



Allegato Tecnico

Oggetto: DITTA CARTONFER SRL (P.IVA 04375100262) - VITTORIO VENETO, VIA PIEMONTE, N. 5 - IMPIANTO DI RECUPERO RIFIUTI - MODIFICA E AUTORIZZAZIONE ALL'ESERCIZIO - DLGS n. 152/2006, LR n. 3/2000.

SEZIONE A. INFORMAZIONI GENERALI

Identificazione Ditta

Ragione Sociale Ditta/Ente	Cartonfer Srl
Codice Fiscale e P.IVA	04375100262
n. REA	TV344582
Sede Legale	Comune di Vittorio Veneto via Piemonte n. 5
Certificazione del sistema di gestione	ISO 9001, ISO 14001, ISO 45001, Regolamento UE n. 333/2011, Regolamento UE n. 715/2013.

Ubicazione Impianto

Comune	Vittorio Veneto
Indirizzo	Via Piemonte n. 5
Dati Catastali	Foglio 78 Mappali 580, 1812
Coordinate Geografiche	45.96034471018481, 12.314002451051289
Classificazione in base allo strumento urbanistico comunale	- PI (Piano degli Interventi): D2 - Zone produttive artigianali e industriali esistenti di completamento - PAT (Piano di Assetto del Territorio): Ambito Territoriale Omogeneo (ATO) 4 - "zona Industriale" Ambito di Urbanizzazione Consolidata - "attività produttive"
N.T.A.	Art. 58 e 109 del PRG - PI (variante n. 2 PI approvata con DCC n. 33 del 28/11/2025) Art. 35 e 38 del vigente PAT (Delibera del consiglio Comunale n. 29/2023)
Variante Urbanistica	NO

***Classificazione impianto di gestione dei rifiuti***

Si riporta di seguito la classificazione dell'impianto secondo quanto indicato nelle *“Linee guida per la classificazione degli impianti di gestione dei rifiuti e l'attribuzione delle operazioni di smaltimento e recupero di cui agli allegati B e C del DLgs. n. 152/2006”* di cui all'Appendice 2 dell'Allegato A alla DGRV n. 988 del 09/08/2022 (Piano Regionale dei Rifiuti).

N. Linea	Tipo impianto	Dettaglio Impianto		Operazione
1	SELEZIONE E RECUPERO	RECUPERO SECCHI	Selezione/Recupero carta	R3
				R13 funzionale
			Selezione/Recupero metalli	R4
				R13 funzionale
			Selezione/recupero legno	R3
				R13 funzionale
			SELEZIONE E CERNITA	R12
				R13 funzionale
2	TRATTAMENTO	TRATTAMENTI COMPLESSI	RIDUZIONE VOLUMETRICA	R12
			ELIMINAZIONE FRAZIONI ESTRANEE	R12
3	STOCCAGGIO	STOCCAGGIO	Miscelazione non in deroga	R13 - R12
			Accorpamento EER uguali da produttori diversi	R12
4	STOCCAGGIO	STOCCAGGIO	Messa in Riserva EER uguali stesso produttore	R13
			Stoccaggio R13 dei rifiuti esitati dalle operazioni di recupero autorizzate, costituiti da frazioni minime di merceologia differente dal flusso principale e allo stoccaggio D15 dei rifiuti esitati dalle lavorazioni che costituiscono frazioni estranee e/o impurezze, non avviabili a recupero.	


SEZIONE B. GESTIONE DEI RIFIUTI
Rifiuti conferibili e operazioni di recupero consentite

1. Presso l'impianto di recupero possono essere conferiti i rifiuti di cui alla tabella di seguito riportata; per ogni singolo EER sono indicate le eventuali relative limitazioni e le operazioni di recupero consentite.

EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
02	RIFIUTI PRODOTTI DA AGRICOLTURA, ORTICOLTURA, ACQUACOLTURA, SELVICOLTURA, CACCIA E PESCA, PREPARAZIONE E LAVORAZIONE DI ALIMENTI									
02 01	Rifiuti prodotti da agricoltura, orticoltura, acquacoltura, selvicoltura, caccia e pesca									
02 01 04	rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)				X	X	X	X	X	X
02 01 10	rifiuti metallici		X		X	X	X	X	X	X
03	RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DEL LEGNO E DELLA PRODUZIONE DI PANNELLI, MOBILI, POLPA, CARTA E CARTONE									
03 01	Rifiuti della lavorazione del legno e della produzione di pannelli e mobili									
03 01 01 <i>vedi prescrizioni 17</i>	scarti di corteccia e sughero	X			X	X	X	X	X	X
03 01 05 <i>vedi prescrizioni</i>	segatura, trucioli, residui di	X			X	X	X	X	X	X



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
one 17	taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04									
04	RIFIUTI DELLA LAVORAZIONE DI PELL E PELLICCE, E DELL'INDUSTRIA TESSILE									
04 02	rifiuti dell'industria tessile									
04 02 09	rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)				X	X	X	X	X	X
04 02 21	rifiuti da fibre tessili grezze				X	X	X	X	X	X
04 02 22	rifiuti da fibre tessili lavorate				X	X	X	X	X	X
07	RIFIUTI DEI PROCESSI CHIMICI ORGANICI									
07 02	rifiuti della produzione, formulazione, fornitura ed uso di plastiche, gomme sintetiche e fibre artificiali									
07 02 13	rifiuti plastici				X	X	X	X	X	X
10	RIFIUTI PROVENIENTI DA PROCESSI TERMICI									
10 03	rifiuti della metallurgia termica dell'alluminio									
10 03 05	rifiuti di allumina						X		X	X
10 09	rifiuti della fusione di									



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
	<i>materiali ferrosi</i>									
10 09 06	forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 10 05						X		X	X
10 09 08	forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10 09 07						X		X	X
10 11	<i>rifiuti della fabbricazione del vetro e di prodotti di vetro</i>									
10 11 03	scarti di materiali in fibra a base di vetro				X	X	X	X	X	X
10 11 12	rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11				X	X	X	X	X	X
11	<i>RIFIUTI PRODOTTI DAL TRATTAMENTO CHIMICO SUPERFICIALE E DAL RIVESTIMENTO DI METALLI ED ALTRI MATERIALI; IDROMETALLURGIA NON FERROSA</i>									
11 01	<i>rifiuti prodotti dal trattamento chimico superficiale e rivestimento di metalli (ad esempio, processi galvanici, zincatura, decappaggio,</i>									



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
	<i>pulitura elettrolitica, fosfatazione, sgrassaggio con alcali, anodizzazione)</i>									
11 01 99 <i>vedi prescrizioni 18</i>	rifiuti non specificati altrimenti		X		X	X	X		X	X
12	RIFIUTI PRODOTTI DALLA SAGOMATURA E DAL TRATTAMENTO FISICO E MECCANICO SUPERFICIALE DI METALLI E PLASTICA									
12 01	<i>rifiuti prodotti dalla lavorazione e dal trattamento fisico e meccanico superficiale di metalli e plastica</i>									
12 01 01	limatura e trucioli di materiali ferrosi		X		X	X	X		X	X
12 01 02 <i>vedi prescrizioni 19</i>	polveri e particolato di materiali ferrosi		X		X		X		X	X
12 01 03	limatura e trucioli di materiali non ferrosi		X		X	X	X		X	X
12 01 04 <i>vedi prescrizioni 20</i>	polveri e particolato di materiali non ferrosi		X		X		X		X	X
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici				X	X	X	X	X	X
12 01 99 <i>vedi prescrizioni 21</i>	rifiuti non specificati altrimenti		X		X	X	X	X	X	X



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
15	RIFIUTI DI IMBALLAGGIO; ASSORBENTI, STRACCI, MATERIALI FILTRANTI E INDUMENTI PROTETTIVI (NON SPECIFICATI ALTRIMENTI)									
15 01	imballaggi (compresi i rifiuti urbani di imballaggio oggetto di raccolta differenziata)									
15 01 01	imballaggi in carta e cartone			X	X	X	X	X	X	X
15 01 02	imballaggi in plastica				X	X	X	X	X	X
15 01 03 <i>vedi prescrizione 17</i>	imballaggi in legno	X			X	X	X	X	X	X
15 01 04	imballaggi metallici		X		X	X	X	X	X	X
15 01 05	imballaggi in materiali compositi		X	X	X	X	X	X	X	X
15 01 06	imballaggi in materiali misti		X	X	X	X	X	X	X	X
15 01 07	imballaggi in vetro				X	X	X	X	X	X
15 01 09	imballaggi in materia tessile				X	X	X	X	X	X
16	RIFIUTI 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									



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
	<i>smantellamento di veicoli fuori uso e dalla manutenzione di veicoli (tranne 13, 14, 16 06 e 16 08)</i>									
16 01 03	pneumatici fuori uso				X		X		X	X
16 01 16	serbatoi per gas liquido		X		X	X	X	X	X	X
16 01 17	metalli ferrosi		X		X	X	X	X	X	X
16 01 18	metalli non ferrosi		X		X	X	X	X	X	X
16 01 19	plastica				X	X	X	X	X	X
16 01 20	vetro				X	X	X	X	X	X
16 01 22 vedi prescrizione 22	componenti non specificati altrimenti		X		X	X	X	X	X	X
16 02	<i>rifiuti provenienti da apparecchiature elettriche ed elettroniche</i>									
16 02 14 vedi prescrizione 23 a) e b)	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce da 160209 a 160213		X		X	X	X	X	X	X
16 02 14 vedi prescrizione 23 c)	apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce da 16 02 09 a 16 02 13						X		X	X
16 02 16	componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui		X		X	X	X	X	X	X



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
	alla voce 16 02 15									
16 03	<i>prodotti fuori specifica e prodotti inutilizzati</i>									
16 03 04 <i>vedi prescrizioni 24</i>	rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*		X		X	X	X		X	X
16 03 06 <i>vedi prescrizioni 24</i>	rifiuti organici diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05*		X		X	X	X		X	X
16 08	<i>catalizzatori esauriti</i>									
16 08 01	catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07)						X		X	X
16 08 03	catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti						X		X	X
17	<i>RIFIUTI DALLE ATTIVITA' DI COSTRUZIONE E DEMOLIZIONE (COMPRESO IL TERRENO PRELEVATO DA SITI CONTAMINATI)</i>									
17 02	<i>legno, vetro e plastica</i>									
17 02 01	legno				X	X	X	X	X	X



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
17 02 02	vetro				X	X	X	X	X	X
17 02 03	plastica				X	X	X	X	X	X
17 04	metalli (incluse le loro leghe)									
17 04 01	rame, bronzo, ottone		X		X	X	X	X	X	X
17 04 02	alluminio		X		X	X	X	X	X	X
17 04 03	piombo		X		X	X	X	X	X	X
17 04 04	zinco		X		X	X	X	X	X	X
17 04 05	ferro e acciaio		X		X	X	X	X	X	X
17 04 06	stagno				X	X	X		X	X
17 04 07	metalli misti		X		X	X	X	X	X	X
17 04 11	cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10		X		X	X	X		X	X
17 06	materiali isolanti e materiali da costruzione contenenti amianto									
17 06 04 <i>vedi prescrizione 25</i>	materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 170601 e 170603		X		X	X	X		X	X
17 08	materiali da costruzione a base di gesso									
17 08 02 <i>vedi prescrizione 26</i>	materiali di costruzione a base di gesso		X		X		X		X	X
17 09	altri rifiuti dell'attività di costruzione e demolizione									
17 09 04	rifiuti misti dell'attività di costruzione e		X		X	X	X		X	X



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazio ne non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
	demolizione									
19	RIFIUTI PRODOTTI DA IMPIANTI DI TRATTAMENTO DEI RIFIUTI, IMPIANTI DI TRATTAMENTO DELLE ACQUE REFLUE FUORI SITO, NONCHÉ DALLA POTABILIZZAZIONE E DELL'ACQUA E DALLA SUA PREPARAZIONE PER USO INDUSTRIALE									
19 01	rifiuti da incenerimento o pirolisi di rifiuti									
19 01 02	materiali ferrosi estratti da ceneri pesanti						X		X	X
19 10	rifiuti prodotti da operazioni di frantumazione di rifiuti contenenti metallo									
19 10 02	rifiuti di metalli non ferrosi		X		X	X	X	X	X	X
19 12	rifiuti prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti (ad esempio selezione, triturazione, compattazione, riduzione in pellet) non specificati altrimenti									
19 12 01	carta e cartone			X	X	X	X	X	X	X
19 12 02	metalli ferrosi		X		X	X	X	X	X	X
19 12 03	metalli non ferrosi		X		X	X	X	X	X	X
19 12 04	plastica e gomma				X	X	X	X	X	X



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazione non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13
19 12 05	vetro				X	X	X	X	X	X
19 12 07	legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06				X	X	X	X	X	X
19 12 08	prodotti tessili				X	X	X	X	X	X
19 12 12	altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti				X	X	X		X	X
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 01	carta e cartone			X	X	X	X	X	X	X
20 01 02	vetro				X	X	X	X	X	X
20 01 10	abbigliamento				X	X	X		X	X
20 01 11	prodotti tessili				X	X	X		X	X
20 01 38	legno, diverso da quello di cui alla voce 20 01 37				X	X	X	X	X	X
20 01 39	plastica				X	X	X	X	X	X
20 01 40	metallo		X		X	X	X	X	X	X
20 03	Altri rifiuti urbani									
20 03 07	rifiuti ingombranti		X		X	X	X	X	X	X



EER	Descrizione	Selezione / Recupero legno	Selezione/ Recupero metalli	Selezione / Recupero carta	Selezione cernita	Riduzione volumetrica	Eliminazione frazioni estranee	Miscelazio ne non in deroga	Accorpamento EER uguali da diversi produttori	Messa in riserva EER uguali da stesso produttore
		R13-R3	R13-R4	R13-R3	R13-R12	R12	R13-R12	R13-R12	R12	R13

Sono inoltre ammessi allo stoccaggio R13 i rifiuti esitati dalle operazioni di recupero autorizzate, costituiti da frazioni minime di merceologia differente dal flusso principale, qualora non già ricompresi in elenco, e allo stoccaggio D15 i rifiuti esitati dalle lavorazioni che costituiscono frazioni estranee e/o impurezze, non avviabili a recupero.

