità di sostituire nel corso dei lavori le macchine con modelli più performanti, ma tecnicamente equivalenti, si elencano i mezzi attualmente disponibili:

TECNOLOGIE ADOTTATE			
Tipologia	Marca	Modello	Impiego
Pesa a Ponte	COPERATIVA BILANCI	SBP/M2000	La macchina viene impiegata per riscontrare il peso dei materiali in uscita ed ingresso dall'impianto.
Pala gommata	VOLVO	110	La macchina viene impiegata per movimentare i materiali gestiti presso l'impianto, eventualmente provvedendo all'alimentazione dell'impianto e/o trasferimenti
Escavatore cingolato	DOOSAN	300	La macchina, allestita con benna rovescia, viene impiegata per movimentare i materiali gestiti presso l'impianto, eventualmente provvedendo all'alimentazione dei frantoi.
Impianto di frantumazione mobile	NORDBERG	LT 95	La macchina, cingolata semovente, viene impiegata per effettuare la frantumazione dei rifiuti oggetto di recupero.

Inoltre, visti i caratteri dimensionali ed i rifiuti trattati, l'impianto adotterà i seguenti sistemi di protezione e sicurezza:

- impianto di videosorveglianza, con presidio h24;
- dispositivi di estinzione manuale antincendio (estintori) installati presso punti nevralgici della piattaforma;
- impianto per l'approvvigionamento e la distribuzione interna di acqua per servizi igienici, umidificazione a pioggia per abbattimento polveri aerodispersibili;
- sistemi di regimazione delle acque meteoriche dotati di caditoie che convogliano le acque di apporto zenitale verso la vasca di trattamento acque di prima pioggia opportunamente dimensionata;
- impianto di illuminazione, anche di sicurezza, interna ed esterna, realizzato in conformità alle norme vigenti;
- riscaldamento del locale ad uso ufficio realizzato in conformità alle normative vigenti;
- allacciamento alla rete telefonica o altra modalità di comunicazione del personale in servizio presso l'impianto con l'esterno (es. sistemi di telefonia mobile...);
- impianto di produzione di acqua calda per i servizi igienici.

2.0 MODALITA' DI GESTIONE DELLA PIATTAFORMA

In fase di esercizio, la responsabilità della gestione operativa dell'impianto sarà affidata a personale, opportunamente formato, cui spettano i compiti di controllo a partire dalla fase di accettazione dei carichi nell'impianto, fino alla fase di trasporto all'eventuale successivo impianto di destinazione.

2.1 Adempimenti operativi e gestionali

Per una corretta ed efficiente gestione dell'impianto dovrà essere assicurata la verifica ed il rispetto dei seguenti adempimenti, suddivisi in base alle varie fasi di conduzione:

- I. **prima della ricezione dei rifiuti all'impianto** sia verificata l'accettabilità degli stessi mediante le seguenti procedure:
 - a. acquisire la documentazione di caratterizzazione e classificazione del rifiuto
 - b. verificare il rispetto dei criteri di ammissibilità in impianto
 - c. acquisire l'omologa del rifiuto
 - d. programmare il conferimento
 - e. verificare la corrente iscrizione all'Albo Nazionale Gestori di Rifiuti Ambientali dei trasportatori
 - f. verificare il rispetto dalla capacità massima di stoccaggio / capacità annua di trattamento della piattaforma in ogni momento di esercizio;
 - g. qualora si tratti di rifiuti non pericolosi per cui l'Allegato D alla Parte Quarta del d.lgs. n. 152/06 preveda un CER "voce a specchio" di analogo rifiuto pericoloso, lo stesso potrà essere accettato solo previa verifica della "non pericolosità". Qualora la verifica di accettabilità sia effettuata anche mediante analisi, la stessa deve essere eseguita per ogni conferimento di partite di rifiuti ad eccezione di quelle che provengono continuativamente da un ciclo tecnologico ben definito e conosciuto (singolo produttore); nel qual caso la verifica deve essere eseguita ad ogni variazione significativa del ciclo di origine o comunque con cadenza almeno annuale, salvo che nell'atto autorizzativo non sia specificata una cadenza superiore.
- II. **in ingresso all'impianto**
 - 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, 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 aree di accettazione/controllo NC;
 - e. effettuare il controllo visivo del carico nell'area di accettazione ;
 - 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 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 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;
- III. **durante la gestione dell'impianto**

- a. la movimentazione e lo stoccaggio dei rifiuti, devono essere 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 sarà dotata di sistema di nebulizzazione a pioggia;
- 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 trattamento all'interno dell'impianto, 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 e il macchinario utilizzato (frantoio) 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.

IV. 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. sarà effettuata 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 e controllo periodico, per assicurarne la piena efficienza.

V. controlli effettuati sui prodotti in uscita

Il rispetto dei criteri per la cessazione della qualifica di rifiuti, individuati dall'atto di autorizzazione, deve essere accertato per ciascun lotto prodotto. Ai fini della gestione dei prodotti derivante dal processo di recupero come MPS/EoW, verranno preventivate le seguenti misure di controllo:

- a. conformità del lotto a quanto prescritto dall'autorizzazione;
- b. la conformità del prodotto verrà attestata tramite analisi di laboratorio;
- c. le analisi verranno condotte da un laboratorio accreditato che applicherà metodi di prova ufficiali, adeguati ai parametri ed ai limiti previsti;
- d. i verbali di campionamento, recanti le modalità di campionamento ed i quantitativi adottati, verranno redatti secondo le disposizioni autorizzative;
- e. 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 e/o richiesti nell'autorizzazione, il rimando allo specifico verbale di campionamento ed il rispetto della frequenza di analisi secondo i dettami dell'autorizzazione;
- f. verrà tenuto un registro dei controlli manutentivi e di taratura della strumentazione utilizzata