Quantitativi gestibili

2. I quantitativi di rifiuti gestibili presso l'impianto sono i seguenti:

a) quantitativo istantaneo massimo stoccabile complessivamente: **1935,0 t** di cui:

a.1) al massimo **185,0 t** dei seguenti rifiuti non ascrivibili ai codici EER previsti ai punti 6.2 e 6.3 della lettera A dell'Allegato A alla DGRV 2721/2014:

02 01 10 rifiuti metallici;

04 02 09 rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri);

04 02 21 rifiuti da fibre tessili grezze;

04 02 22 rifiuti da fibre tessili lavorate;

10 03 05 rifiuti di allumina;

10 09 06 Forme e anime da fonderia non utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10.09.05;

10 09 08 Forme e anime da fonderia utilizzate, diverse da quelle di cui alla voce 10.09.07;

10 11 03 scarti di materiali in fibra a base di vetro;

11 01 99 rifiuti non specificati altrimenti;

15 01 09 imballaggi in materia tessile;

16 01 03 pneumatici fuori uso;

16 01 16 serbatoi per gas liquido;

16 01 18 metalli non ferrosi;

16 01 22 componenti non specificati altrimenti;

16 02 14 apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce da 160209 a 160213;

16 03 04 - rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03*;

16 08 01 catalizzatori esauriti contenenti oro, argento, renio, rodio, palladio, iridio o platino (tranne 16 08 07);

16 08 03 catalizzatori esauriti contenenti metalli di transizione o composti di metalli di transizione, non specificati altrimenti;



17 04 11 cavi, diversi da quelli di cui alla voce 17 04 10;
17 06 04 materiali isolanti diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03;
19 12 01 carta e cartone;
19 12 08 prodotti tessili;
19 12 12 altri rifiuti (compresi materiali misti) prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti;
20 01 10 abbigliamento;
20 01 11 prodotti tessili;
20 03 07 rifiuti ingombranti,

nonché dei rifiuti non pericolosi costituiti da impurezze/materiali estranei occasionalmente rinvenuti nei rifiuti in ingresso.

a.2) 1750,0 t di rifiuti ascrivibili ai codici EER previsti ai punti 6.2 e 6.3 della lettera A dell'Allegato A alla DGRV 2721/2014 e rifiuti non pericolosi costituiti da impurezze/materiali estranei occasionalmente rinvenuti nei rifiuti in ingresso.

Le impurezze/materiali estranei occasionalmente rinvenibili in piccoli quantitativi nei rifiuti in ingresso e classificabili come rifiuti pericolosi, devono essere gestiti nel rispetto dei requisiti del deposito temporaneo stabiliti dall'art. 185 bis del DLgs n. 152/2006.

- b)** quantitativo annuale massimo di rifiuti ricevibili: **43.000,0 t**;
- c)** quantitativo annuale massimo di rifiuti sui quali si possono eseguire operazioni R12, R3, R4, esclusa messa in riserva R13 : **43.000,0 t**;
- d)** quantitativo giornaliero massimo di rifiuti trattabili con operazione R12, R3, e R4: **294,5 t**.

Operazioni di recupero e cessazione della qualifica di rifiuto (EoW)

3. La Ditta è autorizzata a svolgere le seguenti operazioni di recupero, qualora indicate nella tabella di cui al punto 1:

- a)** operazioni di esclusiva messa in riserva R13 di rifiuti con medesimo codice EER proveniente dallo stesso produttore per l'avvio a recupero presso impianti terzi;
- b)** stoccaggio R13 dei rifiuti esitati dalle operazioni di recupero autorizzate, costituiti da frazioni minime di merceologia differente dal flusso principale, qualora non già ricompresi in elenco, e allo stoccaggio D15 i rifiuti esitati dalle lavorazioni che costituiscono frazioni estranee e/o impurezze, non



avviabili a recupero.

c) operazioni di messa in riserva R13 per tipologia di rifiuti funzionali all'attività di recupero dell'impianto;

d) operazioni di recupero R12, come di seguito descritte:

d.1) operazioni di accorpamento di rifiuti con medesimo codice EER, provenienti da diversi produttori, per l'avvio a recupero presso impianti terzi;

d.2) operazioni di eliminazione di frazioni estranee, effettuata manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici, di singole partite di rifiuti in ingresso o di più partite di rifiuti in ingresso aventi medesimo codice EER, finalizzate alla produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate a successivo recupero presso impianti terzi;

d.3) operazioni di selezione e cernita dei rifiuti, effettuata manualmente o con l'ausilio di mezzi meccanici, di singole partite di rifiuti in ingresso o di più partite di rifiuti in ingresso aventi medesimo codice EER, finalizzate alla produzione di frazioni merceologiche omogenee destinate a successivo recupero presso impianti terzi;

d.4) operazioni di miscelazione non in deroga all'art. 187 comma 1 del DLgs 152/2006 di rifiuti aventi codice EER diverso ma analoghe caratteristiche merceologiche al fine di produrre frazioni omogenee di rifiuti destinate a successivo recupero effettivo presso impianti terzi, secondo le Tabelle di miscelazione e le prescrizioni indicate al punto 5 del presente Allegato tecnico;

d.5) operazione di recupero intese quali operazioni di selezione, cernita e lavorazione meccanica di spezzoni di cavo finalizzate alla separazione della guaina isolante del conduttore metallico e da destinare a successivi impianti di recupero terzi;

d.6) operazioni di recupero di rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) intese quali selezione, cernita e disassemblaggio finalizzate ad ottenere materiale omogeneo (metalli ferrosi e non ferrosi) da avviare a successivo recupero di metalli R4 presso il sito o presso impianti terzi;

e) operazioni di riduzione volumetrica/adequamento volumetrico R12 mediante triturazione, cesoiatura, ossitaglio e pressatura dei rifiuti derivanti dalle succitate operazioni, al fine di ridurre la pezzatura e/o ottimizzarne il trasporto presso impianti terzi;

f) operazione di recupero di sostanze organiche R3 a partire da rifiuti a matrice cartacea mediante



eliminazione del materiale estraneo, selezione e compattazione, in conformità al DM 188/2020;

g) operazione di recupero R3 a partire da rifiuti di legno non trattato chimicamente mediante operazioni di eliminazione frazioni estranee manuale o meccanica (con ragno) per l'asportazione di eventuali impurità e riduzione volumetrica tramite triturazione per la produzione di legno cippato conforme alla norma UNI EN ISO 17225, ai sensi dell'art. 184-ter del DLgs n. 152/2006, nel rispetto del parere "End Of Waste" di ARPAV prot. 96167 del 05/11/2025, assunto al prot. n. 62588 del 05/11/2025;

h) operazione di recupero dei metalli R4 costituita da fasi successive effettuate manualmente e/o con l'ausilio di mezzi meccanici di selezione e cernita, eventuale separazione delle frazioni indesiderate e riduzione volumetrica ai sensi dei Regolamenti UE nn. 333/2011 e 715/2013;

i) operazione di recupero dei metalli R4 costituita da fasi successive effettuate manualmente e/o con l'ausilio di mezzi meccanici, di selezione e cernita, eventuale separazione delle frazioni indesiderate e riduzione volumetrica ai sensi dell'art. 184 ter comma 3 del DLgs n. 152/2006, nel rispetto del parere "End Of Waste" di ARPAV prot. n. 103364 del 14/11/2024, pervenuto in data 14/11/2024, assunto al prot. n. 64834;

j) operazione di recupero di metalli e di composti metallici R4 mediante selezione, cernita e lavorazione meccanica per asportazione del rivestimento in plastica di rifiuti costituiti da cavi di rame/alluminio, ai sensi dei Regolamenti UE nn. 333/2011 e 715/2013.

4. Tutte le operazioni di recupero sono condotte sotto la responsabilità del Tecnico Responsabile dell'impianto.

5. Operazioni di miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del DLgs n. 152/2006.

I rifiuti per i quali nella Tabella punto 1 è consentita l'operazione "Miscelazione non in deroga all'art. 187 comma 1 del DLgs n. 152/2006 R12" (relativa colonna barrata con "X") possono essere miscelati esclusivamente secondo le classi di miscelazione riportate nelle seguenti tabelle:

Classe CARTA E CARTONE	
Destinazione finale di recupero: R3	
EER	DESCRIZIONE
15 01 01	imballaggi di carta e cartone
15 01 05	Imballaggi in materiali compositi (<i>limitatamente alla frazione di carta e cartone</i>)
15 01 06	Imballaggi misti (<i>limitatamente alla frazione di carta e cartone</i>)
19 12 01	carta e cartone



20 01 01	carta e cartone
----------	-----------------

Classe METALLI FERROSI	
Destinazione finale di recupero: R4	
EER	DESCRIZIONE
02 01 10	Rifiuti metallici (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
15 01 04	imballaggi metallici (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
16 01 16	serbatoi per gas liquido (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
16 01 17	metalli ferrosi
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 13 (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
17 04 05	ferro e acciaio
17 04 07	Metalli misti (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
19 12 02	metalli ferrosi
20 01 40	Metallo (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)
20 03 07	Rifiuti ingombranti (<i>limitatamente alla frazione metallica ferrosa</i>)

Classe ALLUMINIO E LEGHE DI ALLUMINIO	
Destinazione finale di recupero: R4	
EER	DESCRIZIONE
02 01 10	Rifiuti metallici (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
15 01 04	imballaggi metallici (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
16 01 18	Metalli non ferrosi (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 13 (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
17 04 02	alluminio
17 04 07	Metalli misti (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)
19 12 03	Metalli non ferrosi (<i>limitatamente alla frazione metallica in alluminio</i>)



20 01 40	Metallo <i>(limitatamente alla frazione metallica in alluminio)</i>
20 03 07	Rifiuti ingombranti <i>(limitatamente alla frazione metallica in alluminio)</i>

Classe RAME E LEGHE DI RAME	
Destinazione finale di recupero: R4	
EER	DESCRIZIONE
02 01 10	Rifiuti metallici <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
15 01 04	imballaggi metallici <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
16 01 18	Metalli non ferrosi <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 13 <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
17 04 01	Rame, bronzo, ottone
17 04 07	Metalli misti <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
19 12 03	Metalli non ferrosi <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
20 01 40	Metallo <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>
20 03 07	Rifiuti ingombranti <i>(limitatamente alla frazione metallica in rame o leghe di rame)</i>

Classe ZINCO	
Destinazione finale di recupero: R4	
EER	DESCRIZIONE
02 01 10	Rifiuti metallici <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
16 01 18	Metalli non ferrosi <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
16 01 22	Componenti non specificati altrimenti <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
16 02 14	Apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alla voce 16 02 13 <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
16 02 16	Componenti rimossi da apparecchiature fuori uso, diversi da quelli di cui alla voce 16 02 15 <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
17 04 04	Zinco
17 04 07	Metalli misti <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
19 10 02	Rifiuti di metalli non ferrosi <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>



19 12 03	Metalli non ferrosi <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
20 01 40	Metallo <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>
20 03 07	Rifiuti ingombranti <i>(limitatamente alla frazione metallica in zinco)</i>

Classe PIOMBO	
Destinazione finale di recupero: R4	
EER	DESCRIZIONE
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(limitatamente alla frazione metallica in piombo)</i>
17 04 03	Piombo
17 04 07	Metalli misti
19 12 03	Metalli non ferrosi <i>(limitatamente alla frazione metallica in piombo)</i>
20 01 40	Metallo <i>(limitatamente alla frazione metallica in piombo)</i>

Classe PLASTICA E GOMMA	
Destinazione finale di recupero: R3	
EER	DESCRIZIONE
02 01 04	Rifiuti plastici (ad esclusione degli imballaggi)
07 02 13	Rifiuti plastici
12 01 05	limatura e trucioli di materiali plastici
12 01 99	Rifiuti non specificati altrimenti <i>(limitatamente alla frazione in plastica o gomma)</i>
15 01 02	Imballaggi in plastica
15 01 06	Imballaggi in materiali misti
16 01 19	Plastica
17 02 03	Plastica
19 12 04	Plastica e gomma
20 01 39	Plastica
20 03 07	Rifiuti ingombranti

Classe VETRO	
Destinazione finale di recupero: R5	
EER	DESCRIZIONE
10 11 03	Scarti di materiale in fibra a base di vetro
10 11 12	Rifiuti di vetro diversi da quelli di cui alla voce 10 11 11
15 01 07	Imballaggi in vetro
16 01 20	Vetro
17 02 02	Vetro



19 12 05	Vetro
20 01 02	Vetro
20 03 07	Ingombranti

Classe LEGNO TRATTATO	
Destinazione finale di recupero: R3	
EER	DESCRIZIONE
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04*
15 01 03	Imballaggi in legno
15 01 06	Imballaggi in materiali misti (<i>limitatamente alla frazione in legno</i>)
17 02 01	Legno
19 12 07	Legno diverso da quello di cui alla voce 19 12 06
20 01 38	Legno diverso da quello di cui alla voce 20 01 37
20 03 07	Rifiuti ingombranti (<i>limitatamente alla frazione in legno</i>)

Classe LEGNO NON TRATTATO	
Destinazione finale di recupero: R3 o R1	
EER	DESCRIZIONE
03 01 01	Scarti di corteccia e sughero
03 01 05	Segatura, trucioli, residui di taglio, legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04*
15 01 03	Imballaggi in legno

Classe TESSILI	
Destinazione finale di recupero: R3	
EER	DESCRIZIONE
04 02 09	Rifiuti da materiali compositi (fibre impregnate, elastomeri, plastomeri)
04 02 21	Rifiuti da fibre tessili grezze
04 02 22	Rifiuti da fibre tessili lavorate
150109	imballaggi in materiale tessile
19 12 08	Prodotti tessili

6. Le operazioni di miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del DLgs n. 152/2006 R12, devono essere eseguite secondo le pertinenti normative del settore per il recupero di EoW e/o i criteri di ammissibilità per gli specifici impianti di destino finale, secondo le previsioni ed in conformità ai criteri stabiliti dalla



DGRV n. 119/2018, paragrafo 4.3 “Modalità gestionali”; sono riportati di seguito i contenuti pertinenti generali e relativi alla specifica attività svolta dalla Ditta:

- a) la miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del DLgs n. 152/2006 deve essere effettuata ai sensi dell'art. 177 c. 4 del DLgs. n. 152/2006 e in particolare ponendo in essere i necessari accorgimenti per evitare rischi dovuti a eventuali incompatibilità delle caratteristiche chimico-fisiche dei rifiuti stessi;
- b) la miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del DLgs n. 152/2006 è condotta sotto la responsabilità del Tecnico responsabile dell'impianto, il quale dovrà verificare la compatibilità dei singoli componenti sottoposti all'operazione;
- c) la miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del DLgs n. 152/2006 deve essere effettuata tra rifiuti originariamente indirizzati al medesimo destino e purché essa faciliti le operazioni di gestione e ne garantisca il livello minimo di prestazione richiesto da ciascun rifiuto originario;
- d) l'impianto di destinazione per il recupero della miscela deve essere autorizzato a ricevere singolarmente tutti i EER che compongono la miscela stessa, salvo quanto autorizzato a seguito di specifica istanza;
- e) dalle registrazioni obbligatorie si dovrà poter risalire ai lotti originari che hanno generato il lotto di rifiuti miscelati;
- f) la gestione delle miscele prodotte deve avvenire per lotti; ogni singolo lotto deve essere caratterizzato; il produttore della miscela deve effettuare i necessari accertamenti atti a caratterizzare i rifiuti prodotti e a garantirne il corretto avvio ai successivi impianti di destinazione;
- g) le miscele di rifiuti ottenute devono essere conferite a soggetti autorizzati ad effettuare il recupero definitivo, fatto salvo quanto previsto al punto successivo;
- h) le miscele di rifiuti ottenute, esclusivamente al fine di ottimizzare il recupero finale, possono essere conferite ad impianti che risultino autorizzati ad effettuare, sui rispettivi lotti miscelati, operazioni R12/R13;
- i) l'accorpamento di rifiuti con stesso codice EER o la miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del DLgs n. 152/2006 non devono comportare la diluizione degli inquinanti per rendere i rifiuti compatibili a una destinazione di recupero; tali operazioni sono consentite solo se i rifiuti posseggono già singolarmente in ingresso all'impianto le caratteristiche di idoneità per il recupero;
- j) ogni lotto omogeneo di rifiuti risultante dalle operazioni di accorpamento R12 e miscelazione R12,



deve essere realizzato adottando procedure atte a garantire la trasparenza delle operazioni eseguite; in particolare devono essere annotate le tipologie (codici EER) e le quantità di rifiuti uniti, ciò anche al fine di rendere sempre conoscibile la composizione dei rifiuti accorpati/miscelati, avviati a successivo recupero finale; nel caso di lotti ottenuti dall'unione di rifiuti con codici EER speculari, ogni singolo lotto in uscita dall'impianto deve inoltre essere accompagnato da analisi o da adeguata indagine riportata su scheda di omologa attestante la non pericolosità del lotto;

k) per i rifiuti di carta e cartone è consentita l'operazione di miscelazione non in deroga R12 al fine del recupero effettivo R3 presso impianti terzi autorizzati ai sensi del DM n.188/2020 solo nei casi in cui l'operazione garantisca l'ottenimento di lotti omogenei di rifiuti riconducibili ad un determinato gruppo di qualità e ad un determinato codice secondo la norma UNI EN 643, Paragrafo 6 - Classificazioni, oppure nei casi in cui l'operazione garantisca l'ottenimento di lotti omogenei di rifiuti con caratteristiche adeguate al recupero R3 direttamente nell'industria cartaria, adeguatamente autorizzata all'operazione di recupero rifiuti cartacei;

l) le operazioni di miscelazione non in deroga all'art. 187 c. 1 del DLgs n.152/2006 devono avvenire rispettando le potenzialità indicate nel Piano di gestione Operativa rev. 09 della Ditta, trasmesso con nota assunta al prot. n. 37722 del 26/06/2026.

7. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO DI CARTA E CARTONE

I prodotti dell'attività di recupero per cessare la qualifica di rifiuto devono rispondere alle condizioni definite dall'art. 184-ter del DLgs n. 152/2006.

Il recupero dei rifiuti di carta e cartone riconducibili ai codici EER di seguito elencati deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal DM 22/09/2020 n. 188 che si intende integralmente richiamato.

Si riportano di seguito i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto stabiliti nel succitato regolamento, DM 22/09/2020 n. 188, a cui la Ditta si deve attenere.

Rifiuti ammissibili

Per la produzione di carta e cartone sono ammessi i seguenti rifiuti:

15 01 01 imballaggi di carta e cartone;

15 01 05 imballaggi compositi;

15 01 06 imballaggi in materiali misti;



20 01 01 carta e cartone;

19 12 01 carta e cartone prodotti dal trattamento meccanico dei rifiuti provenienti dalla raccolta differenziata di rifiuti urbani e speciali;

Non sono comunque ammessi i rifiuti di carta e cartone selezionati da rifiuto indifferenziato.

Definizioni

Rifiuti di carta e cartone: rifiuti di carta e cartone, inclusi poliaccoppiati, anche di imballaggi, provenienti da raccolta differenziata di rifiuti urbani e speciali.

Carta e cartone recuperati: rifiuti di carta e cartone che hanno cessato di essere tali ai sensi del DM 188/2020.

Lotto di carta e cartone recuperati: un quantitativo di carta e cartone recuperati prodotti in un periodo di tempo definito, comunque non superiore a sei mesi, ed in condizioni operative uniformi. Il lotto di produzione non può essere in ogni caso superiore a 5.000 tonnellate.

Produttore di carta e cartone recuperati: il gestore dell'impianto autorizzato con il presente provvedimento.

Dichiarazione di conformità: dichiarazione sostitutiva dell'atto di notorietà rilasciata dal produttore di carta e cartone recuperati attestante le caratteristiche di carta e cartone recuperati.

Componenti non cartacei: i componenti così definiti dalla norma UNI EN 643.

Materiali proibiti: i materiali così definiti dalla norma UNI EN 643, ad esclusione dei "rifiuti organici compresi alimenti".

Criteri ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto

I rifiuti di carta e cartone cessano di essere qualificati come rifiuti e sono qualificati come carta e cartone recuperati, all'esito di operazioni di recupero effettuate esclusivamente in conformità alle disposizioni della norma UNI EN 643 e se risultano conformi ai requisiti tecnici di cui all'allegato 1 al Regolamento DM 188/2020.

Scopi specifici di utilizzabilità

La carta e cartone recuperati sono utilizzabili per gli scopi specifici elencati nell'Allegato 2 al Regolamento



DM 188/2020.

Dichiarazione di conformità e modalità di detenzione dei campioni

Il rispetto dei criteri ai fini della cessazione della qualifica di rifiuto, è attestato dal produttore di carta e cartone recuperati tramite una dichiarazione sostitutiva di atto di notorietà ai sensi dell'articolo 47 del decreto del Presidente della Repubblica 28 dicembre 2000, n. 445, redatta al termine del processo produttivo di ciascun lotto utilizzando il modulo di cui all'allegato 3 al DM 188/2020 e inviata, con una delle modalità di cui all'articolo 65 del decreto legislativo 7 marzo 2005, n. 82, all'autorità competente e all'agenzia di protezione ambientale territorialmente competente.

Il produttore di carta e cartone recuperati conserva la dichiarazione di conformità presso l'impianto di produzione o presso la propria sede legale per tre anni, anche in formato elettronico, mettendola a disposizione delle autorità di controllo che la richiedano.

Ai fini della verifica di sussistenza dei requisiti per la cessazione della qualifica di rifiuto, il produttore conserva per sei mesi, in forza della certificazione ambientale dell'impianto UNI EN ISO 14001, presso l'impianto di recupero, o presso la propria sede legale, un campione di carta e cartone recuperati prelevato secondo quanto previsto per le verifiche sulla carta e cartone recuperati e in conformità alla norma UNI 10802.

Le modalità di conservazione del campione sono tali da garantire la non alterazione delle caratteristiche chimico-fisiche di carta e cartone recuperati prelevati e da consentire la ripetizione delle analisi.

Sistema di gestione

Il produttore di carta e cartone recuperati applica un sistema di gestione della qualità secondo la norma UNI EN ISO 9001 certificato da un organismo accreditato ai sensi della normativa vigente, atto a dimostrare il rispetto dei requisiti di cui al DM 188/2020. Il manuale della qualità deve essere comprensivo di procedure operative per il controllo delle caratteristiche di conformità alla norma UNI EN 643 e del piano di campionamento.

Ai fini della riduzione del periodo di conservazione del campione da un anno a sei mesi in forza della certificazione UNI EN ISO 14001, deve essere predisposta dalla Ditta apposita documentazione relativa al rispetto delle norme di cui al DM 188/2020, al rispetto della normativa in materia ambientale e delle eventuali prescrizioni riportate nella presente autorizzazione e alla revisione e il miglioramento del



sistema di gestione.

Verifiche sui rifiuti in ingresso

Il sistema di controllo dei rifiuti in ingresso deve garantire il rispetto dei seguenti obblighi minimi:

- accettazione dei rifiuti da parte di personale con appropriato livello di formazione e addestramento;
- esame della documentazione di corredo del carico dei rifiuti in ingresso per accertare la presenza di eventuali contaminazioni da sostanze pericolose, ed adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio attraverso il campionamento e le analisi;
- controllo visivo del carico di rifiuti in ingresso;
- controlli supplementari, anche analitici, a campione ogniqualvolta l'analisi della documentazione e/o il controllo visivo indichino tale necessità. Nel caso di controlli analitici tramite laboratorio accreditato su formaldeide e fenoli i limiti di riferimento sono quelli indicati nella tabella di cui all'Allegato 1, lettera b) del Regolamento DM 188/2020;
- pesatura e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso;
- stoccaggio dei rifiuti in area dedicata;
- procedura scritta per la gestione, la tracciabilità e la rendicontazione delle non conformità;
- quantificazione e registrazione dei dati relativi al carico in ingresso;
- analisi merceologica da prevedere almeno con cadenza annuale nel piano di gestione qualità.

Fatti salvi gli obblighi minimi sopra elencati, si riporta una lista di misure specifiche minime da implementare:

- lo scarico dei rifiuti di carta e cartone deve avvenire sotto il controllo di personale qualificato il quale:
 - a. provvede alla selezione dei rifiuti di carta e cartone che devono corrispondere a quanto elencato come rifiuti ammissibili;
 - b. rimuove e mantiene separato qualsiasi materiale estraneo ai rifiuti di carta e cartone, ossia ai rifiuti corrispondenti alla carta e cartone selezionati da rifiuto indifferenziato;
- i rifiuti di cui al punto 1.b) sono identificati e avviati ad operazioni di recupero diverse da quelle



finalizzate alla produzione di carta e cartone recuperati ovvero a operazioni di smaltimento;

- quando i rifiuti di carta e cartone sono depositati nell'area di messa in riserva, questa deve essere dedicata unicamente ed inequivocabilmente a tali rifiuti;
- l'area di cui al punto precedente non deve permettere la miscelazione anche accidentale dei rifiuti di carta e cartone conformi con altri rifiuti di diversa natura;
- le successive fasi di movimentazione dei rifiuti di carta e cartone avviati alla produzione di carta e cartone recuperati avvengono in modo tale da impedire la contaminazione degli stessi con altri rifiuti o con altri materiali estranei;
- il personale addetto alla selezione, separazione e movimentazione dei rifiuti di carta e cartone è qualificato alle operazioni di cui ai punti precedenti e riceve un addestramento idoneo.

Verifiche sulla carta e cartone recuperati

L'accertamento di conformità ai requisiti di cui all'Allegato 1 lettera a) del Regolamento DM 188/2020 deve avvenire con cadenza almeno semestrale e comunque al variare delle caratteristiche di qualità dei rifiuti in ingresso.

L'accertamento dei requisiti di qualità della carta e cartone recuperati deve essere effettuato da un organismo certificato secondo la norma UNI EN 9001 e il prelievo dei campioni deve avvenire secondo le metodiche definite dalla norma UNI 10802.

Scopi specifici per cui sono utilizzabili la carta e cartone recuperati

La carta e cartone recuperati sono utilizzabili nella manifattura di carta e cartone ad opera dell'industria cartaria oppure in altre industrie che li utilizzano come materia prima.

8. Per la cessazione della qualifica di rifiuto da carta e cartone, la Ditta deve attenersi ai contenuti della circolare della Regione Veneto del 08/09/2022, prot. 415862, che si intendono qui integralmente richiamati, recanti gli orientamenti sull'applicazione del Regolamento DM 188 del 22/09/2020. Si riportano di seguito i contenuti principali:

- il lotto di materiale EoW è chiuso in impianto, al momento della redazione della relativa dichiarazione di conformità;
- il campione di materiale EoW, da prelevare e conservare secondo le disposizioni del Regolamento DM 22/09/2020, deve prevedere un quantitativo pari ad almeno 5 Kg;



- la dichiarazione di conformità deve essere conservata in impianto per 3 (tre) anni dal rilascio della medesima e, in ogni caso, per almeno 1 (uno) anno dall'uscita dell'EoW dall'impianto.

9. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO PER ROTTAMI DI FERRO, ACCIAIO E ALLUMINIO

I prodotti dell'attività di recupero per cessare la qualifica di rifiuto devono rispondere alle condizioni definite dall'art. 184-ter del DLgs n. 152/2006.

Il recupero R4 dei rifiuti metallici di ferro, acciaio e alluminio deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal Regolamento UE n. 333/2011, i cui contenuti si intendono integralmente richiamati.

Per immediata lettura si riportano di seguito i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto stabiliti nel succitato Regolamento UE n. 333/2011 a cui la Ditta si deve attenere.

Definizioni

Rottami di ferro e acciaio: i rottami metallici costituiti principalmente da ferro e acciaio;

Rottami di alluminio: i rottami metallici costituiti principalmente da alluminio e leghe di alluminio;

Detentore: la persona fisica o giuridica che è in possesso dei rottami metallici;

Produttore: il detentore che cede ad un altro detentore rottami metallici che per la prima volta hanno cessato di essere considerati rifiuti;

Importatore: qualsiasi persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che introduce nel territorio doganale dell'Unione rottami metallici che hanno cessato di essere considerati rifiuti;

Personale qualificato: personale che, per esperienza o formazione, ha le competenze per controllare e valutare le caratteristiche dei rottami metallici;

Controllo visivo: il controllo dei rottami metallici che investe tutte le parti di una partita e impiega le capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata;

Partita: un lotto di rottami metallici destinato ad essere spedito da un produttore ad un altro detentore e che può essere contenuto in una o più unità di trasporto, ad esempio contenitori.

Criteri per i rottami di ferro e acciaio

I rottami di ferro e acciaio cessano di essere considerati rifiuti allorché, all'atto della cessione dal produttore ad un altro detentore, sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:



- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero soddisfano i criteri di cui al punto 2 dell'allegato I al Regolamento UE 333/2011;
- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero sono stati trattati in conformità dei criteri di cui al punto 3 dell'allegato I al Regolamento UE 333/2011;
- i rottami di ferro e acciaio ottenuti dall'operazione di recupero soddisfano i criteri di cui al punto 1 dell'allegato I al Regolamento UE 333/2011;
- il produttore ha rispettato le prescrizioni degli articoli 5 e 6 del Regolamento UE 333/2011.

Criteri per i rottami di alluminio

I rottami di alluminio, inclusi i rottami delle leghe di alluminio, cessano di essere considerati rifiuti allorché, all'atto della cessione dal produttore ad un altro detentore, sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero soddisfano i criteri di cui al punto 2 dell'allegato II al Regolamento UE 333/2011;
- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero sono stati trattati in conformità dei criteri di cui al punto 3 dell'allegato II al Regolamento UE 333/2011;
- i rottami di alluminio ottenuti dall'operazione di recupero soddisfano i criteri di cui al punto 1 dell'allegato II al Regolamento UE 333/2011;
- il produttore ha rispettato le prescrizioni degli articoli 5 e 6 del Regolamento UE 333/2011.

Dichiarazione di conformità

Il produttore stila, per ciascuna partita di rottami metallici, una dichiarazione di conformità in base al modello di cui all'allegato III del Regolamento UE 333/2011.

Il produttore o l'importatore trasmette la dichiarazione di conformità al detentore successivo della partita di rottami metallici. Il produttore conserva una copia della dichiarazione di conformità per almeno un anno dalla data del rilascio mettendola a disposizione delle autorità competenti che la richiedano.

La dichiarazione di conformità può essere stilata in formato elettronico.

Gestione della qualità

Il produttore applica un sistema di gestione della qualità atto a dimostrare la conformità ai criteri di cui



agli articoli 3 (Criteri per i rottami di ferro a acciaio) e 4 (Criteri per i rottami di alluminio) del Regolamento UE 333/2011, rispettivamente.

Tale sistema prevede una serie di procedimenti documentati riguardanti ciascuno dei seguenti aspetti:

- controllo di accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero di cui al punto 2 degli allegati I e II al Regolamento UE 333/2011;
- monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 3.3 degli allegati I e II al Regolamento UE 333/2011;
- monitoraggio della qualità dei rottami metallici ottenuti dall'operazione di recupero di cui al punto 1 degli allegati I e II al Regolamento UE 333/2011 (che comprenda anche campionamento e analisi);
- efficacia del monitoraggio delle radiazioni di cui al punto 1.5 degli allegati I e II al Regolamento UE 333/2011, rispettivamente;
- registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma dei precedenti quattro punti;
- osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami metallici;
- revisione e miglioramento del sistema di gestione della qualità;
- formazione del personale.

Il sistema di gestione della qualità prevede inoltre gli obblighi specifici di monitoraggio indicati, per ciascun criterio, negli allegati I e II al Regolamento UE 333/2011.

L'accertamento del sistema di gestione della qualità secondo quanto previsto dall'art. 6 del Regolamento UE 333/2011 è effettuato ogni tre anni.

ALLEGATO I al Regolamento UE 333/2011

Criteri per i rottami di ferro e acciaio

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1. Qualità dei rottami ottenuti dall'operazione di recupero	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici nelle acciaierie e nelle fonderie.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei (sterili) è ≤ 2	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.



Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
% in peso. Sono considerati materiali estranei: 1) metalli non ferrosi (tranne gli elementi di lega presenti in qualsiasi substrato metallico ferroso) e materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro; 2) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 3) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; 4) residui delle operazioni di fusione, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scriccatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio cui è sottoposto l'acciaio, quali scorie, scaglie di laminazione, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) e sotto attento controllo visivo si analizzano alcuni campioni rappresentativi dei materiali estranei, pesandoli dopo avere separato, magneticamente o manualmente (secondo i casi), le particelle di ferro e acciaio dagli oggetti. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire il monitoraggio per campionamento si tiene conto dei seguenti fattori: 1) l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati); 2) il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e di ogni trattamento successivo; 3) la precisione del metodo di monitoraggio; e 4) la prossimità dei risultati al limite massimo del 2 % in peso di materiali estranei. Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione della qualità e dovrebbe essere accessibile per l'audit.
1.3. I rottami non contengono ossido di ferro in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.	Personale qualificato esegue un controllo visivo per rilevare la presenza di ossidi.
1.4. I rottami non presentano, ad occhio nudo, oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non danno luogo a gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.
1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicate le norme di base sulla protezione sanitaria dei lavoratori e della popolazione adottate negli atti che rientrano nel capo III, del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio .	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.
1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di ferro e	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. Se da un controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, si adottano ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di ferro e acciaio e a riconoscere gli



Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
acciaio.	elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell’ambito del sistema di gestione della qualità.
1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un’esplosione in una fornace metallurgica.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.
2. Rifiuti utilizzati come materiale dell’operazione di recupero	
2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti ferro o acciaio recuperabile.	I controlli di accettazione (eseguiti a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato, che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.
2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questo tipo di operazione.	
2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose e b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.	
3. Processi e tecniche di trattamento	
3.1. I rottami di ferro o acciaio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi, oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di ferro e acciaio dagli elementi non metallici e non ferrosi.	
3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione, selezione, separazione, pulizia) necessari per preparare i rottami metallici al loro utilizzo finale direttamente nelle acciaierie e nelle fonderie.	

**ALLEGATO II** al Regolamento UE 333/2011**Criteri per i rottami di alluminio**

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1. Qualità dei rottami	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze o oggetti metallici mediante raffinazione o rifusione.	Personale qualificato classifica ogni partita.
1.2. La quantità totale di materiali estranei è $\leq 5\%$ in peso oppure la resa del metallo è $\geq 90\%$; Sono considerati materiali estranei: 1) metalli diversi dall'alluminio e dalle leghe di alluminio; 2) materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro; 3) materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche; 4) elementi di maggiori dimensioni (della grandezza di un mattone) non conduttori di elettricità, quali pneumatici, tubi ripieni di cemento, legno o calcestruzzo; oppure 5) residui delle operazioni di fusione dell'alluminio e leghe di alluminio, riscaldamento, preparazione della superficie (anche scriccatura), molatura, segatura, saldatura e ossitaglio, quali scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	Il produttore dei rottami di alluminio verifica la conformità controllando la quantità di materiali estranei o determinando la resa del metallo. Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami per determinare la quantità totale di materiali estranei o la resa del metallo. I campioni rappresentativi si ottengono in base alle procedure di campionamento di cui alla norma EN 13920. La quantità totale di materiali estranei è determinata dal peso risultante dopo avere separato, manualmente o con altri mezzi (una calamita o basandosi sulla densità), le particelle e gli oggetti in alluminio dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei. La resa del metallo è misurata secondo la procedura descritta di seguito: 1) determinazione della massa (m 1) dopo eliminazione e determinazione dell'umidità (in conformità del punto 7.1 della norma EN 13920-1:2002); 2) eliminazione e determinazione del ferro libero (in conformità del punto 7.2 della norma EN 13920-1:2002); 3) determinazione della massa del metallo dopo fusione e solidificazione (m 2) in base alla procedura per la determinazione della resa del metallo di cui al punto 7.3 della norma EN 13920-1:2002; 4) calcolo della resa del metallo $m [\%] = (m\ 2/m\ 1) \times 100$. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire



Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
	l'analisi dei campioni rappresentativi si tiene conto dei seguenti fattori: 1) l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati); 2) il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e nell'esecuzione di ogni trattamento successivo; 3) la precisione del metodo di monitoraggio; e 4) la prossimità dei risultati ai valori massimi per la quantità totale di materiali estranei o per la resa del metallo.
1.3. I rottami non contengono polivinilcloruro (PVC) sotto forma di rivestimenti, vernici, materie plastiche	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita.
1.4. I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.
1.5. Radioattività: non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicate le norme di base sulla protezione sanitaria dei lavoratori e della popolazione adottate negli atti che rientrano nel capo III, del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio (2).	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.
1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione (3) e non superano i valori di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004 (4). La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei singoli elementi presenti nelle leghe di alluminio.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita. Se dal controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali caratteristiche di pericolo dei rottami di alluminio e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare le caratteristiche di pericolo. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione della qualità.
1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.
2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero	



Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti alluminio o leghe di alluminio recuperabili. 2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questa operazione. 2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: a) limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose; e b) fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.	I controlli di accettazione (effettuati a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.
3. Processi e tecniche di trattamento	
3.1. I rottami di alluminio sono stati separati alla fonte o durante la raccolta e sono stati tenuti divisi oppure i rifiuti in entrata sono stati sottoposti a un trattamento per separare i rottami di alluminio dagli elementi non metallici e non di alluminio. 3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione, selezione, separazione, pulizia) necessari per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente.	

10. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO PER I ROTTAMI DI RAME

I prodotti dell'attività di recupero per cessare la qualifica di rifiuto devono rispondere alle condizioni definite dall'art. 184-ter del D.Lgs. n. 152/2006.

Il recupero R4 dei rifiuti di rame deve avvenire nel rispetto di quanto previsto dal Regolamento UE n. 715/2013 i cui contenuti si intendono integralmente richiamati.

Per immediata lettura si riportano di seguito i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto stabiliti nel succitato Regolamento UE n. 715/2013 a cui la Ditta si deve attenere.

Definizioni

Rottami di rame: i rottami metallici costituiti principalmente da rame e leghe di rame;

Detentore: la persona fisica o giuridica che è in possesso dei rottami di rame;

Produttore: il detentore che cede ad un altro detentore rottami di rame che per la prima volta hanno cessato di essere considerati rifiuti;



Importatore: qualsiasi persona fisica o giuridica stabilita nell'Unione che introduce nel territorio doganale dell'Unione rottami di rame che hanno cessato di essere considerati rifiuti;

Personale qualificato: personale che, per esperienza o formazione, ha le competenze per controllare e valutare le caratteristiche dei rottami di rame;

Controllo visivo: il controllo dei rottami di rame che investe tutte le parti di una partita e impiega le capacità sensoriali umane o qualsiasi apparecchiatura non specializzata;

Partita: un lotto di rottami di rame destinato ad essere spedito da un produttore ad un altro detentore e che può essere contenuto in una o più unità di trasporto, ad esempio contenitori.

Criteri per i rottami di rame

I rottami di rame cessano di essere considerati rifiuti allorché, all'atto della cessione dal produttore a un altro detentore, sono soddisfatte tutte le seguenti condizioni:

- i rottami ottenuti dall'operazione di recupero soddisfano i criteri di cui al punto 1 dell'allegato I del Regolamento UE 715/2013;
- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero soddisfano i criteri di cui al punto 2 dell'allegato I del Regolamento UE 715/2013;
- i rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero sono stati trattati in conformità dei criteri di cui al punto 3 dell'allegato I del Regolamento UE 715/2013;
- il produttore ha rispettato le prescrizioni degli articoli 4 e 5 al Regolamento UE 715/2013.

Dichiarazione di conformità

Il produttore o l'importatore stila, per ciascuna partita di rottami di rame, una dichiarazione di conformità in base al modello di cui all'allegato II del Regolamento UE 715/2013.

Il produttore o l'importatore trasmette la dichiarazione di conformità al detentore successivo della partita di rottami di rame. Il produttore o l'importatore conserva una copia della dichiarazione di conformità per almeno un anno dalla data del rilascio, mettendola a disposizione delle autorità competenti che la richiedano.

La dichiarazione di conformità può essere stilata in formato elettronico.

**Sistema di gestione**

Il produttore applica un sistema di gestione atto a dimostrare la conformità ai criteri di cui all'articolo 3 del Regolamento UE 715/2013.

Tale sistema prevede una serie di procedimenti documentati riguardanti ciascuno dei seguenti aspetti:

- monitoraggio della qualità dei rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero di cui al punto 1 dell'allegato I del Regolamento UE 715/2013 (che comprenda anche campionamento e analisi);
- efficacia del monitoraggio delle radiazioni di cui al punto 1.5 dell'allegato I del Regolamento UE 715/2013;
- controllo di accettazione dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero di cui al punto 2 dell'allegato I del Regolamento UE 715/2013;
- monitoraggio dei processi e delle tecniche di trattamento di cui al punto 3.3 dell'allegato I del Regolamento UE 715/2013;
- registrazione dei risultati dei controlli effettuati a norma dei precedenti quattro punti;
- osservazioni dei clienti sulla qualità dei rottami di rame;
- revisione e miglioramento del sistema di gestione;
- formazione del personale.

Il sistema di gestione prevede inoltre gli obblighi specifici di monitoraggio indicati, per ciascun criterio, nell'allegato I del Regolamento UE 715/2013.

L'accertamento del sistema di gestione della qualità secondo quanto previsto dall'art. 5 del Regolamento UE 715/2013 è effettuato ogni tre anni.

ALLEGATO I del Regolamento UE 715/2013**Criteri per i rottami di rame**

Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1. Qualità dei rottami di rame ottenuti dall'operazione di recupero	
1.1. I rottami sono suddivisi per categorie, in base alle specifiche del cliente, alle specifiche settoriali o ad	Personale qualificato classifica ogni partita.



Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
una norma, per poter essere utilizzati direttamente nella produzione di sostanze od oggetti in impianti di fusione, raffinazione, rifusione o produzione di altri metalli.	
1.2. La quantità totale di materiali estranei è $\leq 2\%$ in peso. Sono considerati materiali estranei: – metalli diversi dal rame e dalle leghe di rame, – materiali non metallici quali terra, polvere, isolanti e vetro, – materiali non metallici combustibili, quali gomma, plastica, tessuto, legno e altre sostanze chimiche o organiche, – scorie, impurità, loppe, polveri raccolte nei filtri dell'aria, polveri da molatura, fanghi.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita. A congrua cadenza (almeno ogni 6 mesi) si analizzano alcuni campioni rappresentativi di ogni categoria di rottami di rame per determinare la quantità totale di materiali estranei o la resa del metallo. La quantità totale di materiali estranei è determinata dal peso risultante dopo avere separato, manualmente o con altri mezzi (tramite una calamita o basandosi sulla densità), le particelle metalliche e gli oggetti in rame/leghe di rame dalle particelle e dagli oggetti costituiti da materiali estranei. Per stabilire la giusta frequenza con cui eseguire l'analisi dei campioni rappresentativi si tiene conto dei seguenti fattori: – l'evoluzione prevista della variabilità (ad esempio, in base ai risultati passati), – il rischio di variabilità insito nella qualità dei rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero e nell'esecuzione del trattamento, – la precisione intrinseca del metodo di monitoraggio, nonché – la prossimità dei risultati ai valori massimi per la quantità totale di materiali estranei. Il processo che ha condotto alla scelta della frequenza del monitoraggio dovrebbe essere documentato nell'ambito del sistema di gestione e dovrebbe essere accessibile in sede di audit.
1.3. I rottami non contengono ossido metallico in eccesso, sotto alcuna forma, tranne le consuete quantità dovute allo stoccaggio all'aperto, in condizioni atmosferiche normali, di rottami preparati.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.
1.4. I rottami sono esenti, alla vista, da oli, emulsioni oleose, lubrificanti o grassi, tranne quantità trascurabili che non comportano gocciolamento.	Personale qualificato esegue un controllo visivo di ogni partita, prestando particolare attenzione alle parti in cui è più probabile che si verifichi gocciolamento.



Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
1.5. Non è necessario intervenire secondo le norme nazionali e internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Questa disposizione lascia impregiudicata la legislazione sulla protezione sanitaria della popolazione e dei lavoratori adottata a norma del capo 3 del trattato Euratom, in particolare la direttiva 96/29/Euratom del Consiglio .	Personale qualificato effettua il monitoraggio della radioattività di ogni partita. Ogni partita di rottami è corredata da un certificato stilato secondo le norme nazionali o internazionali in materia di procedure di monitoraggio e intervento applicabili ai rottami metallici radioattivi. Il certificato può essere incluso in altri documenti che accompagnano la partita.
1.6. I rottami non presentano alcuna delle caratteristiche di pericolo di cui all'allegato III della direttiva 2008/98/CE del Parlamento europeo e del Consiglio. I rottami rispettano i limiti di concentrazione fissati nella decisione 2000/532/CE della Commissione e non superano i valori di concentrazione di cui all'allegato IV del regolamento (CE) n. 850/2004 del Parlamento europeo e del Consiglio. La presente disposizione non vale per le caratteristiche dei metalli in lega presenti nelle leghe di rame.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita. Se dal controllo visivo sorge il dubbio di un'eventuale presenza di caratteristiche di pericolo, occorre adottare ulteriori opportune misure di monitoraggio, ad esempio campionamento e analisi. Il personale è formato a individuare le eventuali proprietà pericolose dei rottami di rame e a riconoscere gli elementi concreti o le particolarità che consentono di determinare tali proprietà. La procedura di rilevamento dei materiali pericolosi è documentata nell'ambito del sistema di gestione.
1.7. I rottami non contengono alcun contenitore sotto pressione, chiuso o insufficientemente aperto che possa causare un'esplosione in una fornace metallurgica.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.
1.8. I rottami non contengono PVC sotto forma di rivestimenti, vernici o residui di materie plastiche.	Personale qualificato effettua un controllo visivo di ogni partita.
2. Rifiuti utilizzati come materiale dell'operazione di recupero	
2.1. Possono essere utilizzati a tal fine solo i rifiuti contenenti rame o leghe di rame recuperabili. 2.2. I rifiuti pericolosi non sono utilizzati in questa operazione. 2.3. I rifiuti seguenti non sono utilizzati in questo tipo di operazione: – limatura, scaglie e polveri contenenti fluidi quali oli o emulsioni oleose, e – fusti e contenitori, tranne le apparecchiature provenienti da veicoli fuori uso, che contengono o hanno contenuto oli o vernici.	I controlli di accettazione (effettuati a vista) di tutti i rifiuti pervenuti e dei documenti che li accompagnano sono effettuati da personale qualificato che è formato a riconoscere i rifiuti non conformi ai criteri indicati nel presente punto.
3. Processi e tecniche di trattamento	
3.1. I rottami di rame sono stati separati alla fonte o durante la raccolta oppure i rifiuti in entrata sono stati	



Criteri	Obblighi minimi di monitoraggio interno
sottoposti a un trattamento per separare i rottami di rame dagli elementi non metallici e non di rame. I rottami di rame ottenuti dalle suddette operazioni devono essere tenuti divisi da altri rifiuti. 3.2. Sono stati portati a termine tutti i trattamenti meccanici (quali taglio, cesoiatura, frantumazione, selezione, separazione, pulizia) necessari per preparare i rottami metallici ad essere utilizzati direttamente.	

11. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO PER RIFIUTI DI PIOMBO E LEGHE DI PIOMBO

Il recupero R4 dei metalli quali piombo e leghe di piombo ai sensi dell'art. 184 -ter comma 3 del DLgs 152/2006 deve avvenire nel rispetto del parere "End Of Waste" di ARPAV prot. 103364 del 14/11/2024, pervenuto in data 14/11/2024, assunto al prot. n. 64834; si riportano di seguito i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto.

Piombo e leghe di piombo ai sensi del DM 05/02/98 e conformi alle specifiche previste dalle norme UNI EN 14057:2006, UNI EN 12548:2001, UNIEN 12588:2007 e UNI EN 12659:2001.

a) Rifiuti ammissibili: EER 12 01 03, 12 01 99, 17 04 03, 17 04 07, 19 12 03, 20 01 40 costituiti da rifiuti contenenti piombo recuperabile con le seguenti caratteristiche:

- a1. PCB e PCT <25 ppb;
- a2. frazioni estranee al piombo <20%
- a3. oli e grassi <10% in peso;
- a4. assenza di radioattività.

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti: devono essere rispettati i punti 3.2.3 e 3.2.4 del DM 05/02/1998. Si veda inoltre quanto riportato al punto 5.5.4 del Piano di gestione operativa rev. 05 Aprile 2024.

Lo stoccaggio massimo del materiale è di 24 mesi.

Alla chiusura di ogni lotto in uscialotto chiuso (avente peso massimo di 50 ton per ciascuna tipologia di materiale), vengono effettuate idonee analisi chimico-fisiche, attestando che vengano rispettati i requisiti di cui al punto c).

c) Caratteristiche degli EoW: gli EoW prodotti dovranno rispettare le seguenti caratteristiche:

- c1. requisiti della norma UNI EN 14057;



- c2. oli e grassi <2% in peso;
- c3. PCB e PCT <25 ppb;
- c4. frazioni estranee al piombo <5% in peso come somma totale;
- c5. solventi organici <0,1% in peso;
- c6. polveri con granulometria <10 µm < 10% in peso delle polveri totali;
- c7. assenza di radioattività;
- c8. assenza di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, nonché di materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

Dichiarazione di conformità

Per il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto per i rottami di piombo e leghe di piombo la Ditta deve stilare una dichiarazione di conformità in base al modello M080510.4 rev. 02 del 11/10/2023 assunto al prot. n. 37722 del 26/06/2026, che deve essere conservata a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di tre anni.

12. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO PER RIFIUTI DI ZINCO E LEGHE DI ZINCO

Il recupero R4 dei metalli quali zinco e leghe di zinco ai sensi dell'art. 184 -ter comma 3 del DLgs n. 152/2006 deve avvenire nel rispetto del parere "End Of Waste" di ARPAV, prot. 103364 del 14/11/2024, pervenuto in data 14/11/2024, assunto al prot. n. 64834; si riportano di seguito i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto.

Zinco e leghe di zinco ai sensi D.M. 05/02/1998 e conformi alle specifiche previste dalla norma UNI EN 14290:2004.

a) Rifiuti ammissibili: EER 12 01 03, 12 01 99, 17 04 04, 17 04 07, 19 12 03, 20 01 40 costituiti da rifiuti non pericolosi contenenti zinco recuperabile con le seguenti caratteristiche:

- a1. PCB e PCT <25 ppb;
- a2. frazioni estranee allo zinco <20%
- a3. oli < 10% in peso;
- a4. assenza di radioattività.

b) Processi e tecniche di trattamento consentiti: devono essere rispettati i punti 3.2.3 e 3.2.4 del DM 05/02/1998. Si veda inoltre quanto riportati al punto 5.5.4 del Piano di gestione operativa rev. 05 Aprile



2024.

Lo stoccaggio massimo del materiale è di 24 mesi.

Alla chiusura di ogni lotto in uscita (lotto chiuso, avente peso massimo di 50 ton per ciascuna tipologia di materiale) vengono effettuate idonee analisi chimico-fisiche, attestando che vengano rispettati i requisiti di cui al punto c).

c) Caratteristiche degli EoW: gli EoW prodotti dovranno rispettare le seguenti caratteristiche:

- c1. requisiti della norma UNI EN 14290;
- c2. oli e grassi <2% in peso;
- c3. PCB e PCT <25 ppb;
- c4. frazioni estranee al piombo <5% in peso come somma totale;
- c5. solventi organici <0,1% in peso;
- c6. polveri con granulometria <10 µm < 10% in peso delle polveri totali;
- c7. assenza di radioattività;
- c8. assenza di contenitori chiusi o non sufficientemente aperti, nonché di materiali pericolosi infiammabili e/o esplosivi e/o armi da fuoco intere o in pezzi.

Dichiarazione di conformità

Per il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto per i rottami di zinco e leghe di zinco la Ditta deve stilare una dichiarazione di conformità in base al modello M080510.5 rev. 02 del 11/10/2023 assunto al prot. n. 37722 del 26/06/2026, che deve essere conservata a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di tre anni.

13. CESSAZIONE DELLA QUALIFICA DI RIFIUTO DI LEGNO CON PRODUZIONE DI CIPPATO

I prodotti dell'attività di recupero per cessare la qualifica di rifiuto devono rispondere alle condizioni definite dall'art. 184-ter del DLgs n. 152/2006.

Il recupero dei rifiuti di legno riconducibili ai codici EER di seguito elencati deve avvenire in conformità al parere EOW reso da ARPAV ai sensi dell'art. 184-ter, comma 3 del DLgs n. 152/2006, prot. 96167 del 05/11/2025, assunto al prot. n. 62588 del 05/11/2025.

Si riportano di seguito i criteri per la cessazione della qualifica di rifiuto.

Codici EER ammissibili:



Per la produzione di legno cippato sono ammessi i seguenti rifiuti:

- 03 01 01 scarti di corteccia e sughero - assimilabili alla tipologia 1.2.1 ("Sottoprodotti e residui dell'industria della lavorazione del legno") della Tabella 1 della norma UNI EN ISO 17225-1;
- 03 01 05 segatura, trucioli, residui di taglio, legno pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04 - assimilabili alla tipologia 1.2.1 ("Sottoprodotti e residui dell'industria della lavorazione del legno") della Tabella 1 della norma UNI EN ISO 17225-1.

PRESCRIZIONE AMBIENTALE 03 01 05: caratterizzazione della non pericolosità, effettuata in conformità alle linee guida SNPA approvate con Decreto del Ministro della Transizione Ecologica n. 47 del 09/08/2021 ai sensi dell'art. 184 comma 5 del DLgs n. 152/2006.

- 15 01 03 imballaggi in legno - assimilabili alla tipologia 1.3.1 ("Legno utilizzato non trattato chimicamente") della Tabella 1 della norma UNI EN ISO 17225-1.

Potranno essere sottoposti all'operazione di recupero R3 solo i rifiuti costituiti da legno non trattato chimicamente.

Attività di recupero

Operazione R3 consistente in operazioni di selezione e cernita manuale o meccanica con ragno per l'asportazione di eventuali sostanze estranee e triturazione (frantumazione e/o cippatura) mediante trituratore mobile.

Standard tecnico - prestazionale (Norma Uni di riferimento)

Ogni EOW deve essere trattato separatamente nel rispetto delle rispettive specifiche di seguito riportate per ciascun EOW.

a) utilizzo specifico: biocombustibile solido costituito da cippato di legno da utilizzare in piccole-medie installazioni residenziali, commerciali, edifici pubblici, nonché per uso industriale, in impianti con potenza installata $\leq 5\text{MW}$.

a.1) Criteri per la definizione delle classi di cippato ottenibili in base ai codici EER richiesti:

	Codici EER in ingresso	03 01 01 03 01 05 15 01 03
UNI EN ISO 17225-1	Origine e fonte della biomassa ammissibile	1.2.1* 1.3.1
UNI EN ISO 17225-4	Classe di biocombustibile solido ottenibile	B2



* Limitazione necessaria per conformarsi all'Allegato X, Parte II, Sezione 4, alla Parte V del DLgs n. 152/2006 e ss.mm.ii., che ammette solo il legno non trattato chimicamente.

a.2) Criteri prestazionali ed ambientali da rispettare in base alla/e classe/i di cippato ed utilizzi:

- per la definizione delle biomasse combustibili consentite: **Allegato X, Parte II, Sezione 4 alla Parte V del DLgs n. 152/2006 e ss.mm.ii;**
- per i principi generali e l'origine e fonte della biomassa: **UNI EN ISO 17225-1;**
- per l'individuazione delle specifiche tecniche, prestazionali ed ambientali da rispettare per la/le classe/i di biocombustibile solido individuate: **tabella 1 e 2 della norma UNI EN ISO 17225-4;**
- per gli utilizzi specifici: **introduzione della norma UNI EN ISO 17225-4.**

b) utilizzo specifico: biocombustibile solido costituito da legno frantumato e/o cippato per uso industriale in impianti con potenza installata > 5MW

b.1) Criteri per la definizione delle classi di legno frantumato/cippato ottenibili in base ai codici EER richiesti:

	Codici EER in ingresso	03 01 01 03 01 05 15 01 03	03 01 01 03 01 05 15 01 03
UNI EN ISO 17225-1	Origine e fonte della biomassa ammissibile	1.2.1* 1.3.1	1.2.1*, 1.3.1*
UNI EN ISO 17225-9	Classe di biocombustibile solido ottenibile	I3	I4

*Limitazione necessaria per conformarsi all'Allegato X, Parte II, Sezione 4, alla Parte V del DLgs n. 152/2006 e ss.mm.ii., che ammette solo il legno non trattato chimicamente.

b.2) Criteri prestazionali ed ambientali da rispettare in base alla/e classe/i di cippato:

- per la definizione delle biomasse combustibili consentite: **Allegato X, Parte II, Sezione 4 alla Parte V del DLgs n. 152/2006 e ss.mm.ii;**
- per i principi generali e l'origine e fonte della biomassa: **UNI EN ISO 17225-1;**
- per l'individuazione delle specifiche tecniche, prestazionali ed ambientali da rispettare per la/le classe/i di biocombustibile solido individuate: **tabella 1 e 2 della norma UNI EN ISO 17225-9.**

È previsto il campionamento e le analisi per ciascun lotto dinamico con periodicità semestrale per la verifica del rispetto dei parametri previsti secondo i metodi ISO specifici per i biocombustibili solidi indicati nelle norme 17225-4 e 17225-9. Il materiale dovrà rispettare le caratteristiche indicate ai punti a) e b)



sopra riportati.

Definizione del lotto dell'EOW

Il lotto sarà di tipo dinamico e costituito da un quantitativo non superiore a 1.000 t.

Dichiarazione di conformità

Per il materiale che ha cessato la qualifica di rifiuto, la Ditta deve stilare una dichiarazione di conformità in base al modello “Dichiarazione sostitutiva dell’atto di notorietà ai sensi e per gli effetti dell’art. 184-ter, comma 3, lett. e) del DLgs n. 152/2006”, pervenuto con nota del 25/06/2026, assunto al prot. n. 37722 del 26/06/2026.

Qualora venga pubblicata una nuova revisione delle schede standard, la Ditta, se interessata, effettua una comunicazione di adesione volontaria a Regione, ARPAV, Provincia, indicando la data a partire dalla quale intende applicare la nuova revisione, che si intende accolta senza ulteriori riscontri da parte degli Enti; in assenza di comunicazioni da parte della Ditta continuano ad applicarsi le revisioni indicate nelle prescrizioni di cui sopra, fino a rinnovo o riesame dell’autorizzazione.

14. Le verifiche analitiche e/o tecniche per la cessazione della qualifica di rifiuto devono essere accompagnate da apposito verbale di campionamento, con indicate le modalità di prelievo del campione, il tipo di analisi/verifica tecnica a cui verrà avviato il campione prelevato, il quantitativo prelevato, il quantitativo complessivo di materiale da cui si è prelevato il campione, le generalità e la qualifica del personale addetto al prelievo, nonché ogni altra informazione atta a collegare il campione prelevato con il materiale che rappresenta.

15. I materiali ottenuti dalla lavorazione presso l’impianto che non rispettino i requisiti di cui ai precedenti punti 7, 8, 9, 10, 11, 12 e 13 devono essere considerati rifiuti e come tali gestiti.

Altre Prescrizioni

16. L’attività di recupero dei rifiuti presso l’impianto deve essere svolta in conformità:

- alla planimetria 1B, rev. 13, datata luglio 2025, pervenuta dalla Ditta in data 16/07/2025, assunta al prot. n. 39549,

- al Piano di Gestione Operativa, rev. 09, datato 22/06/2026, pervenuto dalla Ditta in data 25/06/2026, assunto al prot. n. 37722 del 26/06/2026, recependo le prescrizioni di cui al presente provvedimento.

17. Per i codici EER 03 01 01 - *scarti di corteccia e sughero*, 03 01 05 - *segatura, trucioli, residui di taglio*,



legno, pannelli di truciolare e piallacci diversi da quelli di cui alla voce 03 01 04, 15 01 03 - imballaggi in legno destinati alla produzione di materiale EOW cippato, operazione di recupero R3, sono ammessi esclusivamente rifiuti costituiti da legno che nel ciclo di vita, a partire dalla fase di abbattimento agroforestale, non ha subito alcun trattamento con sostanze chimiche diverse dall'acqua, aria o calore; tale condizione deve essere attestata nell'omologa dei rifiuti in ingresso.

18. Per il codice EER 11 01 99 - *rifiuti non specificati altrimenti* è autorizzato il conferimento limitatamente a elementi di scarto di montature di occhiali derivanti dal settore dell'occhialeria;

19. Per il codice EER 12 01 02 - *polveri e particolato di metalli ferrosi* è consentito il conferimento limitatamente a rifiuti non polverulenti.

20. Per il codice EER 12 01 04 - *polveri e particolato di metalli non ferrosi* è consentito il conferimento limitatamente a rifiuti non polverulenti.

21. Per il codice EER 12 01 99 - *rifiuti non specificati altrimenti* è consentito il conferimento limitatamente a cascami da lavorazione di materiali metallici e di plastica.

22. Per il codice EER 16 01 22 - *componenti non specificati altrimenti* è consentito il conferimento limitatamente a componenti metalliche rimosse da veicoli fuori uso.

23. Per il codice EER 16 02 14 - *apparecchiature fuori uso, diverse da quelle di cui alle voci da 16 02 09 a 16 02 13* sono autorizzate le seguenti operazioni:

a) R13/R12/R4 limitatamente a apparecchiature fuori uso, non contenenti sostanze pericolose, utensili non rientranti nel campo di applicazione dei RAEE, inclusi utensili industriali e installazioni fissi di grandi dimensioni di cui all'art. 4, comma 1, lettere b) e c) del DLgs n. 49/2014;

b) R13/R12/R4 limitatamente a apparecchiature fuori uso, prive di sostanze pericolose, rientranti nel campo di applicazione dei RAEE del DLgs 49/2014, purché aventi peso complessivo superiore a 100 kg e costituite almeno per 80% di elementi metallici;

c) eliminazione frazioni estranee, accorpamento e messa in riserva limitatamente a rifiuti diversi da quelli ricompresi al punto b) con peso complessivo inferiore a 100 kg e costituite da meno del 80% di elementi metallici.

24. Per i codici EER 16 03 04 - *rifiuti inorganici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 03* e EER 16 03 06 - *rifiuti organici, diversi da quelli di cui alla voce 16 03 05* è autorizzato il conferimento limitatamente rifiuti allo stato solido fisico non polverulento riconducibili a prodotti fuori specifica, a prodotti inutilizzati che non hanno superato i controlli qualità delle aziende produttrici manifatturiere per difetti di varia



natura o a prodotti che le aziende fornitrici non possono più utilizzare.

25. Per il codice EER 17 06 04 - *materiali isolanti, diversi da quelli di cui alle voci 17 06 01 e 17 06 03* è autorizzata l'operazione di recupero R4 esclusivamente per materiali/pannelli costituiti da rivestimento metallico e anima in materiale plastico, limitatamente alla parte metallica.

26. Per il codice EER 17 08 02 - *materiali da costruzione a base di gesso, diversi da quelli di cui alla voce 17 08 01* il recupero R4 è previsto limitatamente materiali metallici contenuti nel cartongesso; non sono previste operazioni di triturazione.

27. I rifiuti a base di vetro non devono essere contaminati da sostanze chimiche o biodegradabili.

28. E' vietato il conferimento dei rifiuti allo stato liquido e di rifiuti che contengono materiali putrescibili.

29. La Ditta deve accertarsi che la caratterizzazione del rifiuto in ingresso e l'attestazione della non pericolosità siano effettuate con le seguenti modalità:

- a) l'attribuzione dei codici dei rifiuti e delle caratteristiche di pericolo dei medesimi va effettuata in conformità alle linee guida SNPA approvate con Decreto del Ministro della Transizione Ecologica n. 47 del 09/08/2021 ai sensi dell'art. 184 comma 5 del DLgs n. 152/2006;
- b) la classificazione dei rifiuti di cui alla lettera a) è effettuata a cura del produttore almeno in occasione del primo conferimento all'impianto di recupero e successivamente ogni dodici mesi e, comunque, ogni volta che intervengano modifiche sostanziali nel processo di produzione del rifiuto;
- c) qualora siano necessarie analisi chimiche/merceologiche, il campionamento dei rifiuti deve essere effettuato da personale qualificato, alle dipendenze del laboratorio incaricato delle analisi o da esso designato e, comunque, da soggetto terzo rispetto al produttore del rifiuto e alla Ditta; il campionamento va effettuato secondo le norme UNI 10802 e correlate;
- d) per le analisi si devono applicare metodiche standardizzate o riconosciute valide a livello nazionale, comunitario o internazionale;
- e) tutta la documentazione inerente alle indagini svolte per determinare le proprietà di pericolo deve essere conservata presso la Ditta a disposizione dell'autorità di controllo per un periodo di tre anni.

Ai medesimi criteri sopra elencati deve attenersi la Ditta per la caratterizzazione di tutti i rifiuti in uscita.



- f) i rifiuti provenienti da attività di costruzione e demolizione devono inoltre presentare le caratteristiche e la documentazione prevista dalla DGRV n. 1773 del 28/08/2012.

30. L'omologa sui rifiuti in ingresso è svolta secondo quanto stabilito dal punto 3.2 della DGRV n. 119 del 07/02/2018; sono riportati di seguito i contenuti pertinenti generali e relativi alla specifica attività svolta dalla Ditta:

a) nell'omologa devono essere riportate le informazioni che permettono l'individuazione delle caratteristiche del rifiuto al fine di sottoporlo al recupero presso l'impianto, ottenute dalle seguenti fonti: caratterizzazione del produttore iniziale; eventuali ulteriori analisi di laboratorio/ analisi merceologiche specifiche qualora necessarie; letteratura e informazioni scientifiche nazionali, europee e internazionali, ove necessario;

b) la responsabilità dell'omologa è in capo al Tecnico responsabile dell'impianto che intende ritirare il rifiuto; la documentazione di omologa deve essere predisposta ed esaminata dal Tecnico responsabile dell'impianto, che deve espressamente indicare l'esito per i carichi di rifiuti in ingresso (favorevole/non favorevole), e deve essere conservata in impianto per almeno tre anni;

c) l'omologa deve essere riferita ad ogni singolo lotto di produzione di rifiuti ad eccezione di quelli conferiti direttamente dal produttore iniziale e provenienti continuativamente da un'attività produttiva ben definita e conosciuta, nel quale caso l'omologa può essere effettuata ogni dodici mesi e, comunque, ogniqualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative; qualora i rifiuti provengano da impianti di stoccaggio ove sono detenuti a seguito di conferimento in modo continuativo da singoli produttori, l'omologa del rifiuto può essere effettuata ogni dodici mesi e, comunque, ogniqualvolta il ciclo produttivo di origine subisca variazioni significative, a condizione che sia sempre possibile risalire al produttore iniziale; l'omologa del rifiuto deve essere inoltre effettuata ogniqualvolta, a seguito di verifiche all'atto di conferimento in impianto, si manifestino delle discrepanze o non conformità, di carattere non meramente formale, tra oggetto dell'omologazione e l'effettivo contenuto del carico, a seguito dei controlli effettuati dalla Ditta;

d) per i codici appartenenti al capitolo 19 12 XX e XX XX 99 in ingresso, l'omologa deve, tra le altre informazioni:

- descrivere l'operazione che è stata svolta sui rifiuti dal produttore (EER 19 12 XX) e il ciclo di produzione (EER XX XX 99);

- descrivere a quale operazione verranno sottoposti i rifiuti presso l'impianto;



e) sui rifiuti in ingresso su cui è stata eseguita dal produttore l'operazione R12 di miscelazione, tale informazione deve essere riportata sull'omologa, come anche previsto al punto precedente, e i rifiuti devono essere sottoposti presso l'impianto esclusivamente al recupero effettivo con produzione di materiali EoW, se autorizzati;

31. Eventuale rifiuto non conforme rinvenuto nei carichi in entrata deve essere gestito con idonea procedura volta ad evitare rischi ambientali e assicurare il corretto recupero/smaltimento del rifiuto, in particolare:

- a) deve essere posto in aree di stoccaggio dedicate e dotate degli opportuni sistemi di sicurezza e presidi ambientali a seconda della tipologia di rifiuto;
- b) deve essere messo in carico sul registro utilizzando il codice più appropriato, specificando nelle annotazioni che si tratta di un rifiuto rinvenuto occasionalmente in una partita di rifiuti ritirata ed il produttore (cliente) deve essere informato dell'accaduto; devono, inoltre, essere attivate opportune procedure finalizzate a evitare, per quanto possibile, il ripetersi di conferimenti anomali.

32. L'esercizio dell'attività deve avvenire nel rispetto dei principi di cui all'art. 177, comma 4 e all'art. 178 del DLgs n. 152/2006 e delle seguenti prescrizioni:

- a) la Ditta deve garantire il non superamento della soglia di 75 t/g per l'operazione di riduzione volumetrica dei rifiuti metallici, come dichiarato dalla Stessa nella documentazione pervenuta in data 13/11/2024, assunta al prot. n. 64722. Qualora la Ditta intenda superare la soglia di 75 t/g deve presentare adeguata istanza di assoggettamento alla procedura di A.I.A.;
- b) la Ditta deve rendicontare i quantitativi giornalieri dei rifiuti di legno sottoposti a riduzione volumetrica R12 con destinazione all'incenerimento o al co-incenerimento, al fine di garantire il non superamento della soglia di 75 t/g;
- c) nel capannone A le aree destinate allo stoccaggio dei rifiuti prodotti presso l'impianto e i rifiuti non conformi devono essere mantenute separate e identificate con adeguata cartellonistica;
- d) i cumuli di rifiuti e EOW non devono superare l'altezza di quattro metri in corrispondenza del primo metro di distanza dalla recinzione perimetrale; l'altezza dei cumuli a distanza maggiore di un metro e l'addossamento degli stessi ai muri perimetrali degli edifici e alla recinzione perimetrale deve garantire il rispetto delle norme di sicurezza e antincendio vigenti;



- e) in caso di deposito di rifiuti in cumulo, gli stessi devono essere tenuti separati da distanza fisica o mediante l'utilizzo di sistemi barriera (es. new-jersey);
- f) i cassoni a tenuta stoccati all'aperto e contenenti materiali che possono dare origine al rilascio per dilavamento di sostanze pregiudizievoli per l'ambiente, devono essere dotati di copertura da chiudere in corrispondenza degli eventi piovosi;
- g) nel caso di utilizzo "dinamico" delle aree di stoccaggio, dovrà essere garantita la costante pulizia delle stesse e dovrà essere sempre presente idonea cartellonistica identificativa del rifiuto/EOW;
- h) le diverse tipologie dei rifiuti con codice EER 16 02 14 di cui al punto 22 lettere a), b) e c) devono essere stoccate in modo distinto e chiaramente identificabile;
- i) i codici EER 17 08 02 e 17 09 04 devono essere stoccati in cassoni coperti e movimentati e trattati senza produrre emissioni polverulente;
- j) tutti i rifiuti presenti in impianto vanno identificati mediante apposita cartellonistica riportante il codice EER corrispondente, attribuito in conformità alle linee guida SNPA approvate con Decreto del Ministro della Transizione Ecologica n. 47 del 09/08/2021 ai sensi dell'art. 184 comma 5 del DLgs n. 152/2006. Il materiale in attesa di caratterizzazione per la cessazione della qualifica di rifiuto deve essere individuato con adeguata cartellonista.
- k) deve essere garantita la pulizia, la manutenzione e la funzionalità dell'impianto nelle sue varie sezioni, nonché di tutte le pertinenze. In particolare deve essere effettuata la pulizia dei macchinari ogni qual volta che cambia la tipologia di rifiuto sottoposta a trattamento, per evitare contaminazione tra le differenti frazioni;
- l) la tracciabilità dei rifiuti in impianto deve essere garantita dal loro ingresso all'uscita dallo stesso come rifiuto selezionato e/o raggruppato ovvero alla cessazione della qualifica di rifiuto, attraverso la gestione dei rifiuti per lotti e la registrazione da parte della Ditta delle informazioni relative ai carichi in ingresso e in uscita, accompagnate da analisi/schede tecniche/dichiarazioni di conformità, da rendere disponibili all'autorità di controllo;
- m) la Ditta può stoccare un quantitativo di cavi elettrici tal quali, preventivamente alla lavorazione, non superiore a 10 t; qualora intendesse superare tale quantitativo, deve esperire quanto previsto dal DPR n. 151/2011 in materia antincendio e trasmettere copia della SCIA a questa Amministrazione;



- n) devono essere rispettate le norme tecniche, antincendio, di tutela della salute, della sicurezza dei lavoratori e della igiene e sanità pubblica, previste dalla legislazione vigente e dai regolamenti comunali, nonché i limiti previsti dal piano di zonizzazione acustica del comune sede d'impianto;
 - o) la Ditta deve rispettare il quantitativo di materiale combustibile, inteso sia come rifiuto che materiale EOW in conformità ai quantitativi previsti dal Certificato di prevenzione incendi;
 - p) la gestione dei rifiuti da apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE) deve essere condotta in conformità al DLgs n. 49/2014 e ai successivi decreti attuativi;
 - q) la Ditta deve garantire la sorveglianza radiometrica dei materiali metallici secondo quanto previsto dall'art. 72 del DLgs n. 101/2020 e dall'Allegato XIX al medesimo decreto;
 - r) i rifiuti prodotti dalle attività di manutenzione dell'impianto vanno gestiti nel rispetto dei requisiti del deposito temporaneo, di cui all'art. 185-bis del DLgs n. 152/2006;
 - s) la Ditta nell'esercizio dell'attività deve operare con modalità atte ad evitare il rilascio di sostanze pregiudizievoli per l'ambiente, con riguardo particolare all'area esterna, al fine di evitare la formazione di reflui non compatibili con il sistema di trattamento al servizio della stessa;
 - t) i lotti di rifiuti destinati a spedizione transfrontaliera in lista verde devono essere accompagnati dalla scheda di omologa in uscita e la destinazione deve essere coerente e congrua con le operazioni di trattamento effettuate in impianto.
- 33.** In caso di incidenti (ad esempio incendi e/o accidentali fuoriuscite di liquidi oleosi) la Ditta deve porre immediatamente in essere tutte le misure volte a limitare il danno e l'eventuale inquinamento, rimanendo fermi gli obblighi di cui agli artt. 242 e 249 del DLgs n.152/2006.
- 34.** La Ditta deve garantire la presenza nell'impianto di un deposito di materiali atti all'assorbimento di liquidi inquinanti in caso di sversamenti accidentali e/o incidenti.

**SEZIONE C. EMISSIONI IN ATMOSFERA**

35. Per l'individuazione dei punti di emissione si fa riferimento alla Tavola n. 2 rev. 10 datata luglio 2025, "Planimetria scarichi e punti di emissione in atmosfera" trasmessa con nota pervenuta in data 16/07/2025, assunta al n. prot. 39549.

Operazioni di macinazione e separazione magnetica di rifiuti vari (metalli, non metalli, carta, cartone, plastica, gomma, legno e vetro) afferenti al Punto di emissione E1 e Operazioni di triturazione e separazione cavi elettrici e radiatori afferenti al Punto di emissione E2

36. La Ditta deve rispettare i seguenti valori limite di emissione:

Punto di emissione n.:	Parametro:	Valore limite di emissione:
E1-E2	polveri	5 mg/m ³
E1-E2	cadmio e piombo	0,1 mg/m ³
E1-E2	rame	0,5 mg/m ³
E1-E2	stagno	2 mg/m ³

Operazioni di vibrovagliatura con separazione del poliuretano dall'acciaio e la macinazione dei rifiuti metallici con separazione dell'ottone dal ferro

37. La Ditta deve rispettare i seguenti valori limite di emissione:

Punto di emissione n.:	Parametro:	Valore limite di emissione:
E3	polveri	5 mg/m ³

Misure analitiche di autocontrollo e prescrizioni

38. La Ditta deve effettuare, con periodicità annuale dalla data di ricevimento del presente provvedimento, le misure analitiche di autocontrollo alle emissioni in atmosfera relative ai punti di



emissione di seguito elencati, che dovranno essere conservate presso lo stabilimento e messe a disposizione degli Enti di Controllo. La Provincia di Treviso si riserva la facoltà, qualora lo ritenga necessario, di chiedere copia delle citate analisi.

39. Operazioni di separazione, vibrovagliatura, macinazione, triturazione di rifiuti metallici, non metalli, legno, cavi elettrici e radiatori afferenti ai Punti di emissione nn. E1, E2 ed E3

a) i valori limite di emissione si riferiscono al funzionamento dell'impianto nelle condizioni di esercizio più gravose;

b) i valori in concentrazione vanno riferiti al volume di effluente gassoso anidro rapportato alle condizioni fisiche normali (0° C e 101,3 kPa) ed al tenore di ossigeno di riferimento se prescritto;

c) per la quantificazione del numero di campioni, almeno tre per ogni parametro, e la durata dei prelievi devono essere seguite le indicazioni riportate in allegato VI alla parte V del D. Lgs. 152/2006, punto 2.3 e al paragrafo 5 delle linee guida camini "Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera" pubblicato sul sito internet della Provincia di Treviso: www.provincia.treviso.it;

d) modalità di campionamento diverse, legate alla durata o alla discontinuità dell'emissione, devono essere preventivamente comunicate;

e) per ogni serie di misure effettuate devono essere associate le informazioni relative ai parametri di esercizio che regolano il processo, alla tipologia e quantità di materie prime ed ausiliarie utilizzate nel periodo di tempo interessato ai prelievi.

Emissioni diffuse prescrizioni operative e gestionali

40. Operazioni di adeguamento volumetrico mediante ossitaglio e cesoiatura

Per le emissioni generate dalle operazioni di riduzione volumetrica con ossitaglio, condotte in area esterna, è prevista l'adozione di dispositivi mobili di aspirazione dotati di sistemi filtranti ad alta efficienza specifici per il trattamento di polveri e fumi metallici derivanti da tale attività.

L'aspirazione dei fumi e delle polveri deve avvenire il più vicino possibile al punto di taglio tramite bracci aspiranti, cappe o schermi mobili asserviti al sistema di filtrazione, per massimizzare l'efficienza di captazione e minimizzare le emissioni diffuse.

Il gestore deve adottare procedure per la manutenzione periodica degli aspiratori carrellati con filtri a



celle per la captazione e l'abbattimento delle emissioni generate, tale da garantire la perfetta efficienza del sistema di abbattimento sulla base delle indicazioni fornite dal costruttore dell'impianto mobile di aspirazione e provvedendo alla tempestiva sostituzione degli elementi filtranti quando lo necessitano.

41. Operazione di triturazione rifiuti di legno con impianto mobile AK565

L'attività di selezione, cernita e triturazione dei rifiuti legnosi con il trituratore mobile genera prevalentemente emissioni diffuse di polveri derivanti dalle operazioni di movimentazione e riduzione volumetrica del materiale. Il gestore è tenuto ad impedire le emissioni diffuse di polveri prodotte dalla manipolazione, trasporto, carico, scarico e stoccaggio dei prodotti pulverulenti osservando le seguenti prescrizioni:

- a) l'area dedicata all'attività di stoccaggio, frantumazione, deposito e movimentazione del materiale frantumato deve essere dotata di idonea barriera di altezza adeguata, costituita da reti antipolvere o siepe arbustiva o elementi in cemento tipo new jersey, orientata in modo da contrastare l'effetto dei venti prevalenti e limitare le emissioni diffuse di polveri. In caso di segnalazioni di emissioni di polveri provenienti da Enti Istituzionali, l'Amministrazione di riserva la possibilità di prescrivere ulteriori interventi di mitigazione;
- b) deve essere mantenuta un'adeguata altezza di caduta tra i punti di scarico dei nastri trasportatori e il cumulo dei materiali trattati, tale da non produrre emissioni di polveri diffuse nell'ambiente;
- c) le operazioni di frantumazione devono essere dotate di un sistema di nebulizzazione ad acqua nei punti di introduzione, estrazione e trasferimento dei materiali;
- d) considerato che l'attività si svolge all'aperto, si deve evitare il sollevamento di polveri dalla pavimentazione delle strade e dei piazzali, anche durante i percorsi dei mezzi di trasporto e d'opera e la stessa deve essere mantenuta in buono stato di pulizia e manutenzione;
- e) qualunque interruzione nell'esercizio degli impianti di abbattimento delle polveri necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva), qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva, deve comportare la fermata, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato, dell'esercizio degli impianti industriali. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

42. Operazioni di adeguamento volumetrico mediante ossitaglio/cesoiatura e operazioni triturazione di

*rifiuti legno*

Al fine di garantire l'efficacia dei sistemi di contenimento delle polveri e dei fumi, il gestore deve annotare su un registro dedicato ogni interruzione del normale funzionamento degli impianti di abbattimento. Nello specifico, vanno registrati gli interventi manutentivi e le anomalie riscontrate sul filtro mobile a servizio dell'ossitaglio e sul sistema di nebulizzazione per la triturazione del legno, includendo le prove del loro funzionamento effettivo e costante.

Gestione degli impianti di trattamento delle emissioni in atmosfera

Operazione	Sistema di trattamento	Punto di emissione
Impianto di triturazione fisso Premac 35/90 Hydro per rifiuti non pericolosi metallici e non metallici, carta e cartone, plastica, gomma, legno e vetro	Filtro a maniche	E1
Impianto di triturazione e separazione cavi elettrici e radiatori costituito da mulino a lame mod G800/40 e da mulino a celle mod. T750/2	Filtro a maniche	E2
Impianto di vibrovaglio ITR modello SZZ075 per separazione del poliuretano dall'acciaio e trituratore Thoother 700S separatore metalli dall'ottone	Filtro a maniche	E3

43. L'esercizio degli impianti di trattamento deve avvenire in modo tale da garantire, per qualunque condizione di funzionamento dell'impianto industriale cui sono collegati, il rispetto dei limiti alle emissioni stabiliti con l'autorizzazione.

44. Le operazioni di manutenzione, parziale o totale, degli impianti di trattamento, la sostituzione degli elementi filtranti esausti, devono essere effettuate con la frequenza, le modalità ed i tempi previsti all'atto della loro progettazione e devono essere documentate mediante la registrazione degli interventi effettuati.

45. Al fine di monitorare l'efficienza dei sistemi di trattamento degli effluenti gassosi afferenti ai punti di emissione E1, E2 ed E3, devono essere presenti, su ciascun sistema di abbattimento delle emissioni, un



misuratore di pressione differenziale al fine di misurare le perdite di carico dell'impianto. La perdita di carico è la stessa per tutti e tre i filtri afferenti ai sopracitati punti di emissione ed è pari a 981 Pascal.

46. Qualunque interruzione del funzionamento degli impianti di trattamento necessaria per la loro manutenzione (ordinaria preventiva o straordinaria successiva), qualora non esistano equivalenti impianti di trattamento di riserva, deve comportare la fermata nell'esercizio degli impianti industriali, limitatamente al ciclo tecnologico ad essi collegato. Questi ultimi potranno essere riattivati solo dopo la rimessa in efficienza degli impianti di trattamento ad essi collegati.

Accessibilità ai punti di campionamento e misura

47. Il punto di emissione E1 deve essere dotato di 2 prese per misure e campionamenti, con diametro interno di 4 pollici, munite di controflangia, poste sulla stessa sezione a 90° l'una dall'altra.

48. I punti di emissione E2-E3 devono essere dotati ciascuno di una presa per misure e campionamenti, con diametro interno di 4 pollici, munite di controflangia.

49. I requisiti relativi al posizionamento delle prese per misure e campionamenti e alle caratteristiche tecniche delle piattaforme di lavoro e le scale di accesso per misure e campionamenti alle emissioni in atmosfera, devono essere conformi a quanto riportato nel documento "*Standardizzazione delle metodologie operative per il controllo delle emissioni in atmosfera*" pubblicato sul sito internet della Provincia di Treviso: www.provincia.treviso.it.

Metodi analitici di riferimento

50. Metodo di cui alla norma UNI EN 13284 -1 per la misura delle polveri.

51. Metodo di cui alla norma UNI EN ISO 16911-1 per la misura di velocità e portata dei flussi gassosi convogliati.

52. Metodo di cui alla norma UNI EN 14385 per la determinazione dei metalli, in particolare, Cadmio, Piombo, Rame e Stagno. Per tutti i metalli il rispetto del valore limite di emissione si riferisce alla somma delle fasi solida e gassosa.



SEZIONE D. ACQUE METEORICHE DI DILAVAMENTO

53. Per l'individuazione del punto di scarico si fa riferimento alla Tavola n. 2 rev. 10 datata luglio 2025, "Planimetria scarichi e punti di emissione in atmosfera" trasmessa con nota pervenuta in data 16/07/2025, assunta al n. prot. 39549.

54. Lo scarico delle acque meteoriche di prima pioggia provenienti dal sistema di trattamento a servizio dei piazzali destinati all'attività di recupero rifiuti e a viabilità e manovra, con recapito nel fossato tombinato di Via Piemonte, deve avvenire alle seguenti condizioni:

a) lo scarico deve essere conforme ai limiti previsti dalla tabella 1, dell'allegato B, alle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque;

b) i limiti di accettabilità dello scarico non possono in alcun modo essere conseguiti mediante diluizione ai sensi dell'art. 101 del DLgs n. 152/2006;

c) le analisi di controllo dei limiti di accettabilità sul refluo in uscita dal sistema di trattamento devono essere effettuate da un professionista abilitato, con cadenza semestrale per almeno i seguenti parametri: pH, solidi sospesi totali, COD, alluminio, ferro, piombo, rame, zinco, tensioattivi totali e idrocarburi totali. Con cadenza annuale deve essere valutato il saggio di tossicità acuta. I referti analitici devono essere conservati presso la sede dello stabilimento a disposizione dell'Autorità di controllo;

d) lo scarico deve essere accessibile all'autorità competente per il controllo a mezzo di apposito pozzetto con capacità di almeno 50 l e, comunque, idoneo a permettere il campionamento automatico nelle 3 ore.

55. Il lavaggio del filtro e la sua sostituzione, nonché la pulizia e la manutenzione del sistema di trattamento vanno effettuate regolarmente e a scarico inattivo. In particolare le vasche di accumulo/rilancio, decantazione e disoleazione devono essere mantenute in efficienza, mediante periodici svuotamenti e pulizie, in maniera da evitare che l'eccessiva presenza di fanghi e oli pregiudichi l'efficacia del processo di depurazione. Il tutto deve essere registrato in un quaderno di manutenzione. Deve, inoltre, essere garantita la tenuta idraulica delle vasche e devono essere adottati tutti gli accorgimenti e precauzioni volte a evitare spanti accidentali sul suolo e nel sottosuolo.

56. E' vietato immettere nella rete di raccolta e di scarico delle acque meteoriche derivanti dal dilavamento dei piazzali e dalle coperture, nelle vasche di raccolta/accumulo/rilancio e nell'impianto di disoleazione reflui diversi da quelli previsti nell'autorizzazione.

57. Qualunque interruzione, anche parziale, nel funzionamento del sistema per la raccolta e il trattamento



delle acque meteoriche deve essere comunicata a questa Amministrazione.

58. Le aree scoperte, in conformità alle prescrizioni previste all'art. 39 delle Norme Tecniche di Attuazione del Piano di Tutela delle Acque, non possono essere utilizzate per finalità non previste dalla documentazione agli atti di questa Amministrazione.

59. Gli eventuali scarti e i rifiuti generati dall'impianto di disoleazione, qualora venissero depositati all'esterno, devono essere stoccati in maniera tale da impedire che il dilavamento meteorico degli stessi rechi pregiudizio all'ambiente.

60. La Ditta deve effettuare, con regolarità e assiduità, controlli allo stato di conservazione delle superfici impermeabilizzate, alle strutture di contenimento, alle vasche, ai serbatoi, alle cisterne, alle condotte e tubazioni al fine di individuare prontamente eventuali perdite e/o fuoriuscite ponendo immediatamente in essere tutte le misure volte a contenere e arginare lo sversamento e l'eventuale conseguente inquinamento.

RACCOMANDAZIONI E RICHIAMI NORMATIVI

Come previsto dall'art. 28, comma 2, della LR n. 3/2000 presso l'impianto la Ditta deve tenere appositi quaderni di registrazione dei controlli di esercizio eseguiti e degli interventi di manutenzione programmata e straordinaria sui macchinari, nonché il Piano di sicurezza di cui all'art. 22, comma 2 lettera d, della LR n. 3/2000.

Tutti i macchinari e le attrezzature presenti presso l'impianto devono essere dotati di marcatura CE; l'utilizzo dei macchinari e delle attrezzature, nonché la loro manutenzione, deve avvenire in conformità ai contenuti dei rispettivi libretti di utilizzo e manutenzione forniti dal produttore, che devono essere sempre mantenuti disponibili presso l'impianto, conservati in una sezione dedicata sempre accessibile per la consultazione.

Per i rifiuti urbani, secondo la definizione dell'art. 183 lettera b-ter) DLgs n. 152/2006, riportati nell'allegato L-quater, provenienti dalle attività elencate nell'allegato L-quinques, la Ditta deve rilasciare attestato dell'avvenuta attività di recupero, secondo quanto disposto dall'art. 198 comma 2-bis del DLgs n. 152/2006.

La Ditta ha l'obbligo di valutazione di tutti i rischi relativi all'esercizio dell'attività di recupero rifiuti e dell'adozione delle necessarie misure di prevenzione e protezione presso l'impianto secondo quanto



stabilito dal DLgs n. 81/2008.

Al fine di evitare la proliferazione di insetti/altri animali, potenziali vettori di patogeni si raccomanda di garantire la pulizia di tutte le sezioni impiantistiche ed evitare ristagni d'acqua, anche minimi, sia all'interno dei fabbricati che nelle aree esterne.

L'autorizzazione è rinnovabile ai sensi dell'art. 208, comma 12 del DLgs n. 152/2006; la domanda di rinnovo deve essere presentata all'Amministrazione provinciale almeno centottanta giorni prima della scadenza. In ogni caso l'attività può essere proseguita fino alla decisione espressa, previa estensione delle garanzie finanziarie prestate.

La presente autorizzazione può essere sospesa, revocata, modificata o dichiarata decaduta, nei casi previsti dall'art. 35 della LR n. 3/2000, ai sensi dell'art. 48 della LR n. 33/1985 e ai sensi dell'art. 208 del DLgs n. 152/2006.

ALLEGATI

N.	Titolo	Data	protocollo/anno
1	Tavola 1B - layout organizzativo dell'attività - rev. 13	07/2025	39549/2025
2	Tavola 2 - planimetria scarichi e punti di emissioni in atmosfera - rev. 10	07/2025	39549/2025